Systèmes de presses servo EDY

Guide de sélection français

Les presses servo coordonnent force, déplacement, vitesse et logique de jugement pour les opérations d’emmanchement. Définissez la tâche de pressage et l’outillage avec les données machine.

HTROBOT

Basée à Tianjin, HTROBOT travaille avec ses clients sur le mouvement linéaire industriel et l’automatisation multi-axes. Notre gamme rassemble modules linéaires, guidages, vis à billes, actionneurs et tables XYZ.

Nous accompagnons les discussions de dessin d’ingénierie et d’application pour clarifier cotes, montage et l’arrangement de mouvement. Partagez la course cible, la charge, la vitesse et l’environnement d’exploitation, ainsi que tout dessin existant ou image de référence.

Notes de sélection

- Réglez ensemble la force de pressage, la position de travail, la vitesse d’approche, la vitesse de pressage, la vitesse de retour et le temps de maintien.
- L’outillage, le support de pièce, le protecteur et le contrôleur font partie de la proposition machine.
- La fiche modèle liste les valeurs catalogue. Une courbe de force pour une configuration nécessite un examen d’application.

Gamme de modèles

Modèle	Pression maximale	Course	Positionnement
EDY-C1	5000 N	500 mm	0.01 mm
EDY-C2	100000 N	500 mm	0.02 mm
EDY-F1	5000 N	500 mm	0.01 mm
EDY-F2	100000 N	500 mm	0.02 mm

CONTACTER HTROBOT

Courriel : emmy@htrobot.com

Site web : www.htrobot.com

EDY-C1

Presses à servomoteur

PRODUIT

Une presse servo pour un assemblage contrôlé en force et en déplacement.

Spécifications techniques

Vitesse de descente	**1-100 mm/s**
Pression maximale	**5000 N**
Puissance du moteur	**400W-1KW**
Course de déplacement	**500 mm**
Précision de positionnement	**0.01 mm**
Vitesse de pressage	**0-50 mm/s**
Précision de pression	**0.5%**
Temps de maintien de pression	**0-300 s**
Vitesse de montée	**1-150 mm/s**
Tension d'alimentation	**220V**

Sélection

- Maintenir la force de pressage dans la pression maximale indiquée.
- Régler les vitesses de descente, de pressage et de remontée pour la course réelle.
- Vérifier la précision de positionnement, la précision de pression et le temps de maintien par rapport au process.
- Confirmer la puissance moteur et la tension d'alimentation à l'installation.



Illustration produit

CONTACTER HTROBOT

Courriel : emmy@htrobot.com

Site web : www.htrobot.com

EDY-C2

Presses à servomoteur

PRODUIT

Une presse servo pour un assemblage contrôlé en force et en déplacement.

Spécifications techniques

Vitesse de descente	**1-100 mm/s**
Pression maximale	**100000 N**
Puissance du moteur	**>=1.5KW**
Course de déplacement	**500 mm**
Précision de positionnement	**0.02 mm**
Vitesse de pressage	**0-50 mm/s**
Précision de pression	**0.5%**
Temps de maintien de pression	**0-300 s**
Vitesse de montée	**1-150 mm/s**
Tension d'alimentation	**220V-380V**

Sélection

- Maintenir la force de pressage dans la pression maximale indiquée.
- Régler les vitesses de descente, de pressage et de remontée pour la course réelle.
- Vérifier la précision de positionnement, la précision de pression et le temps de maintien par rapport au process.
- Confirmer la puissance moteur et la tension d'alimentation à l'installation.

CONTACTER HTROBOT

Courriel : emmy@htrobot.com

Site web : www.htrobot.com



Illustration produit

EDY-F1

Presses à servomoteur

PRODUIT

Une presse servo pour un assemblage contrôlé en force et en déplacement.

Spécifications techniques

Vitesse de descente	**1-100 mm/s**
Pression maximale	**5000 N**
Puissance du moteur	**400W-1KW**
Course de déplacement	**500 mm**
Précision de positionnement	**0.01 mm**
Vitesse de pressage	**0-50 mm/s**
Précision de pression	**0.5%**
Temps de maintien de pression	**0-300 s**
Vitesse de montée	**1-150 mm/s**
Tension d'alimentation	**220V**

Sélection

- Maintenir la force de pressage dans la pression maximale indiquée.
- Régler les vitesses de descente, de pressage et de remontée pour la course réelle.
- Vérifier la précision de positionnement, la précision de pression et le temps de maintien par rapport au process.
- Confirmer la puissance moteur et la tension d'alimentation à l'installation.



Illustration produit

CONTACTER HTROBOT

Courriel : emmy@htrobot.com

Site web : www.htrobot.com

EDY-F2

Presses à servomoteur

PRODUIT

Une presse servo pour un assemblage contrôlé en force et en déplacement.



Illustration produit

Spécifications techniques

Vitesse de descente	**1-100 mm/s**
Pression maximale	**100000 N**
Puissance du moteur	**>=1.5KW**
Course de déplacement	**500 mm**
Précision de positionnement	**0.02 mm**
Vitesse de pressage	**0-50 mm/s**
Précision de pression	**0.5%**
Temps de maintien de pression	**0-300 s**
Vitesse de montée	**1-150 mm/s**
Tension d'alimentation	**220V-380V**

Sélection

- Maintenir la force de pressage dans la pression maximale indiquée.
- Régler les vitesses de descente, de pressage et de remontée pour la course réelle.
- Vérifier la précision de positionnement, la précision de pression et le temps de maintien par rapport au process.
- Confirmer la puissance moteur et la tension d'alimentation à l'installation.

CONTACTER HTROBOT

Courriel : emmy@htrobot.com

Site web : www.htrobot.com