

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、对应机种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
9	配方调用	可储存 60 条配方程式, 更换同批次工装模具后, 进入调用一键启动即可正常作业。

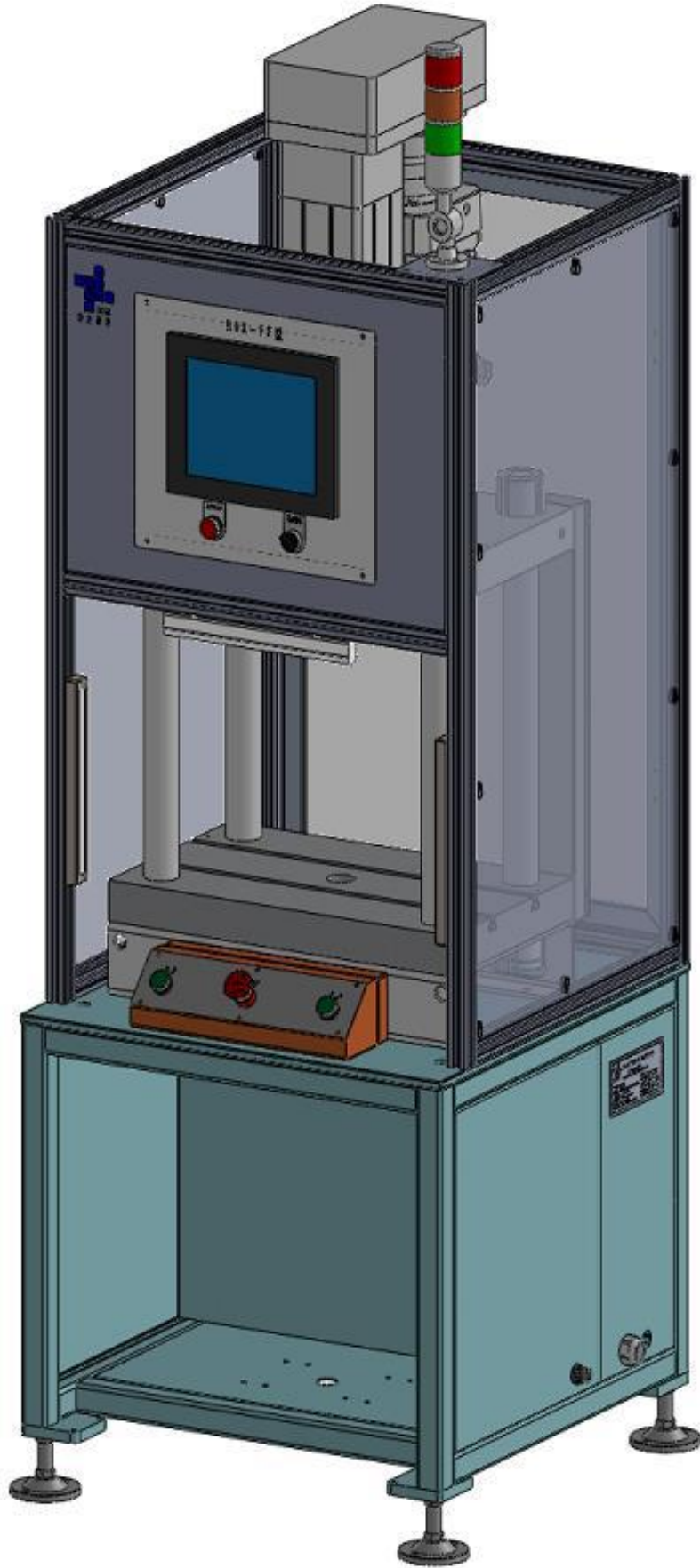


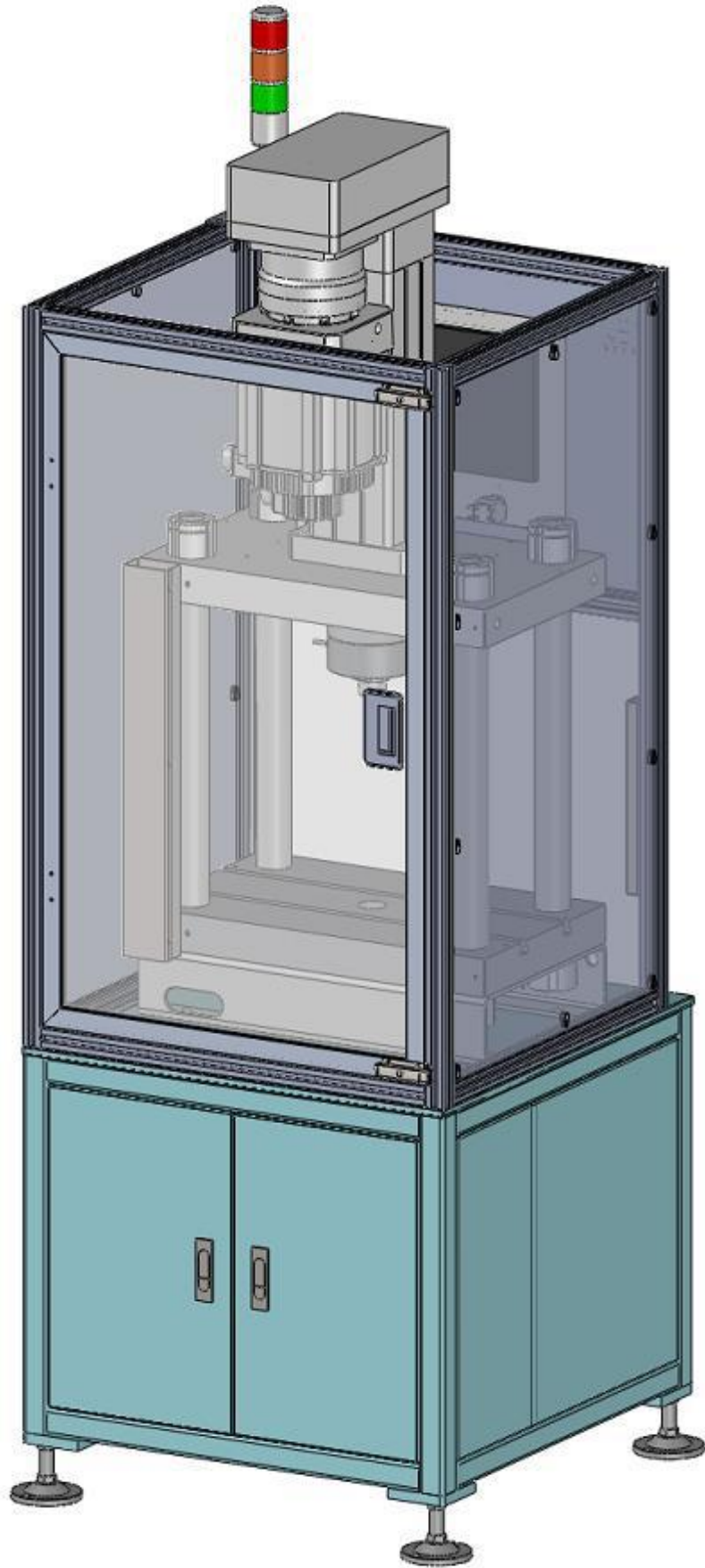
2、技术参数

序号	描述
1	技术参数 1、规格型号：REF-PD-60KN 2、压力准确度等级：1级 3、最大压力：60kN 4、压力范围：600N-60KN 5、分辨力：1.52N 6、采样次数：800次每秒 7、最大行程：200mm 8、封闭高度：300mm 9、喉深：170mm 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：4.4KW 19、供电电压：AC380V 50HZ



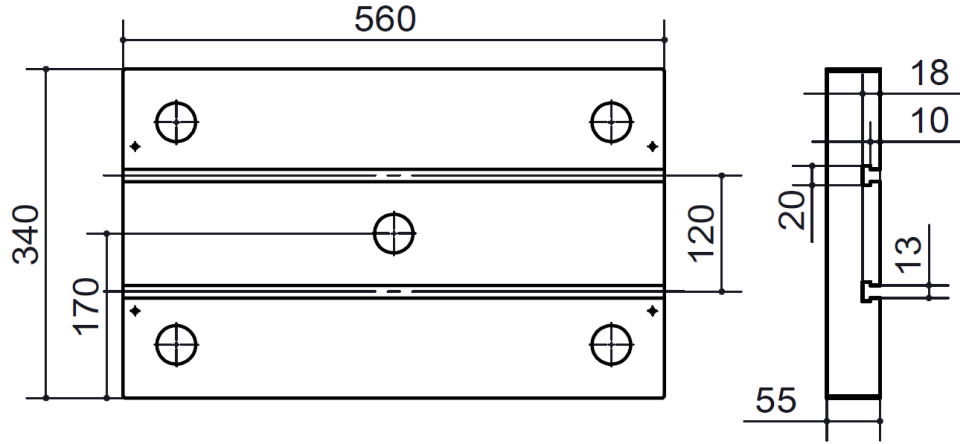
2 设备外观图
仅供参考





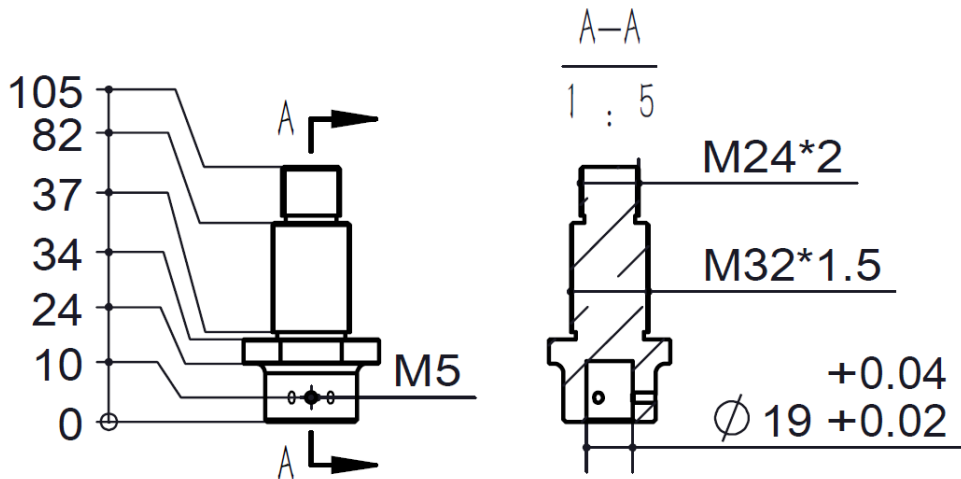


3 工作台尺寸



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) 伺服电缸 铝型材护罩 10寸触摸屏 电源开关 照明灯 称重传感器 连接头 安全光栅 操作按钮盒 电控内置 承重底座 可调脚杯</p> <p>1898 1694 1464 400 680 170 180 300 799 700</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。 2) 底座采用方管+钣金焊接烤漆(高光白)，后方带锁为电控箱 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 4) 设备采用触摸屏+板卡控制 5) 设备外型尺寸：$\approx 680 \times 700 \times 1898\text{mm}$ (具体以实际为准) 人员作业面离地高度 799mm 6) 设备重量：$\approx 380\text{kg}$ (具体以实际为准)</p>
----------	------------------	--



4 操作界面及软件介绍

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
参数设置 方案配置 压装原点 异常复位				02/28/2019 09:02:46

系统设置

[回主界面](#)

压力传感器		↑ ↓ 微动速度 0.000 mm/s
载荷量程	5000 N	
校准系数	0.00000	
实时压力	0.00 N	
行程传感器		↑ ↓ 微动速度 0.000 mm/s
位移量程	100 mm	
脉冲当量	0.000000 mm	
实时行程	0.000 mm	
最大速度	0 mm/s	
开机回零	ON OFF	
回零速度	0.00 mm/s	
光幕启用	ON OFF	



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	
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: