

伺服液压机，伺服油压压装机 数控压机，数控油压压机

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 伺服液压机，伺服油压压装机 数控压机，数控油压压机 |
| 公司名称 | 苏州鑫勒川智能装备有限公司 |
| 价格 | 35600.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:鑫勒川 型号:lc-107s 产地:江苏 |
| 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

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，组建的人机对话框

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）

6

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:2.2KW2.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。