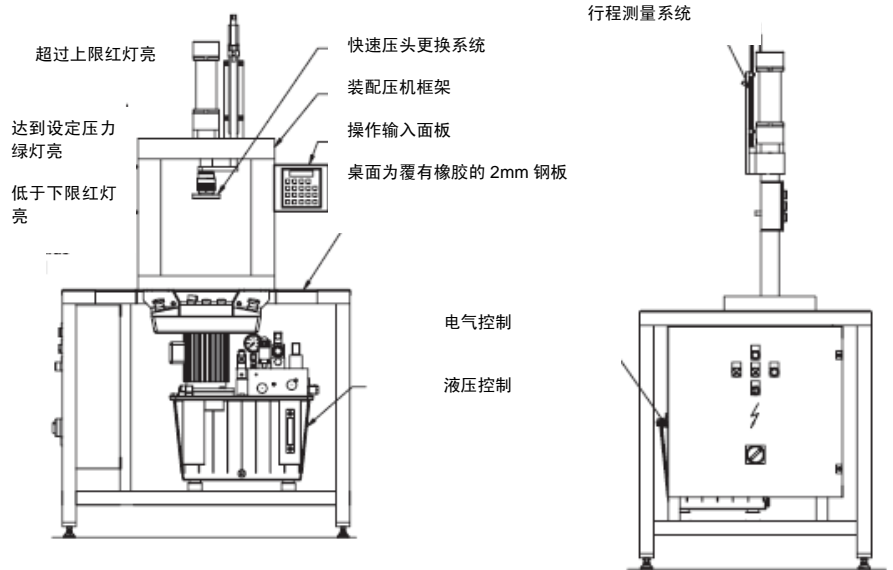


装配压机 25-200kN 带有压力控制和压配过程显示



应用

装配压机带有压力控制装置,这为压配过程提供了质量保证,该类装配压机在纵向压力装配的生产过程中得到广泛应用;而且压机的装配精确度可得到很好的保证。由于产品符合ISO 9000 质量认证体系,所以其能达到越来越高的质量保证和产品可靠性。该压机符合人机工程学设计以及简易的外形,使其整机成本和生产过比其他装配方式的经济性更好。

说明

装配压机把带有压力控制和过程显示组成一体。整套压机由三个基本部分组成:压配框架、电气-液压控制和底座。按照人机工程学设计原则,压配框架带有参数输入和显示。双手安全操作按钮安装在操作板的两边。电气控制箱和液压力单元置于台面下方。考虑到安全因素,压配油缸的操作需由双手同时操作完成。

优点

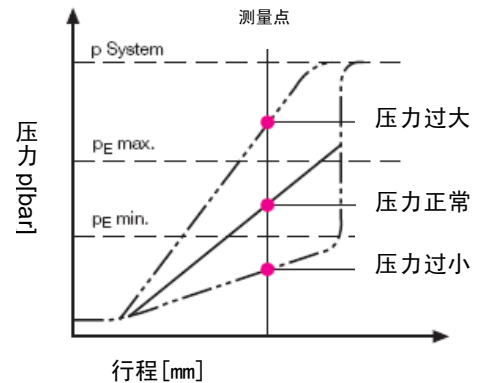
- 装配柔性高
- 充分应用人机工程学
- 工作质量有保证
- 装配时间缩短
- 短时抗震
- 封闭的环形压力结构
- 精确的压配力
- 结构轻巧
- 快速压头更换系统

部分工业应用领域

- 传动技术,齿轮箱装配
- 联轴轴,万向轴
- 压缩机,泵,液压单元
- 工业化装配
- 材料处理技术
- 汽车工业及其零部件
- 机床制造业
- 建筑和农业机械
- 电力工业

应用举例

这种安装适用于电机的组装过程:三联装压机能一次性三工位将三个定子套渐次压入壳体内。装配过程中前后每一步骤都紧凑连贯,所以无需等待时间。装配压机实现了每一根轴上的压力控制,所以工作质量和可靠性得到进一步保证。



网址: www.fdzc.net 联系人: 程家雄 手机: 13601809714

联系电话: 021-51872743 E-mail: chengff@sh163.net

功能

自动模式

通过双手操作面板上的圆形按钮,压配油缸从起始点开始迅速的伸出,到达行程开关位置,油缸伸出转为工进速度。当进入压配阶段,压配力控制就开始发挥作用。当达到最高压配力时,反向运动自动开始运行,此过程将直至油缸回到初始点,控制才会结束。自动模式只可用于在初始位置时的启动。

设定模式

而且,可以通过双手操作面板上的圆形按钮来分别选择“伸出”和“返回”这两个功能。在设定模式下,压机仅可以工进速度工作。

功能的启动—在所有工作条件下一只有通过双手操作面板上的圆形按钮才能进入设定。

压力控制及显示

在压机的压配过程中,压配力一直得到测量,并始终与允许极限值进行比较。这个评定的原则是在压配过程中根据极限允许值和实际行程位置所决定的。如果有一个或多个测量值超过设定值的话,双手操作面板上的闪光按钮会显示 N/O 错误信号。

装配压机重启前,需按下闪光按钮使压配油缸复位。复位后双手操作面板会有指示灯显示已复位。

压机框架的左侧有一个带有三盏信号灯的显示面板。

显示:

- 超过上限
- 达到最大压配力
- 低于下限

数据输入

电气控制系统配备了 PLC。PLC 可以输入原始数据,以及进行测量和显示的实际操作。

一个记录器包含的输入数据有:

- 允许上限值
 - 达到设定值
 - 允许下限值
 - 压配力控制位置的测量
 - 复位点的位置
 - 快进 / 工进速度时的触发位置
- 多达 100 个记录可进行编程。记录的输入由压机框架上的操作输入面板完成。调用所需的记录只需输入对应的记录号码。

数据输出

RS232 接口可用于读取和输出数据

应用及安装说明

在安装装配压机时需注意地面平整,压配机的四个底脚需同时移动。按照操作说明书,需完成电气连接,并且液压箱需注入液压油。

快速压头更换系统

快速压头更换系统可以在很短的时间内完成压头的更换,只须用手推高外圈就可以达到快速更换压头的目的。压头可以拆下,更换。放松外圈后,快速压头更换系统可使压头夹紧并精确定位。无载荷时压头自动定心。通过压头及球面支承的使用来使压配力对中,并使压头的中心线与工件中心线重合,防止压配时的倾斜,还可补偿其在压配过程中工件的弹性变形。在轻微的工作压配力下无侧向力。



派生产品(精选品)

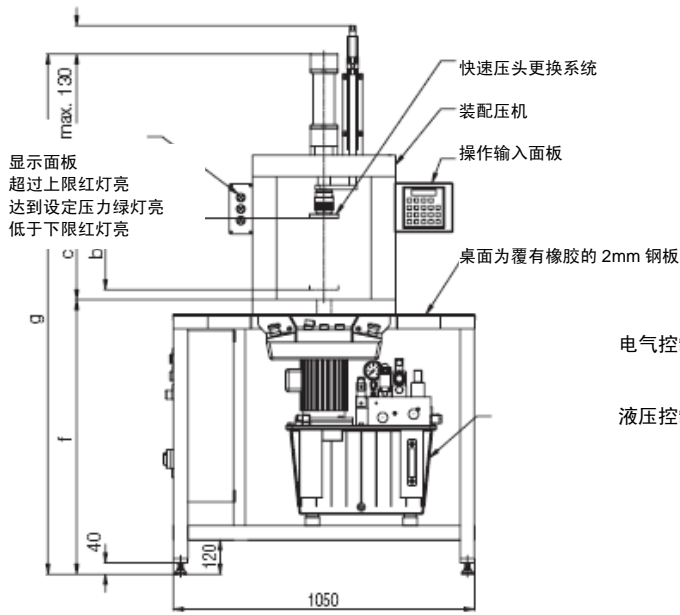
- 底座可另配斜纹橡胶槽见表 DIN650
- 非铝桌面框架
- 压头见表 DIN810
- 带有额外保护层的压机框架

特殊规格可定制

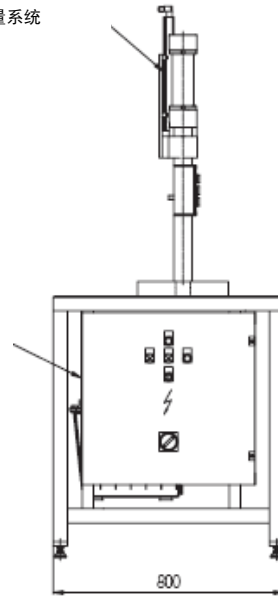
压头



技术特性

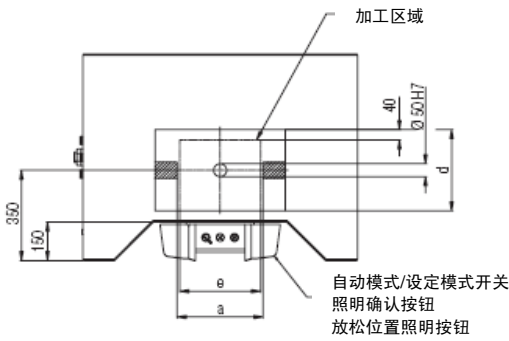


行程测量系统

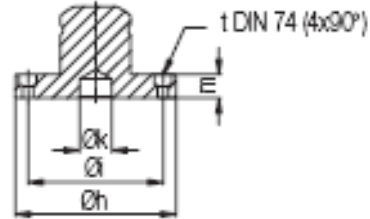


电气控制

液压控制



压头



装配压机	6606-30X-XXX	6606-35X-XXX	6606-40X-XXX	6606-45X-XXX	6606-50X-XXX	6606-55X-XXX	6606-60X-XXX	6606-65X-XXX	
额定压力	[kN] 25	25	40	40	63	63	100	100	
a=净宽	[mm] 250	350	250	350	330	460	430	600	
b=油缸行程	[mm]	消耗品目录见型号代码							
c=净高	[mm]	消耗品目录见型号代码							
d	[mm] 250	315	250	315	315	400	400	500	
e=加工区域	[mm] 250	330	250	330	330	330	330	330	
f	[mm] 950	960	950	960	960	973	973	990	
g=f+c+油缸总长	[mm] 255	267	260	272	325	345	366	391	
h	[mm] 60	60	60	60	100	100	100	100	
i	[mm] 40	40	40	40	84	84	84	84	
k	[mm] 12H7×6	12H7×6	12H7×6	12H7×6	20 H7×10	20 H7×10	20 H7×10	20 H7×10	
m	[mm] 10	10	10	10	15	15	15	15	
t _{DIN 74}	[mm] Jm5	Jm5	Jm5	Jm5	Km6	Km6	Km6	Km6	
流量	[l/min] 1.5/4.4	1.5/4.4	2.0/6.8	2.0/6.8	3.3/11.9	3.3/11.9	5.1/5.6	5.1/5.6	
最大工作压力	[bar] 200/40	200/40	200/40	200/40	200/40	200/40	200/40	200/40	
油箱容积	[l] 27	27	27	27	40	40	40	40	
额定功率	[kW] 0.75	0.75	1.1	1.1	1.5	1.5	2.2	2.2	
电气连接	3/PE (50Hz 400V)								
编码等级	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	
v-工进速度	[mm/s] 20	20	18	18	18	18	18	18	
v-快速顶出速度	[mm/s] 78	78	75	75	80	80	70	70	
v-快速返回速度	[mm/s] 130	130	126	126	135	135	115	115	
压头	6604-161	6604-161	6604-161	6604-161	6604-166	6604-166	6604-166	6604-166	

网址: www.fdzc.net 联系人: 程家雄 手机: 13601809714

联系电话: 021-51872743

E-mail: chengff@sh163.net

型号代码

型号代码

6 6 0 6 -XX X - XXX

30=25kN 压力,250mm 净宽
 35=25kN 压力,350mm 净宽
 40=40kN 压力,250mm 净宽
 45=40kN 压力,350mm 净宽
 50=63kN 压力,330mm 净宽
 55=63kN 压力,460mm 净宽
 60=100kN 压力,430mm 净宽
 65=100kN 压力,600mm 净宽

0=100mm 油缸行程
 1=160mm 油缸行程
 2=200mm 油缸行程
 3=250mm 油缸行程
 4=320mm 油缸行程
 5=400mm 油缸行程
 6=500mm 油缸行程

XXX= 净高(尺寸 c)
 以 mm 为单位
 高度范围:
 0-800mm
注意:净高必须大于油缸行程

安装孔位置

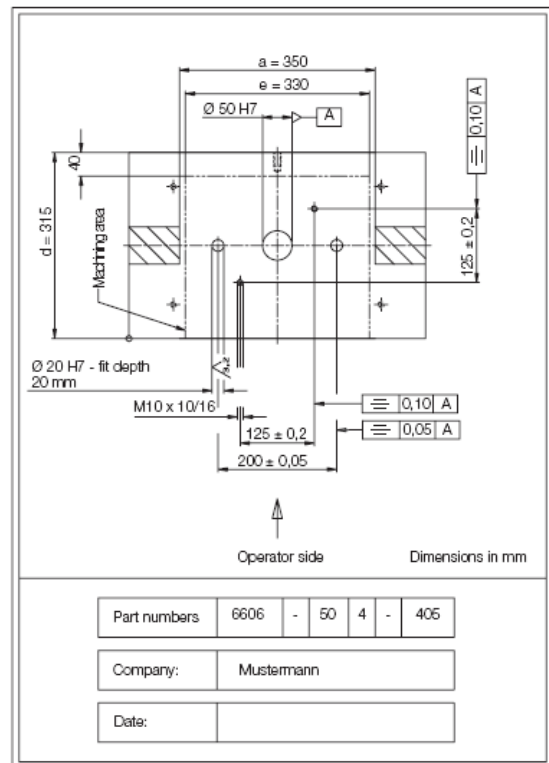
请在第五页的草图上指明所需的安装孔的完整形状尺寸和位置,并将这些信息填入订单。请注意只可在指定工作区域内进行加工。

- 中心孔最大内径 :75mm
- 内螺纹最大直径 :M 16
- 最大内径标准 DIN 7151 :7
- 最大容许中心内孔数 :4
- 最大内螺纹数 :6
- 最小容许长度公差 :±0.02mm

订单举例:

装配压机:

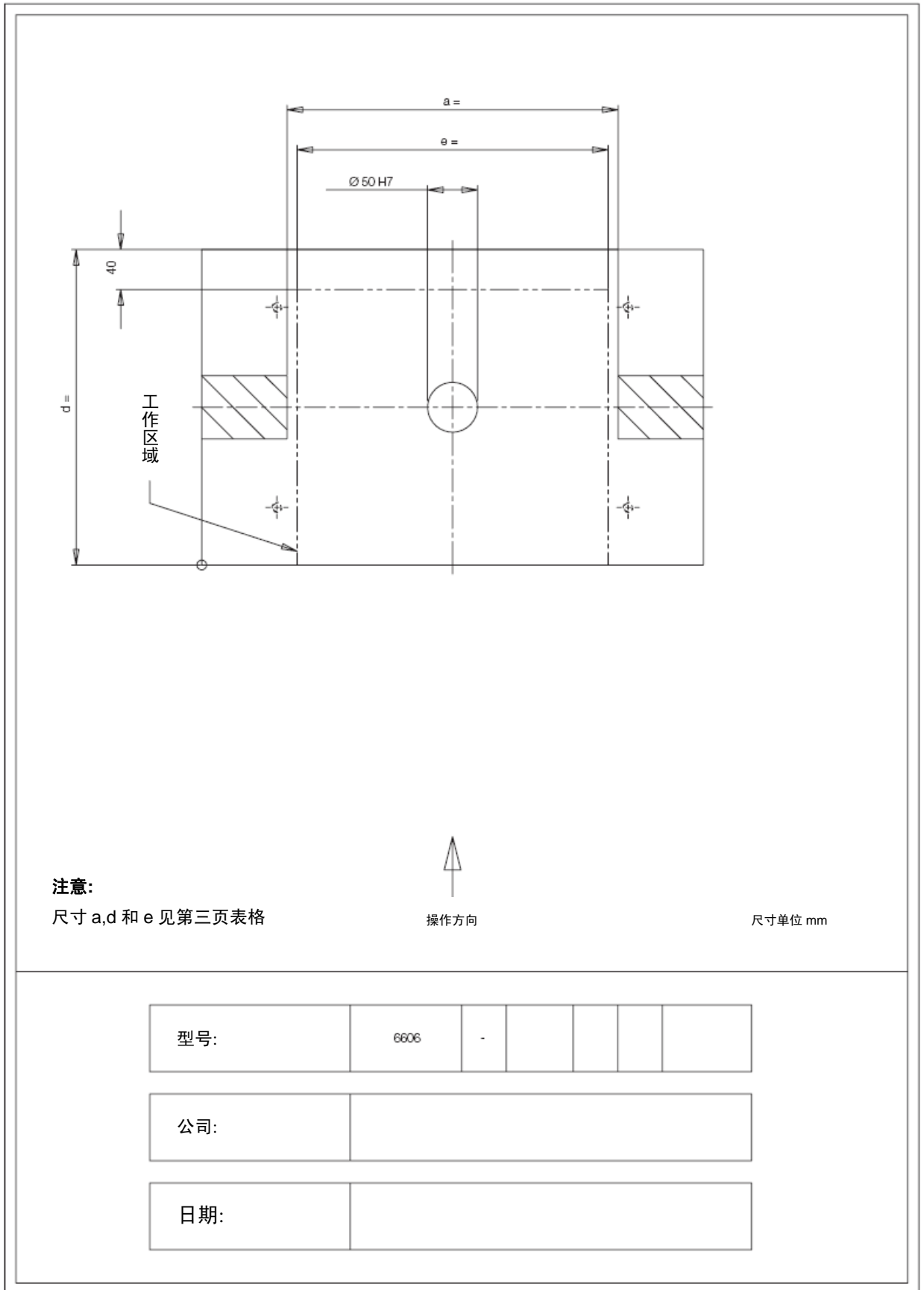
- 压配力 63kN
- 净宽 330mm
- 油缸行程 320mm
- 净高 405mm
- 2 个定位孔 20 H7 – 孔深 20mm
- 2 个内螺纹 M10—深度 10mm



网址: www.fdzc.net 联系人: 程家雄 手机: 13601809714

联系电话: 021-51872743 E-mail: chengff@sh163.net

订单图样



型号:	6606	-					
公司:							
日期:							