

型数控油压机，小型数控液压机，小型数控压装机 连杆衬套压装机

产品名称	型数控油压机，小型数控液压机，小型数控压装机 连杆衬套压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	46600.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc107s 产地:东莞上海
公司地址	昆山市玉山镇宝益路3号3号房
联系电话	15262632787

产品详情

主要用途：

汽车减震器装配、精密轴承、轴套、汽车零部件、水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮、汽车底盘零件、后桥,副车架衬套等的压装。

机器特点：

在对产品的压入过程中，实时显示当前压装位置、压装力，并及时准确的判断过盈量是否大小合适，同时显示出整个力与位移的压装曲线，很好的解决了传统压机只能压入不能检测、试验机效率低不能批量生产的弊端；设备整体结构均通过加强设计，刚性远超出一般普通压机标准，采取了整体防尘设计。

设备概述：

本系列产品通过开发人员通过计算机辅助设计结合多年设计开发经验全新设计开发的一款智能型精密数控液压压装设备。

数控系统：本系列产品数控系统采用组态程序编写，以高彩大尺寸触摸屏作为载体，组建的人机对话窗口，极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控；

中央控制系统：控制系统的好坏决定着设备的精度及设备长期运行的稳定性；本系列产品控制系统采用国际知名品牌日本三菱或德国西门子公司产品大大保证了涉笔运行的可靠性与稳定性；

数据采集传感器：本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器，其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号，该传感器能以大于每秒2000次的速度对现场压力信号进行采集，现场压装生产数据实时性可靠性进一步提高。

数控系统功能阐述：

运行界面：

本运行界面开机自动运行，主要用于实时显示当前设备运行状态及相关生产数据。

大尺寸高彩高分辨率触摸屏，单页更多显示内容。数据监控显示更直观。

融入先进的颜色管理，动画管理。数据监控更简单，更省心。有效降低操作人员对数据监控核对的出错率及误判。

参数设置：

本界面主要用于生产参数的设置及数据的组态、各权限人员的密码修改设定等。

参数数据多可存储100组以上

数据名称可用英文与数字相组合，真正实现以机种名称替代数据号，操作更简单。

三级权限管理方式，设备操作专人管理，有效避免操作的出错率。

程序中增加多重防呆设计，操作更简便。

历史曲线：

用于显示压装产品时，力与位移之间关系的曲线。

改变常规折线显示方式，真正曲线显示，数据分析更真实有效。

更可一个图表同时显示4条曲线，对比分析效果更明显。

生产报表：

用于存储生产过程中的每次压装数据，便于后续产品质量追溯。

数据存储量10万个以上。

数据存储更详细，每个产品存储约25个数据，质量追溯更全面、更权威。

数据导出：

直接用U盘通过简单设置即可导出历史生产数据，导出后可直接在计算机上用EXCEL编辑。

行业应用：

电子、家电、印刷、包装、塑胶、家具、汽车等行业（如马达组立，轴心、轴承压入，变压器成型，电器开关组立，电子、计算机零件组立，铆合，相框成型，塑胶成型，切断，钢管弯曲成型等）

主要功能：

精确控制设备的装出力，实时显示当前设备出力；

在零件压入过程中可进行过盈量检测；

可对终压装位置进行对比，以检测是否压入到位；

可对产品的刚性进行检测；

可存储多套设备的压装参数，以方便下次使用调出；

可对压装到数据进行存储。

用途：

精密轴承、轴套、电机端盖，定子转子，汽车装配、水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮、汽车底盘零件、后桥、副车架减震器衬套等的压装。

特点：

在对产品的压入过程中，实时显示当前压装位置、压装力，并及时准确的判断过盈量是否大小合适，同时显示出整个力与位移的压装曲线，很好的解决了传统压机只能压入不能检测、试验机效率低不能批量生产的弊端；设备整体结构均通过加强设计，刚性远超出一般普通压机标准，采取了整体防尘设计。

产品介绍:

1.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW
2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测
3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测
4.该油压机可进行数据存储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信
5.该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度
1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%，小显示单位为1N；（采用测力传感器直接测量；
2. 位移传感器显示单位为0.01MM，误差为满量程的±0.015%。重复定位精度为±0.05 MM以内；
3. 系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒；
4. 过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）；
5. 以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。
6. 可将压装数据保存成EXCEL格式，
7. 可存储20套设定参数，
8. 套不同的设备动作。
8. 上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内；
9. 机架与工作台面组合后，设备开口处刚性不小于200KN/MM；
10. 设备24小时连续工作温升不超过20℃。环境温度40℃时，油温不会超出65℃。

简要概述：该机采用进口触摸屏作为数据输入，数据显示，原装美国进口测力传感器作为压力采集信号，系统能以每秒2000次的速度对压力信号，位移信号进行运算，作出各种报警，以及力位曲线图的描绘。可以预先设定位移与压力的上下限曲线与当前压装值进行比较,输入任意压装位置,即可得到该位置在上次压装时产生的过盈阻力。

用途1

适用于汽配及电机行业其他过盈检测产品。精密仪表, 电子, 轴承, 轴套水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮, 汽车底盘零件、后桥, 副车架减震器衬套等的压装用途2: 用于发动机摇臂总成镶块与摇臂的过盈配合压入, 汽油机活塞和活塞销的组合, 轴承与轴套的过盈配合压入, 电机转子与旋转轴的压入, 及气车行业, 电机行业等各种过盈装配上的使用, 是款高性能高精度率的压装检测设备,

上下限曲线与当前压装值进行比较, 输入任意压装位置, 即可得到该位置在上次压装时产生的过盈阻力. 什么叫过盈配合: 具有过盈 (包括小过盈等于零) 的配合称为过盈配合。此时, 孔的公差带在轴的公差带之下 (简单的说法就是轴大孔小, 装配的时候轴要用比较大的外力挤进去) 产品介绍: 1. 设备电压: 380V, 频率 50 HZ, 电机功率: 2.2KW 2. 该数控油压机设备可实现: 各零件产品放在工装指定位置和检查位时, 有接近开关检测 3. 产品力位移监测: 在产品压装过程中进行力位移检测 4. 该油压机可进行数据存储和输出, 能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出, 也可进行网络通信 5. 该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度 1. 设备整体测力精度为满量程的 0.05%, 小显示单位为 1N; (采用测力传感器直接测量); 2. 位移传感器小显示单位为 0.01MM, 误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM 以内; 3. 系统对力传感器的 AD 采样速度 2000 次/秒; 4. 过盈检测 (预设 5 点位置的力进行上下限对比); 5. 以 X 轴为位移, Y 轴为力进行力位移曲线描绘。6. 可将压装数据保存成 EXCEL 格式, 7. 可存储 20 套设定参数, 8 套不同的设备动作。8. 上工作台与下工作台面的平行精度为 0.10MM 以内; 9. 机架与工作台面组合后, 设备开口处刚性不小于 200KN/MM; 10. 设备 24 小时连续工作温升不超过 20。环境温度 40 时, 油温不会超出 65。

8

本系列产品通过开发人员通过计算机辅助设计结合多年设计开发经验全新设计开发的一款智能型精密数控液压压装设备。

中央控制系统: 控制系统的好坏决定着设备的精度及设备长期运行的稳定性; 本系列产品控制系统采用国际知名品牌日本三菱或德国西门子公司产品大大保证了涉笔运行的可靠性与稳定性;

数据采集传感器: 本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器, 其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号, 该传感器能以大

压装机产品特点:

1. 以 2-20MPA 的液体压力为动力源, 外接三相 AC380V 50HZ 或三相 AC220 60HZ 交流电源。2. 以液体作为介质来传递能量, 采用进口低噪音齿轮油泵。3. 采用测力传感器直接测量压装力, 精度为正负 5N。压力信号控制系统采用数字信号传输, 精确保证了测力传感器的精度不受传输而下降。3. 设备待机, 滑快上下移动时噪音比同类产品要小很多 4. 采用整体焊接的坚固开式结构, 可使机身保持足够的的刚性, 同时拥有方便的操作空间, 5. 分手动和半自动两种控制方式, 手动可将压装上模停在任意行程范围内, 配有紧急回升按钮, 加装有红外线护手装置。6. 该系列压床的压装行程通过旋转编码器将位移量传送至可编程器, 由已编写好的程序自动控制。7. 压力、行程、保压时间、闭合高度客户均可在触摸屏上自行调整。1. 力的精确显示, 小单位 0.01KN (采用测力传感器直接测量) 8. 位移的精确显示 小单位 0.01。9. 过盈检测 (预设 5 点位置的力进行上下限对比) 10. 以 X 轴为位移, Y 轴为力进行力位移曲线描绘。11. 可将压装数据保存成 EXCEL 格式, 12. 可存储 20 套设定参数, 8 套不同的设备动作。13. 液压系统内置机架内, 外观整洁, 轻巧, 稳重。14. 该系列液压机械出力为 5-50 tf (1tf=1000kgf=9.8KN), 也可依客户要求定做

9

主要用途:

汽车零部件、轴套轴心、电机端盖转子定子的压入, 水泵、转向节、齿轮、衬套、五金、电动工具、家

用电器、汽车衬套、减震器衬套、变速箱、差速器、汽车底盘等精密部件的压装及产品力、位移的数据比对和检测。

数控系统：本系列产品数控系统采用组态程序编写，以高彩大尺寸触摸屏作为载体，组建的人机对话窗口，极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控；

中央控制系统：本系列产品控制系统采用国际知名品牌日本三菱或德国西门子公司产品大大保证了设备运行的可靠性与稳定性；

数据采集传感器：本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器，其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号，该传感器能以大于每秒2000次的速度对现场压力信号进行采集，现场压装生产数据实时性可靠性进一步提高。

产品检测：本系列产品根据现场压装作业进行压力和位移进行检测，并直接生成现场压装产品的压力位置曲线图，能够有效的了解该产品的压装工艺与压力位置的突变点；

设备功能特点：

1.以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220 60HZ交流电源.

2.以液体作为介质来传递能量，采用进口低噪音齿轮油泵.

3，液压机床身使用45#钢板焊接，焊接后确保在压装范围内床身变形小于1mm；

4，设备具有友好的人机触摸显示屏控制，所有压装参数都在触摸屏上进行设置

和修改位移值设置和上下限压力值设置)；

5.采用测力传感器直接测量压装力,精度为正负5N.压力信号控制系统采用数字信号传输,准确保证了测力传感器的精度不受传输而下降.

6.采用位移传感器准确检测产品的压装深度（位移值误差 $\pm 0.05\text{mm}$ ）；

7，压力、位移范围可自行设定,可以生成位移——力值曲线，并准确反映出油缸

当前位移和压力值；

8，油缸下压、退回速度可人为自行调节、设置，并在触摸屏上显示；

9，采用位移传感器对压装位置进行上下限对比，以检测工件是否压入到位；

10，压装终点位置通过设定下压终点位移值，位置公差 $\pm 0.05\text{mm}$ ；压力公差0.5%

11，设备可以设置管理权限与普通用户权限，管理权限范围为可以任意编辑相关

技术参数，普通用户权限不可以对设备的任何参数进行更改

12，触摸屏可存储100套以上设备的压装参数，满足不同产品的调用压装。

13, 触摸屏上装有数据导出的专用USB接口, 可以对每个产品进行压装数据的保存与追溯;

14. 液压系统内置机架内, 外观整洁, 轻巧, 稳重.

15. 该系列液压机械出力为1-50tf (1tf=1000kgf=9.8KN), 也可依客户要求定做.

10

行业应用:

主要用途:

2. 以液体作为介质来传递能量, 采用进口低噪音齿轮.

9, 采用位移传感器对终压装位置进行上下限对比, 以检测工件是否压入到位;

15. 该系列液压机械出力为5-50tf (1tf=1000kgf=9.8KN), 也可依客户要求定做.

11

数控压装机优势

数控系统: 本系列产品数控系统采用组态程序编写, 以高彩大尺寸触摸屏作为载体, 组建的人机对话窗口, 极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控;

数据采集传感器: 本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器, 其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号, 该传感器能以大于每秒2000次的速度对现场压力信号进行采集, 现场压装生产数据实时性可靠性进一步提高.

产品检测: 本系列产品根据现场压装作业进行压力和位移进行检测, 并直接生成现场压装产品的压力位置曲线图, 能够有效的了解该产品的压装工艺与压力位置的突变点;

产品检测: 本系列产品根据现场压装作业进行压力和位移进行检测, 并直接生成现场压装产品的压力位置曲线图, 能够有效的了解该产品的压装工艺与压力位置的突变点

汽车零部件、轴套轴心、电机端盖转子定子的压入, 水泵、转向节、齿轮、衬套、五金、电动工具、家用电器、汽车衬套、减震器衬套、变速箱、差速器、汽车底盘等精密部件的压装及产品力、位移的数据比对和检测。产品介绍:

2. 设备电压: 380V, 频率 50HZ, 电机功率: 2.2KW 2. 该数控油压机设备可实现: 各零件产品放在工装指定位置和检查位时, 有接近开关检测 3. 产品力位移监测: 在产品压装过程中进行力位移检测 4. 该油压机可进行数据存储和输出, 能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出, 也可进行网络通信 5. 该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度 1. 设备整体测力精度为满量程的 0.05%, 小显示单位为 1N; (采用测力传感器直接测量; 2. 位移传感器小显示单位为 0.01MM, 误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM 以内; 3. 系统对力传感器的 AD 采样速度 2000 次/秒; 4. 过盈检测 (预设 5 点位置的力进行上下限对比); 5. 以 X 轴为位移, Y 轴为力进行力位移曲线描绘。6. 可将压装数据保存成 EXCEL 格式, 7. 可存储 20 套设定参数, 8 套不同的设备动作。8. 上工作台与下工作台面的平行精度为 0.10MM 以内; 9. 机架与工作台面组合后, 设备开口处刚性不小于 200KN/MM; 10. 设备 24 小时连续工作温升不超过 20。环境

温度40 时，油温不会超出65 。

12；

数控系统功能阐述：

运行界面：

历史曲线：

直接用U盘通过简单设置即可导出历史生产数据，导出后可直接在计算机上用EXCEL编辑。

汽车零部件、轴套轴心、电机端盖转子定子的压入，水泵、转向节、齿轮、衬套、五金、电动工具、家用电器、汽车衬套、减震器衬套、变速箱、差速器、汽车底盘等精密部件的压装及产品力、位移的数据比对和检测。

3.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测4,该油压机可进行数据存储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信5.该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%，小显示单位为1N；（采用测力传感器直接测量；2. 位移传感器小显示单位为0.01MM，误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM以内；3. 系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒；4.过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）；5.以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。6.可将压装数据保存成EXCEL格式，7.可存储20套设定参数，8套不同的设备动作。8.上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内；9.机架与工作台面组合后，设备开口处刚性不小于200KN/MM；10.设备24小时连续工作温升不超过20 。环境温度40 时，油温不会超出65 。

行业应用：

电子、家电、印刷、包装、塑胶、家具、汽车等行业（如马达组立，轴心、轴承压入，变压器成型，电器开关组立，电子、计算机零件组立，铆合，相框成型，塑胶成型，切断，钢管弯曲成型等）

13

行业应用：

4.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测4,该油压机可进行数据存储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信5.该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%，显示单位为1N；（采用测力传感器直接测量；2. 位移传感器显示单位为0.01MM，为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM以内；3. 系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒；4.过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）；5.以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。6.可将压装数据保存成EXCEL格式，7.可存储20套设定参数，8套不同的设备动作。8.上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内；9.机架与工作台面组合后，设备开口处刚性不小于200KN/MM；10.设备24小时连续工作温升不超过20 。环境温度40 时，油温不会超出65 。

14 :

简要概述：该机采用进口触摸屏作为数据输入，数据显示，原装美国进口测力传感器作为压力采集信号，系统能以每秒2000次的速度对压力信号，位移信号进行运算，作出各种报警，以及力位曲线图的描绘。可以预先设定位移与压力的上下限曲线与当前压装值进行比较,输入任意压装位置,即可得到该位置在上次压装时产生的过盈阻力.

数控系统功能阐述：

运行界面：

本运行界面开机自动运行，主要用于实时显示当前设备运行状态及相关生产数据。

大尺寸高彩高分辨率触摸屏，单页更多显示内容。数据监控显示更直观。

融入先进的颜色管理，动画管理。数据监控更简单，更省心。有效降低操作人员对数据监控核对的出错率及误判。

参数设置：

本界面主要用于生产参数的设置及数据的组态、各权限人员的密码修改设定等。

参数数据多可存储100组以上

数据名称可用英文与数字相组合，真正实现以机种名称替代数据号，操作更简单。

三级权限管理方式，设备操作专人管理，有效避免操作的出错率。

程序中增加多重防呆设计，操作更简便。

历史曲线：

用于显示压装产品时，力与位移之间关系的曲线。

改变常规折线显示方式，真正曲线显示，数据分析更真实有效。

更可一个图表同时显示4条曲线，对比分析效果更明显。

生产报表：

用于存储生产过程中的每次压装数据，便于后续产品质量追溯。

数据存储量10万个以上。

数据存储更详细，每个产品存储约25个数据，质量追溯更全面、更权威。

数据导出：

直接用U盘通过简单设置即可导出历史生产数据，导出后可直接在计算机上用EXCEL编辑

5.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测4.该油压机可进行数据存储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信5.该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度1.设备整体测力精度为满量程的0.05%,小显示单位为1N;(采用测力传感器直接测量;2.位移传感器小显示单位为0.01MM,误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM以内;3.系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒;4.过盈检测(预设5点位置的力进行上下限对比);5.以X轴为位移,Y轴为力进行力位移曲线描绘。6.可将压装数据保存成EXCEL格式,7.可存储20套设定参数,8套不同的设备动作。8.上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内;9.机架与工作台面组合后,设备开口处刚性不小于200KN/MM;10.设备24小时连续工作温升不超过20。环境温度40时,油温不会超出65。

行业应用：

电子、家电、印刷、包装、塑胶、家具、汽车等行业（如马达组立，轴心、轴承压入，变压器成型，电器开关组立，电子、计算机零件组立，铆合，相框成型，塑胶成型，切断，钢管弯曲成型等）

15

一，产品特点与性能：

- 1，液压机床身使用45#钢板焊接，焊接后确保在压装范围内床身变形小于1mm；
- 2，设备具有友好的人机触摸显示屏控制，所有压装参数都在触摸屏上进行设置和修改（位移值设置和上下限压力值设置）；
- 3，设备以位移传感器精确控制产品的压装深度（位移值误差 ± 0.05 mm）；
- 4，采用压力及位移传感器监控压装产品的过程，在压装过程中一定位移范围(± 0.01 mm)采样压力值与设定压力值进行上下限比较，并判定工件合格与不合格，然后输出欠压及超压声光报警；
- 5，压力、位移范围可自行设定,可以生成位移——力值曲线，并精确反映出油缸当前位移和压力值；
- 6，油缸下压、退回速度可人为自行调节、设置，并在触摸屏上显示；
- 7，采用位移传感器对终压装位置进行上下限对比，以检测工件是否压入到位；
- 8，压装终点位置通过设定下压终点位移值，位置公差 ± 0.05 mm；压力公差0.5%
- 9，设备可以设置管理权限与普通用户权限，管理权限范围为可以任意编辑相关技术参数，普通用户权限不可以对设备的任何参数进行更改

- 10, 手动、自动功能可相互切换, 自动时采用双手操作;
- 11, 采用光栅保护装置进行安全保护;
- 12, 压力传感器显示满量程的测量值, 能设定被测产品的小和力值, 被测压力值(采样当前位移范围内的压装值)和设定的压力值能在显示屏上显示。
当测量的压力值比设定的小压力值小时发出声光报警及停机信号,
当测量的压力值比设定的压力值大时发出声光报警及停机信号;
当测量的压力值比设定的压力值大时发出声光报警及停机信号;
- 13, 在零件压装过程中, 可采样五点(五点的设置为人为自行在显示屏上以位移值进行设置, 设置小间隔0.2mm)进行过盈检测, 并自动判断过盈是否超差;
- 14, 工作台面上方增加一盏工作灯;
- 15, 触摸屏可存储100套以上设备的压装参数, 满足不同产品的调用压装。
- 16, 触摸屏上装有数据导出的专用USB接口, 可以对每个产品进行压装数据的保存与追溯;

二, 功能特性:

- 1, 压装过程中多段检测
- 2, 在线压装质量判定
- 3, 压力与位置坐标过盈检测与报警
- 4, 压装数据可以保存和追溯
- 5, 可对压入过程中设置的检测点进行压力与位置的大小对比。

三, 运用领域:

- 1, 汽车部件、轴套轴心、电机端盖转子定子的压入, 水泵, 转向节, 齿轮, 衬套, 五金, 电动工具, 家用电器, 汽车衬套, 变速箱, 差速器, 汽车底盘等精密部件的压装与组立。

四: 设备动作要求;

操作者根据产品技术数据设置好压力检测开始位置和压力检测结束位置、压力上限报警值和下限报警值, 在压装过程中位移和压力都会以曲线的形式显示出来, 并具

有手动压装和自动压装模式。

- 1、在手动模式下可对油缸点动上下运行；
- 2、在自动模式下,按下双手启动按钮 油缸快速下压 到达压装位置油缸工进下压 到达压力检测开始位置开始检测压装压力 到达压力检测结束位置检测压装压力结束 (此时自动判断压装力是否欠压、超压) 终点位移检测 (预设终点位移上下限,并以终点位移值与设置终点位移进行对比,判断压装是否到位) 油缸保压计时 时间到,油缸快速退回初始位置并停止。

6.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测4.该油压机可进行数据存储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信5.该液压机出力大小可按客户要求订做