

精密数字压装机 伺服数控压装机，伺服电子压装机

产品名称	精密数字压装机 伺服数控压装机，伺服电子压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	46000.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc108 产地:苏州
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

9

伺服压装机特点

- 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

七种压装模式可在程序：

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4.伺服压装机技术参数:

设备精确可控压力:500-5000KG，

设备开口高度:420mm,闭合高度:220mm

设备行程：200mm

工作面尺寸:480*390mm(左右*前后)

地面离工作面高度:1100mm

压头和工作面的平面度: 0.03mm/100mm

压头和下工作面的相对平行度: 0.02mm/100mm

压头运动时相对于下工作面的垂直精度: 0.02mm/100mm

压装可调行程:0-200mm,可控,重复精度：±0.01mm

压装压力显示:0-5000KG可调

?压装压力显示数值与实际压力误差: 1‰ (在500-5000KG范围内)

5.电流种类及电压:交流电 50 ± 5 (Hz) $380 \pm 15\%$ (V)

6.伺服马达功率：5.5KW

7.保压时间：0-10秒

8.下压速度：快速160mm/s,探测速度：0.1-10mm/s,压装速度：0.1-5mm/s

9.三种压装模式选择：?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

10.该精密伺服压装机具有以下功能：该机出来在500kgf-10000kgf，行程为100mm-400mm可任意搭配，特殊规格接受订制。

10

伺服压装机主要是动力源的区别，传统油压压装机和气压压装机动力源是液压油的压缩空气,执行装置是油压缸/气压缸。设备主要控制对象是液压油/压缩空气压力、液压油/压缩空气进缸和出缸的速度。伺服压装机的动力源是电，执行装置是伺服电机（设备通过一系列机构将伺服电机的旋转运动转换成压装轴的直线运动）。设备主要控制对象就是电，控制电流、电压的大小来控制压装轴的压装力、行进速度。电子压力机又名伺服压力机、伺服冲床、电子冲床 由伺服马达驱动精密滚珠丝杠实施精密压装作业；
程序模式：

- 1) 压力模式 压力头由上而下压装作业；
- 2) 拉力模式 压力头由下而上拉力作业 压装模式：

- 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，两段式压装模式；
 - 6) 压力/压力，两段式压装模式；
 - 7) 压力/位置，两段式压装模式。
- 环保、节能、安全
：通过交流伺服电机驱动电子压力能提供洁净的工作环境。电子压力机

和气压、液压设备相比节能80%，为了确保安全，电子压力机设置了故障保护电路，可选择安全光栅与I/O接口通讯。

质量判定功能：在线质量检测功能，确保产品质量；

参数报表储存功能：电子压力机内置压力传感器，通过RS232通讯接口和计算机连接，压装作业数据结果能有序的储存在计算机里（需安装相关软件）。以确保产品数据的可追溯性，有效控制生产质量。

触摸式控制屏：人机界面是清晰的大屏幕液晶触摸屏，提供了友好的人机对话功能。

自诊断能：设备发生故障，电子压力机能显示错误信息，并提示解决方案，方便很快找出

问题并解决。 多功能I/O通讯接口：通过该接口可以与外部设备通讯，方便与其它设备全自动化的整合；

11：

主要用途：

精密轴承、轴套、衬套、铜套、汽车零部件、水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮、电动工具、汽车底盘零件、后桥,副车架衬套、变速箱、齿轮箱、差速器、定子、轴心、连接器等产品的压装；

伺服压装机优势:

七种压装模式可在程序：

压力/位置，两段式模冲程六段速精密压装

1：快进、探测、工进、工进2、工进3、保压

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；12；

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；

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

1.力的精确显示，小单位0.01KN（采用测力传感器直接测量2.位移的精确显示小单位0.01。3.过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）4.以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。5.可将压装数据保存成EXCEL格式，6.可存储999999套设定参数，8套不同的设备动作。

电子伺服压装机功能：

1. 提供30-100KN可设定的压装力（直接在触摸屏上进行设定）；
2. 过盈力的上下限报**，压入过程中取五点进行对比；
3. 过盈数据存储功能，并可导出至个人电脑，并以EXCEL表格方式打开，以便查询；
4. 参数的修改与调用需通过密码输入方式进入方可操作，具有多套可存储的压装参数，管理员具有参数的修改与保存权限，操作员只有选型图号调入**限；
5. 具有峰值报**功能，也就是可对设每一次的压装，将进行力传感器的压力捕捉，然后进行上限下限报**，提示设定压力与实际压力是否在相差范围内；
6. 可以对设备发出的报**做出相应的文字提示；
7. 实时显示力与位移压的压装曲线；
8. 以 $\pm 0.01\text{MM}$ 的重复定位精度实现当前压装位置；
9. 可对终压装位置进行上下限对比,能检测到零配件漏装或误装及其它原因影起的未装配到位；
10. 可在触摸屏上设定回升停止位置、减速位置，下降安全位置。保压时间；

13

一，主要性能：

鑫勒川LC108系列精密伺服压力机其工作原理是由伺服电机驱动高精度滚珠丝杆进行

精密压力装配作业。能够在压力装配作业中实现压装、与压入拉伸深度的全过程闭环控

制，并能形成压力和位移的双坐标曲线，能直观的体现压力和位移的配合情况。

应用优势

- 1、实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它压力机所不能比拟的。
- 2、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；
- 3、压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示触摸屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动判定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；
- 4、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；
- 5、可自行定制、存贮、调用压装程序;3种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；
- 6、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，也可在线向服务器传送实时压装数据，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；
- 7、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的灵活生产。

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，压力与位置双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，家用电器等精密部件的压装与组立。

精密伺服压装机简称电子压力机，其工作原理是由伺服电机驱动高精密度滚珠系杆进行精密压力装配作业。能够在压力装配作业中实现压装力與压入深度的全过程闭环控制。

设备功能：1.实现精确压力和位移全闭环控制的高精度特性是其他类型压力机所不能比拟的。2.相比传统普通气动，液压压力机，节能效果达80%以上，且更加环保，安全，能满足无尘设备车间内设备使用要求；3.压装力与位移全过程曲线图可以指示在液晶指示触摸屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动判定产品是否合格，实时去除不良产品，从而实现在线质量管理；4.压装力，压入深度，压装速度，保压时间等全部可以再操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；5.可自行定制，存储，调用压装程序；3种压装模式可供选择，满足你不同的工作要求；6.通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存储在计算机中，也可在线向服务传送实时压装数据，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；7.由于机器本身就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。

设备触摸屏功能

1.指示当前压装力当前力位移压装曲线当日产量，指示设备当前工作状态，指示当前各种参数设定值等，以及各种故障报警。2.可设定个上下限监测点，保压时间，滑块上下线位置，工进位置，设备回升所需压力，预设产量，端口开关设置开机时间等。3.触摸屏具有以太网借口，SB接口，S485通讯接口，28M内存数据存储及输出功能打印功能等。4.触摸屏上设有：手动下，手动上，自动手动转换按钮（在触摸屏安装盒下端设有：手动下，手动上，自动手动，电源指示，电源开关报警指示灯报警蜂鸣器）5.能存储根据不同的产品定制相应的控制流程；能存储产品压装过程中产生的力位移检测数据；能把数据以XC EL格式直接向上位机输出；可连接打印机直接打印数据。

功能特性：

1：冲程六段速精密压装在线压装质量判定压装曲线显示七种压装模式供选择100套压装程序可设定压装数据传送和存贮

2：冲程六段速：1：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

15

主要功能特性描述

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。

出力200kgf-10000kgf，行程75mm400mm可任意搭配。

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）。

自我诊断功能 满足用户智能维修要求

发生故障后，伺服压装机能显示错误信息，便于用户快速排除故障、迅速恢复生产。

16

伺服压装机作为一个新型的机电一体化产品以省能源，低噪音，环境好，低维护成本，优异的控制性和稳定性，得到越来越多的企业青睐和认可。尤其是在当今重视能源和环境的前提下，应用伺服压装机取代液压和气动压装机是未来发展的趋势。

适用优势：

出力200kgf-10000kgf，75mm-250mm可任意搭配。

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1、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

伺服压装机优点：1、环保、节能、安全：通过交流伺服电机驱动电子压力能提供洁净的工作环境。电子压力机和气压、液压设备相比节能80%，为了确保安全，电子压力机设置了故障护电路，可选择安全光栅与I/O接口通讯。2、质量判定功能：在线质量检测功能，确保产品质量；3、参数报表储存功能：电子压力机内置压力传感器，通过RS232通讯接口和计算机连接，压装作业数据结果能有序的储存在计算机里（需安装相关软件）。以确保产品数据的可追溯性，有效控制生产质量。4、触摸式控制屏：人机界面是清晰的大屏幕液晶触摸屏，提供了友好的人机对话功能。5、自诊断能：设备发生故障，电子压力机能显示错误信息，并提示解决方案，方便很快找出问题并解决。伺服压装机应用领域：因其速度可调整，压力可控，行程可控，传动精度高、刚性好，节能环保，可视可控性好，广泛应用于汽车发动机，转向器，车桥，离合器，电机，水泵，特种装备机构，电子元件装配等制造领域；是汽车，家电，马达，航空，电子，特种装备等行业理想装配、检测装备