

顶锻压力试验机 金力

产品名称	顶锻压力试验机 金力
公司名称	吉林省金力试验技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:金力
公司地址	长春市高新技术开发区前进大街火炬路388号
联系电话	86-043185176689

产品详情

品牌 金力 型号 YAW-2000kN微机控制电液伺服顶锻压力试验机

采用美国ad公司电子器件生产的微机控制电液伺服顶锻压力试验机，是一种具有高新技术手段，符合现代力学检验要求的新型试验设备。是目前生产和使用中的手动加荷式、手动加荷数显式压力试验机的升级换代产品。该试验机采用宽调速范围的电液比例阀组及计算机数字控制等先进技术，组成全数字式闭环调速控制系统，能够自动精确地测量和控制试验机加荷、卸荷、位移等试验全过程。控制范围宽、功能多、全部操作键盘化。各种试验参数由计算机进行控制、测量、显示、处理并打印，集成度高，使用方便可靠。可对各种金属、非金属材料进行压缩、顶锻试验，是科研生产、仲裁检验所需的先进检测设备。

一．主要规格最大试验力：2000 kn 压缩空间：550 mm 上、下压盘尺寸：220 × 220 mm
工作活塞行程：100 mm 柱间距离：386 mm 主机外形尺寸(长 × 宽 × 高)：750 × 560 × 1650 mm
伺服液压源外形尺寸：730 × 600 × 900 mm 二．主要技术参数

2.试验力测量系统采用力传感器实现对试验机试验力的无惯性测量。试验力量程：0 ~ 2000 kn 试验力测量精度：± 1% 试验力测量范围：2 ~ 100%fs (连续全量程测量)。试验力值显示：计算机屏幕显示直读数。3.位移测量系统采用光电编码器测量油缸活塞位移量，位移值由计算机屏幕显示。位移量程：150mm 测量分辨率：2 μm
测量精度：± 1%fs 4．速度控制 试验力等速率控制：0.1 ~ 100%fs/min 控制范围：2 ~ 100%fs
位移等速率控制：0.5 ~ 50mm/min 等速率控制精度：± 1% 设定值
恒试验力、恒位移控制精度：± 1% 设定值注：该系统技术参数完全符合gb/t 7314 - 1987《金属压缩试验方法》和gb/t 233-2000《金属材料顶锻试验方法》标准的要求。

三．主要功能及特点可实现计算机对试验过程的自动控制，还可进行手动控制。主要功能

- 1.自动测量、控制、数据采集、处理、绘制曲线及打印曲线报告。打印主要内容：试验条件、原始参数、试验曲线或局部放大曲线、试验结果 (f₀、r_{sc}、r_{bc}、f_{bc}) 等。可绘制试验曲线：力—位移曲线、位移—时间曲线、力—时间曲线。
- 2.测量系统具有自动调零、自动标定、连续全程测量不分档。
- 3.可进行试验力、位移等速率控制并保持。
- 4.顶锻试验时可按设置给定控制、启动、保持和复原。
- 5.无级调速,各种控制方式可在试验过程中任意切换。
- 6.曲线、数据存储及曲线放大，在试验过程中可切换显示三种试验曲线。
- 7.可自行设置控制参数，实现程序自动运行，可进行三角波、正弦波、方波等低周循环及用户自行设计的各种组合波形试验。
- 8.具有超速、过载荷、超行程等安全保护功能。
- 9.可对批试样的试验条件一次设定，连续试验。
- 10.可进行单根或组试样试验。
- 11.可进行试验室间微机联网。
- 12.可通过联机帮助查看或打印软件说明、操作规程、注意事项等内容。

主要特点

- 1.用一台计算机控制完成全部试验过程，操作均由键盘及鼠标来完成，并保留手阀加荷。
- 2.测量、控制系统采用，计算机插卡式设计(即计算机总线设计)。
- 3.试验力测量分辨率可达

1/120000。位移测量分辨率可达 $2\ \mu\text{m}$ 。4.试验软件采用vc++语言编程，可在windows98、2000、xp、nt操作系统下工作。5.采用先进的数字式电液比例阀作控制元件，抗污染能力强，可实现长期无故障运行。6.采用数字式脉冲调宽技术，实现了全数字式闭环伺服控制。7.完整的数据库软件接口供用户使用，免费升级软件通过邮寄光盘或e-mail传送即可。8.完善的软件自检功能，提示发生故障之处，无须厂家现场维修，只须更换计算机内相应的功能卡即可，维护简单方便。9.测量准确、功能齐全、可靠性高、操作简单、使用方便。