

若克精密

伺服压装机

之

技术资料

(普通款)



目录

一、设备介绍.....	3
二、设备描述.....	3-9
三、主要元器件及品牌.....	10



一、设备介绍：

伺服压装机是我司针对五金、电子、电器、汽车、航空、医疗等产品制造行业生产需求所研发的高精密压装设备。该设备可针对压铆、压装、裁切、成型、整平等工艺在生产过程中的出力和位移进行精确的全闭环控制，从而达到加工的目的。

二、设备描述：

1、设备功能

序号	功能	描述
1	压装模式	1) 恒定压装速度---设定精准位置停止、设定精准出力停止 2) 设定精准位置监测出力轨迹判定OK/NG 3) 设定精准出力监测位置轨迹判定OK/NG等，还可以完成两段或多段位置的压装工作要求
2	操作面板	设备采用 10 寸触摸屏作为人机界面，且外部具备双手启动、电源开关、急停等按钮。
3	警示灯	设备具备警示状态灯
4	安全防护	1) 主体部位安装铝型材防护罩 2) 具备双手安全启动/急停按钮 3) 操作前方具备安全光幕保护
5	产品配方	1)、调用不同产品配方时输入操作人员权限密码，调用配方即可对该产品进行测试。 2)、配方包含但不限于产品名称、测试规格上下限、对应機種测试点选择等换型时要更换的参数。
6	权限密码	1)、一级权限：使用者权限可进行配方调用，具有开机关机、数据清零、异常报警查看及解除，上位机上有输入任务号功能，标准件点检功能。 2)、二级权限：可修改产品配方，测试功能屏蔽，可使用设备稳定性点检功能。 3)、三级权限：可对设备进行任何操作修订密码、修改程序等。
7	故障提醒	所有设备报错停机时触摸屏均有提示功能，能显示故障点位置及原因。
8	操作模式	手动调模模式/自动生产模式
	配方调用	可储存 60 条配程序，更换同批次工装模具后，进入调用一键启动即可正常作业。



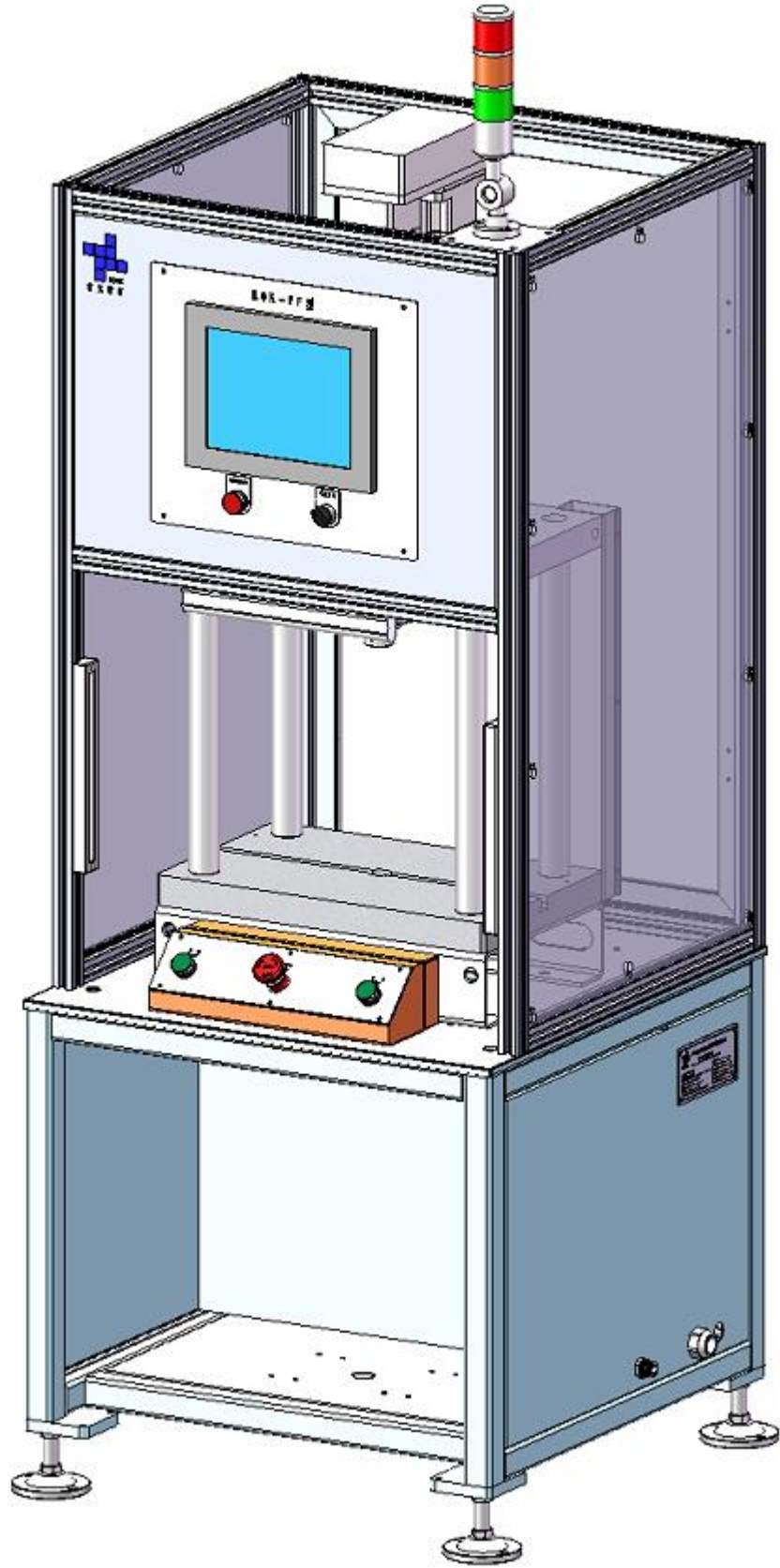
2、技术参数

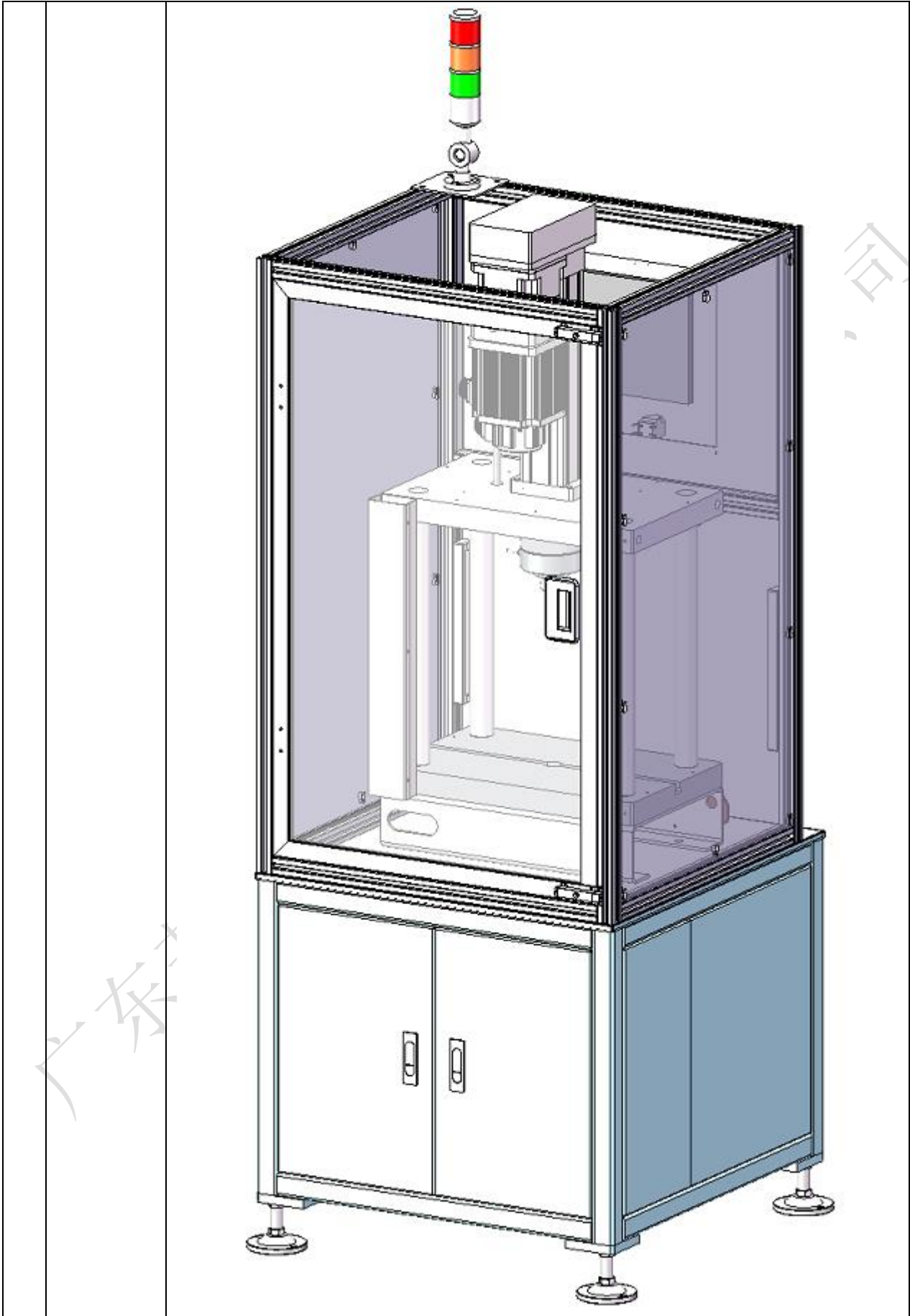
序号	描述
1	技术参数 1、规格型号：REF-PD-20KN 2、压力准确度等级：1级 3、最大压力：20kN 4、压力范围：200N-20KN 5、分辨力：0.76N 6、采样次数：800次每秒 7、最大行程：200mm 8、封闭高度：300mm 9、喉深：150mm 10、位移分辨率：0.01mm 11、定位精度： $\pm 0.02\text{mm}$ 12、压力精度： $\pm 1\%$ 13、压装速度：0.01-35mm/s 14、空载速度：100mm/s 15、可设定最小速度：0.01mm/s 16、保压时间：0.1-150s 17、可设定最小保压时间：0.1s 18、设备功率：1.3KW 19、供电电压：AC220V 50HZ



2

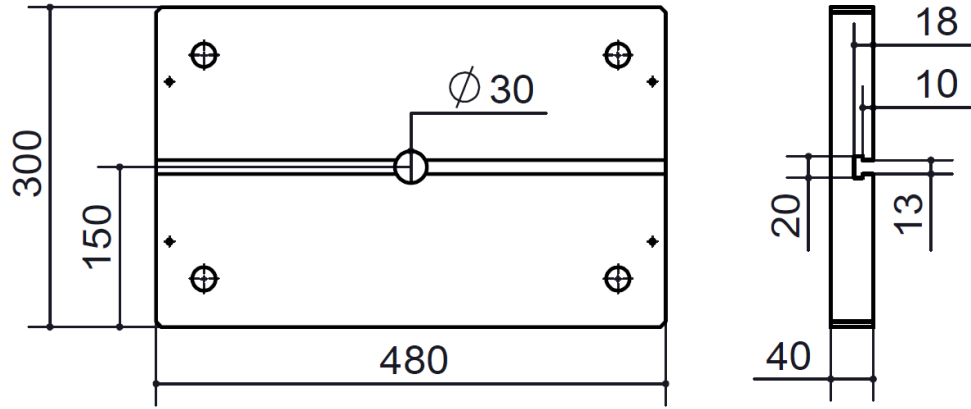
设备外观图
仅供参考





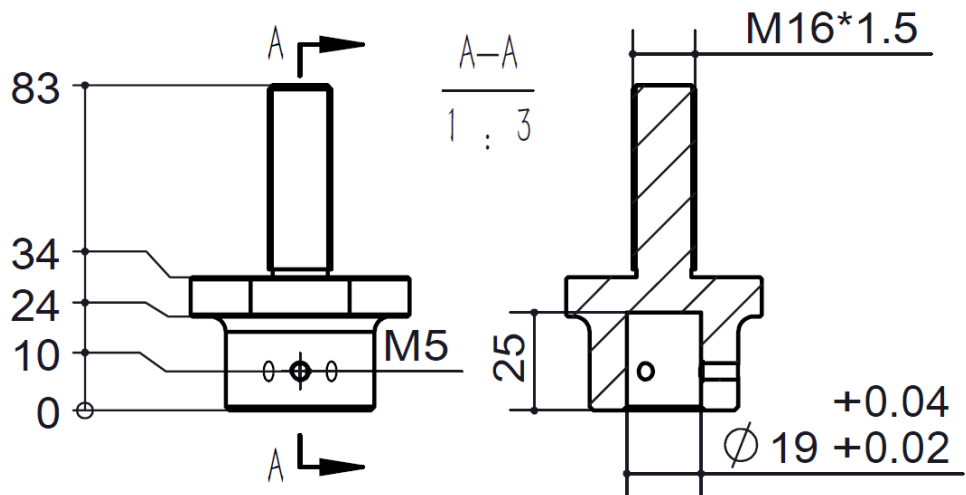


3 工作台尺寸



备注：按要求制作 T 型槽，已便模具安装，（如需加工螺纹孔需提前告知。）

4 连接头尺寸





<p>3</p>	<p>整机外形尺寸及说明</p>	<p>三色灯(可折叠)</p> <p>伺服电缸</p> <p>铝型材护罩</p> <p>10寸触摸屏</p> <p>电源开关</p> <p>照明灯</p> <p>称重传感器</p> <p>连接头</p> <p>安全光栅</p> <p>工作台板</p> <p>操作按钮盒</p> <p>电控内置</p> <p>承重底座</p> <p>可调脚杯</p> <p>1741</p> <p>1694</p> <p>1464</p> <p>350</p> <p>680</p> <p>700</p> <p>784</p> <p>300</p> <p>150</p> <p>170</p>
		<p>1) 主体采用四柱型受力结构，配合承重底座，整机定位采用可调脚杯</p> <p>2) 底座采用方管+钣金焊接烤漆(高光白)，后方带锁为电控箱</p> <p>3) 铝型材护罩左右两侧为透明板(可快速拆卸)，后方做单开门</p> <p>4) 设备采用触摸屏+板卡控制</p> <p>5) 设备外型尺寸：$\approx 680 \times 700 \times 1741 \text{mm}$ (具体以实际为准) 人员作业面离地高度 784mm</p> <p>6) 设备重量：$\approx 300 \text{kg}$ (具体以实际为准)</p>



权限登录 报警登陆	行程	载荷	峰值力	XY图
	0.000 mm	0.00 N 清零	0.00 N	判定表 压装结果
质量判定	未知	压装模式	行程压装	方案调用
压装总数	0 件	压装方案		
不良品数	0 件	压装时间	0.0 s	
合格率	0.00 %	终止位置	0.000 mm	
		清除统计		
				手动速度 0.00 mm/s
02/28/2019 09:02:46				

操作界面及软件介绍

系统设置

[回主界面](#)

压力传感器		
载荷量程	5000 N	实时压力 0.00 N 校准清零
校准系数	0.00000	标称值 0 N 压力校准
行程传感器		
位移量程	100 mm	实时行程 0.000 mm
脉冲当量	0.000000 mm	最大速度 0 mm/s
开机回零	ON <input checked="" type="checkbox"/> OFF	回零速度 0.00 mm/s
光幕启用	ON <input checked="" type="checkbox"/> OFF	
		微动速度 0.000 mm/s



5	操作流程	打开主界面--人工将产品放入工装治具--手动调试压装设备--记录相关压装参数--设定好相关参数--双手按下启动--主轴快速下降--慢速压装--压装完成--主轴回到原点--人工取出压好的产品--一个周期动作完成
---	------	--

三、设备主要元件及品牌

元器件名称	数量	品牌	产地	备注
伺服驱动器	1 台	汇川	中国	
伺服电机	1 台	汇川	中国	
减速机	1 台	星维达/台诚/三凯	中国	
伺服电缸	1 台	SENTO	中国	
压力传感器	1 支	天光	中国	
触摸屏	1 台	威纶通	中国	
控制主板	1 块	广东若克	中国	自主研发
控制软件	1 套	广东若克	中国	自主研发
安全光栅	1 对	创斯远	中国	
开关电源	1 个	明纬	台湾	
警示灯	1 个	台邦	中国	
空气开关	1 个	施耐德	法国	
按钮开关	若干	施耐德/和泉	法国/日本	

需方:

供方: 广东若克精密制造科技有限公司

采购负责人:

业务负责人:

项目负责人:

项目负责人:

项目审核人:

项目审核人:

签订日期:

签订日期: