

浙江伺服压力机

发布日期：2025-09-22

加热系统

加热系统是由钢制加热板、加热管、保温层组成。加热板分上下两块，分别与压力机底座和压排固定连接，并便于拆装，加热板用质量45#钢调质处理制成。在加热板中放置电加热管和热电偶。热电偶安置紧固可靠、拆卸方便。加热板技术参数：平面尺寸3050×650 mm²□平面度0.2 mm □测量点布置：上板3点；下板6点。加热管外外壳材料为不锈钢，工作电压220V□ 单边出线，数量为3的倍数。电加热管更换方便、可靠。接线处有保护装置。保温层设置在加热板和底座（或压排）之间，加热板四周有设置保温侧板 应选用隔热性能好的材料制作，平面尺寸与加热板相当，厚度不小于20毫米。

控制机柜

机柜式压力机动作和温度的组合柜。机柜面板上仪表及开关；电源开关，指示灯，电压表，电流表；压力机动作按钮及指示灯；压力指示仪表；加热开关及指示灯；数显温度调节仪（精度±1℃）；保温计时器，超温警报器；比较大使用温度180℃；升温速率1.7℃~2.5℃/min□温度不均匀性±3℃，各相电源的加热功率均衡；温度调节仪对相应测温区域实时控制，当全部达到设定值±3℃时，计时器计时，达到设定时间后，控温系统能按工艺设定值自动加温或断电。

浙江伺服压力机

随着制造业国际竞争日益激烈，高效率制造高精度、高品质产品的伺服压力机的需求越来越强烈。伺服压力机所具有的复合性、高效性、高精度、高柔性、低噪声、节能环保等优点，充分体现了锻压机床的未来发展趋势。伺服压力机可根据不同的生产需要设定不同的行程和成形速度，其能够始终保证下止点的成形精度，有效产品毛刺等问题的出现，同时，模具振动小，可大幅度提高模具寿命。伺服压力机突破了常规机械压力机的设计概念，去掉了传统机械压力机的飞轮、离合器、制动器部分，降低了机器使用成本。伺服压力机将在一些重要制造领域，如电子产品、汽车等精密制造领域发挥越来越重要的作用。浙江伺服压力机

交流伺服压力机的结构主要由主传动、执行机构和辅助机构等组成。交流伺服压力机主传动机构的主要作用是将锻压所需的能量从伺服电机传到执行机构，常见的传动方式有齿轮传动、带传动、螺杆传动和液压传动等。执行机构的主要作用是带动滑块做往复运动，完成锻压过程，常见的执行机构有曲柄-滑块机构和曲柄楔块机构等。辅助机构的主要作用是提高交流伺服压力机工作的可靠性、扩大伺服压力机的工艺用途等，常见的辅助机构有平衡缸、制动器、顶料装置、位置检测装置等。

压力机的结构：

四立柱油压机

压机应具有可靠的结构刚度抗变形能力，液压站上位置，压排设置模具吊装连接装置，液压站和压排有可拆装的防尘机盖。工件能出方向为长度（3000）方向。技术参数如下：公称压力**190T**；有效工作台面积**3000×750 mm²**；压排运动速度**75~100 mm/s**；比较大开合距离**550 mm**（不含加热板）；保压时间**8h**（工件130℃）；压机底座高度**0.5~0.55m**；压排及底座的平面度**0.2 mm**；压排底座压合平均间隙**≤0.25 mm**（不小于10个测点）。

生产过程中对于过盈配合的装配原来通过比较原始的手段如敲打，外力压入，随着要求的提高，通过使用气缸，增压缸，液压缸作为施加压力的模式进行过盈配合工件的装配，因此产生了不同种类的压力机，这时候的压力机还是比较粗放的，只适用于通用机械设备的一般标准，设备功能比较简单，防护和检测手段缺失，逐渐不能满足生产制造要求，具有位置准确定位和压力实时监控的智能化压装设备，不仅设备满足通用机械的一般要求，而且通过增减检测手段后能很好的满足精密加工和在线检测的要求

浙江伺服压力机

浙江伺服压力机

国外从上世纪60年代就开始使用基于在线检测的电动伺服压装机进行产品制造，准确数据反映质量的产品是当下乃至今后一段时间所必须具备的要求，模糊概念的产品制造过程已经不合时宜，在线检测的伺服压装设备国内起步晚，但是起点高，在科技进步的当下国内压装机实现弯道超车，已经直追进口产品，而且有很高的性价比，国产压装机替代进口压装机已经成为一种趋势；除航天航空、军工装备、汽车零部件高要求行业外传统制造业也为追求产品质量使用精密伺服压装机组线生产高质量的产品，通过产业升级快速占有市场份额。

浙江伺服压力机

深圳市凯强利试验仪器有限公司, 是微机控制材料试验机和精密电子伺服压装机的专业生产厂家。具有多年的生产经验，有很强的硬件、软件开发能力及机械设计研制能力，拥有一支强大的自动控制、软件开发、机械液压、材料测试、市场营销、生产管

理、电测装配等各类高中级工程技术人才队伍。公司生产的试验机 and 伺服压装机，进行自行设计开发、制造，拥有自己的测控硬件、软件知识产权。产品设计合理，功能成本比例适当，质量稳定可靠，软件先进适用，操作简单易行。