

电动伺服压机，电动伺服压装机 精密数控压装机

产品名称	电动伺服压机，电动伺服压装机 精密数控压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc-108 产地:江苏昆山
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

5

精密数控伺服电子压装机冲床设备在机械行业是一种新行设备，精度高，质量好，功能多，体积小，普通设备与液压机达不到的，伺服电子压装机就能达到，是客户理想的选择，保证广大的消费基者用的放心。

一、高精度压装模式 伺服压装机可以精确控制压装速度、位置和压力；设定多种压装程序，包括恒定压装速度、设定精确位置停止、设定精确力停止、设定精确压装位移停止等多种工作模式，很容易完成两段或多段压装工作要求；在行程之内，可以任意设定机器精确位置停止，不必使用昂贵的精密模具来保证压装精度；位置重复精度为 $\pm 0.01\text{mm}$ ，压力控制精度为 $\pm 1\%$ 额定压力。二、设备适用优势：实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它类型压力机所不能比拟的；相比传统气动、液压压力机，节能效果达80%以上，且更加环保、安全，能满足无尘车间内设备使用要求；压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动断定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力、压入深度、压装速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数

据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器本身就具有精确的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性组线。三、设备特点：1、冲程六段速精密压装；

2、在线压装质量判定；

3、压装曲线显示；

4、七种压装模式供选择；

5、100套压装程序可设定；

6、压装数据传送和存贮2：冲程六段速：

快进、探测、工进、工进2、工进3、保压

四；七种压装模式可在程序设定时选择：

1、恒定压装速度，设定精确位置停止

2、恒定压装速度，设定精确压力停止

3、恒定压装速度，设定精确位移停止

4、恒定压装速度，I/O触发停止

5、压力/位移，两段式模式

6、压力/压力，两段式模式

7、压力/位置，两段式模式

本公司还供应上述产品的同类产品：伺服压装机,伺服压力机,精密压装机

精密数控伺服电子压装机一、设备技术参数:1、压力1-100KN可选，实现设定压力压装，压装力检测精度为千分之一（注：在 50000N时精度不低于10%）。2、实现竖直方向精确定位，位置模式下重复定位精度为正负0.01mm。3、行程为100-400mm可选。4、工作台到压头距离为400mm；可根据客户要求制作5、工作台中心孔直径、上模柄安装孔直径：20mm（按贵司要求制作）。6、工作台尺寸：左右*前后：300*200mm也可根据客户要求制作，工作台带十字T型槽，锁紧装置，以方便上模柄安装孔与工作台安装孔同轴度调节。7、工作行程与非工作行程速度在可设定范围内任意可调。8、具备压装数据存取功能。9、具备压装力与位移曲线显示功能。10、设备结构形式：弓形。11、设备放置方式：落地式。12、采取相关措施，保证地板承重不小于600KG/平方米。二、设备适用优势：实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它类型压力机所不能比拟的；相比传统气动、液压压力机，节能效果达80%以上，且更加环保、安全，能满足无尘车间内设备使用要求；压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动断定产品是否合格，时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力、压入深度、压装速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器本身就具有精确的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性组线。三、设备特点：1、冲程六段速精密压装；2、在线压装质量判定；3、压装曲线显示；4、七种压装模式供选择；5、100套压装程序可设定；6、压装数据传送和存贮精密数控伺服电子压装机冲床设备在机械行业是一种新行设备，精度高，质量好，功能多，体积小，普通设备与液压机达不到的，伺服电子压装机就能达到，是客户理想的选择，保证广大的消费基者用的放心

7

产品特点：1、冲程六段速精密压装；2、在线压装质量判定；3、压装曲线显示；4、七种压装模式供选择；5、100套压装程序可设定；6、压装数据传送和存贮。冲程六段速：快进、探测、工进、工进2、工进3、保压 七种压装模式可在程序设定时选择：恒定压装速度，设定精确位置停止 恒定压装速度，设定精确压力停止 恒定压装速度，设定精确位移停止 恒定压装速度，I/O触发停止 压力/位移，两段式模式 压力/压力，两段式模式 压力/位置，两段式模式 适用优势：实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它类型压力机所不能比拟的；相比传统气动、液压压力机，节能效果达80%以上，且更加环保、安全，能满足无尘车间内设备使用要求；压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动断定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力、压入深度、压装速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器本身就具有精确的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性组线。

8

技术优势： 实现精确的位移和压力控制，不需要硬限位和精密工装。 在线装配质量管理技术，

实时去除不良品。 根据具体产品要求，指定化的压装过程。 具体完整、精确的作业过程记录、分析功能。 具备自动补偿功能，实现油压机无法实现的压装控制。 可以实现一机多用、柔性组线和远程设备管理。主要功能： 两级密码模式，保护程序数据 精确控制功能 作业过程控制功能 在线质量控制功能 自动补偿精度功能 一机多用、柔性组线功能 PC通讯、I/O通讯功能 作业数据检索功能

主要功能特性描述多种压装模式 满足高精度精确生产和质量控制要求伺服压装机可以精确控制压装速度、位置和压力；设定多种压装程序，包括恒定压装速度、设定精确位置停止、设定精确力停止、设定精确压装位移停止等多种工作模式，很容易完成两段或多段压装工作要求；在行程之内，可以任意设定机器精确位置停止，不必使用昂贵的精密模具来保证压装精度；位置重复精度为 $\pm 0.01\text{mm}$ ，压力控制精度为 $\pm 1\%$ 额定压力。在线压装质量检测 满足压装全过程品质控制和数据管理在作业完毕后，所有作业设定和结果数据及压力位移曲线可以显示在伺服压装机的人机界面上，有效控制过盈配合质量，同时满足作业数据可追溯管理、检测并去除不良品，避免造成更大的损失。同时，也可以帮助优化工艺技术参数和设计； 具备在接触到力时，检查此时位置功能。判定工件有无和方向是否正确； 具备在任意压装位移范围内检测压力和对各项压力值（值、增值和其它数值）取样，从而判定是否满足设定的质量控制条件； 具备在终止位置检测压力和位置，判定是否满足终止位置设定的质量控制条件。

自动补偿精度 满足特定工况下的精密装配要求对于精度超差工件之间的精密压力装配的要求，对机架变形影响精密压力装配的要求，伺服压装有独特的解决方法。即：软件自动补偿，系统动态补偿或外部触发停止功能。环保、节能、安全、操作成本很低交流伺服电机驱动装置提供洁净的工作环境，满足不同洁净车间的特殊要求；伺服压装机和气压、液压设备相比节能约80%，且能满足国际环保标准（ISO14000）；为了确保安全，所有的伺服压装机均设置了故障保护电路，允许选择安装区域传感器（光栅）。