

发布日期：2025-09-24

精密伺服压力机是采用交流伺服电机驱动，通过高精度滚珠丝杠把回转力量改变为垂直方向，依靠装载于驱动部位前端的压力传感器控制管理压力，依靠编码器控制管理位置，同时向工作对象施加压力，从而达到加工目的的装置，能随时控制压力/停止位置/驱动速度/停止时间，能够在压力装配作业中实现压装力与压入深度的全过程闭环控制；采用友好人机界面的大尺寸触摸屏直观易操作，装有安全光幕，在安装过程中如有手伸入安装区域压头将自动返回保证操作安全。湖北桌上压力机厂家直销

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

曲柄压力机

曲柄压力机是一种较常用的冷冲压设备，用作冷冲压模具的工作平台。其结构简单，使用方便。按床身结构形式的不同，曲柄压力机可分为开式曲柄压力机或闭式曲柄压力机；按驱动连杆数的不同可分为单点压力机或多点压力机；按滑块数是一个还是两个可分为单动压力机或双动压力机。

多工位压力机

多工位压力机是先进的压力机设备，是多台压机的集成，一般由线头单元、送料机构、压力机和线尾部分组成。较快节拍可达40次/分以上、可满足高速自动化生产。线头单元可分为拆垛单元、磁性皮带及清洗、涂油设备等；送料机构一般由送料双臂组成；压机一般分为多滑块和单滑块，根据不同需求进行选择，线尾部分一般由输送皮带构成。

企业在产品零部件的制机造过程中由于加工误差的存在具有普遍性，而对于后期的压装工艺需要对加工误差进行合理的修正，使存在的误差能尽可能不影响到产品的使用质量□KD型伺服压力机致力于后期压装程序和工艺的优化，极大化促成产品的合格率！对于有较大误差的装填产品提前判定为不合格品进行提前处理，可进行在线压装计算与分析，使产品具有很好的一致性，任何在压装过程中细微的误差都会呈现在聚光灯下被放大，让不良品永不出现在成品行列中！

根据伺服电机驱动方式，伺服压力机主传动系统可分为伺服电机直接驱动执行机构和伺服电机通过减速机驱动执行机构两种类型。直接驱动形式的伺服压力机，采用低速大扭矩伺服电机与执行机构直接连接，无减速机构，传动链短，结构简单，传动效率高，噪声低。但受伺服电机扭矩的限制，该主传动系统仅适用于小吨位伺服压力机。目前商品化的伺服压力机较广采用伺服电机-减速-增力机构的主传动系统，可分为电机-减速-曲柄连杆，电机-减速-曲柄-肘杆，电机-减速-螺旋-肘杆等三种传动结构。采用减速机构和增力机构作为伺服压力机主传动系统可实现高速、小扭矩伺服电机驱动大吨位压力机，已成为伺服压力机发展的主流趋势。湖北桌上压力机厂家直销

湖北桌上压力机厂家直销

压力机是一种统称，它包含了冲床、液压机，具有用途较广、生产效率高的特点，它通过对金属坯件施加强大的压力使金属发生塑性变形和断裂来加工成零件。所以下面就带大家详细的了解一下压力机。

气动压力机

气动压力机是由气液增压缸+工作台+控制逻辑阀组成的压力机！采用气动和液压进行出力□3KG——7KG的气源可达到1吨到100吨的高压出力！

螺旋压力机

螺旋压力机用螺杆、螺母作为传动机构，并靠螺旋传动将飞轮的正反向回转运动转变为滑块的上下往复运动的锻压机械。工作时，电动机使飞轮加速旋转以储蓄能量，同时通过螺杆、螺母推动滑块向下运动。当滑块接触工件时，飞轮被迫减速至完全停止，储存的旋转动能转变为冲击能，通过滑块打击工件，使之变形。打击结束后，电动机使飞轮反转，带动滑块上升，回到原始位置。螺旋压力机的规格用公称工作力来表示。

湖北桌上压力机厂家直销

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。公司生产的试验机和伺服压装机,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。