Suzhou YRJ
official website

SUZHOU YIRUIJU
AUTOMATION EQUIPMENT CO., LTD

苏州意锐聚自动化设备有限公司

SUZHOU YIRUIJU AUTOMATION EQUIPMENT CO., LTD

地址：苏州市吴中区木渎镇谢村路 36-1 号 F 幢

网址：http://www.yiruijujt.com/

电话（传真）：0512-68055350　0512-68055350

邮箱：liusd0707@163.com　　yrj18915533968@163.com

COMPANY BROCHURE

伺服压机画册

› ORIGINALITY

苏州意锐聚自动化设备有限公司

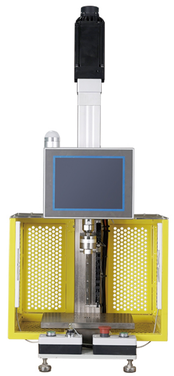
SUZHOU YIRUIJU AUTOMATION EQUIPMENT CO., LTD

苏州意锐聚自动化设备有限公司位于美丽的苏州吴中区，是一家专业研发、设计、生产和销售伺服电动缸、伺服压机和电动伺服控制系统的创新型高科技企业。

通过多年坚持不懈的努力、公司研发生产的伺服电动缸具有结构紧凑、高精度、高响应、低摩擦、运行平稳.寿命高等特点、深受广大客户的好评。产品可广泛应用于机械自动化行业、汽车行业、电子行业、冶金行业等。意锐聚自动化不断引进人才，秉承“科技创新、精益求精”严把质量关为客户提供满意的产品和高质量的售后服务。

公司同时承接国内外各种伺服电动缸的改造及维修服务，并代理机械自动化配件丝杆、导轨、滑台、电机、减速机等为客户提供一站式服务。

公司于2016年荣获苏州高新区领军人才企业;于2017年荣获苏州姑苏天使企业;于2018年荣获苏州民营企业。



WELCOME TO OUR FIRM

公司主营业务

伺服电动缸

精密伺服压机

三/六自由度

多级伺服电缸

直线滑台模组

电机减速机

非标自动化设备

伺服压装系统介绍

INTRODUCTION TO SERVO PRESSING SYSTEM

1.伺服压装机:由交流伺服电机驱动，通过高精度滚珠丝杆输出作用力，实施压力装配和压力位移检测功能。
内置的精密压力传感器和编码器能精确测量速度、压力和位置;专业开发的控制软件可保证全过程精确控制压装力、停止位置、压装速度和保压时间等参数，达到全过程数控管理。

2.位置精度达到±0.01MM(任意负载和速度)，全闭环方案有效消除不同负载下电缸丝杆、同步带、机架变形等引起的压头位置变化，保证产品尺寸一致性。

3.压力精度达到±0.5%FS，压装过程使用运动控制算法，位置、压力不易过冲，可减少废品产生。

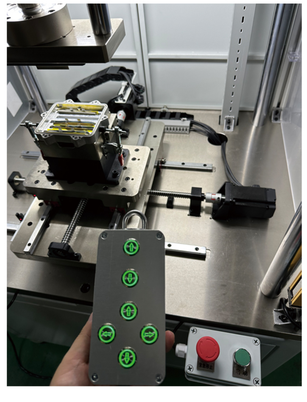
4.压装位置-压力曲线实时显示，采样率>4000次/秒，确保压装过程分毫毕现。可与MES对接，实现电子SOP功能，提高生产效率，多种压装过程质量检测模式，配合"特殊点检测"解决压装品质问题，保证产品一致性。

系统结构示意图

SYSTEM STRUCTURE DIAGRAM

图片:

1.YRJ转子伺服压机
2.工厂车间
3.压力传感器
4.XYZ特殊工装伺服压机



成功案例

工艺应用

压入

铆接

铆钉

密封

弯曲

拉伸

压缩

成形

切割

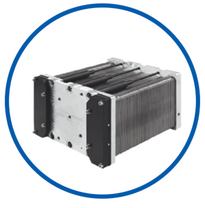
拉拔

刻印

检查

应用行业

电子产品


电池行业

轴承

电机

汽车零部件

家电

选型步骤

选型步骤			
序号	项目		规格
1	需要的出力:		30KN
	有效行程:		150MM
	现场节拍要求:		10S
2	现场用电:	AC220/380V	AC 380V三相
3	设备外形尺寸要求:		<650mm*650mm*2000mm
	设备外形尺寸要求:		>300mm*300mm*200mm
4	触摸屏尺寸要求:		10.4寸
5	交互总线要求:		菱PLC、Modbus TCP总线通讯
	外设IO要求:		预留5个输入、5个输出
6	总订货清单	名称	地面型四柱压机
		型号	YRJSP-T01-P50-S100-M200
7	选购清单	名称	光栅尺组件
		型号	

注意:可以根据以上步骤逐项将现场的需求确认完毕，随后按照要求首选推荐的标准设备型号，完成初步选型。如果已有型号不能满足现场要求，请咨询厂家。

选型说明

YRJSP-T01-P01-S100-M100

主体

YRJSP	意锐聚标准伺服压机

类型

T01	桌面型-四柱压机
T02	桌面型-C型压机
G01	地面型-四柱压机
G02	地面型-C柱压机

压力

P01	1KN
P05	5KN
P10	10KN
P20	20KN
P50	50KN
P70	70KN
P100	100KN
P200	200KN
P300	300KN
P500	500KN

行程

S100	100mm
S200	200mm
S300	300mm
S400	400mm
S400	500mm

台面尺寸

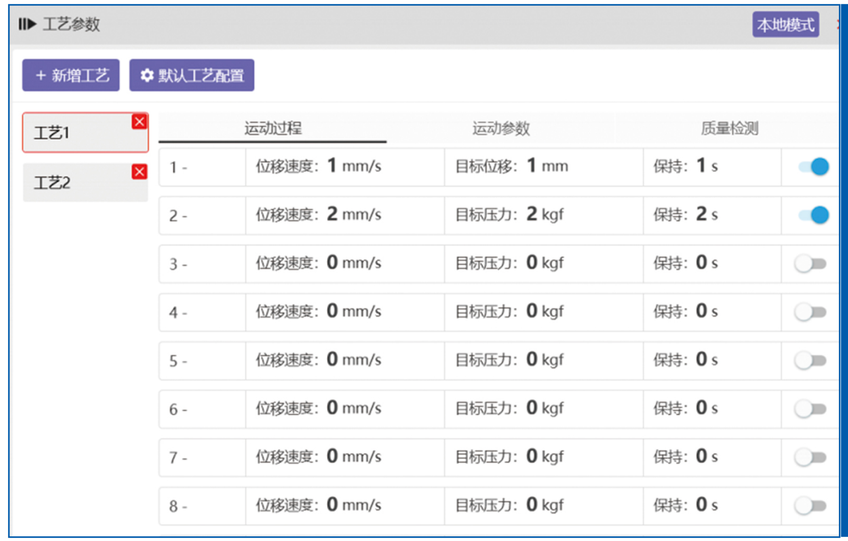
M100	100mm*100mm
M200	200mm*200mm
M300	300mm*300mm
M400	400mm*400mm
M500	500mm*500mm
M600	600mm*600mm

伺服压机选型说明:

例：YRJSP-T02-P50-S300-M500,指的是意锐聚桌面型-C型压机、额定压力50KN、有效行程300MM台面尺寸500*500MM。

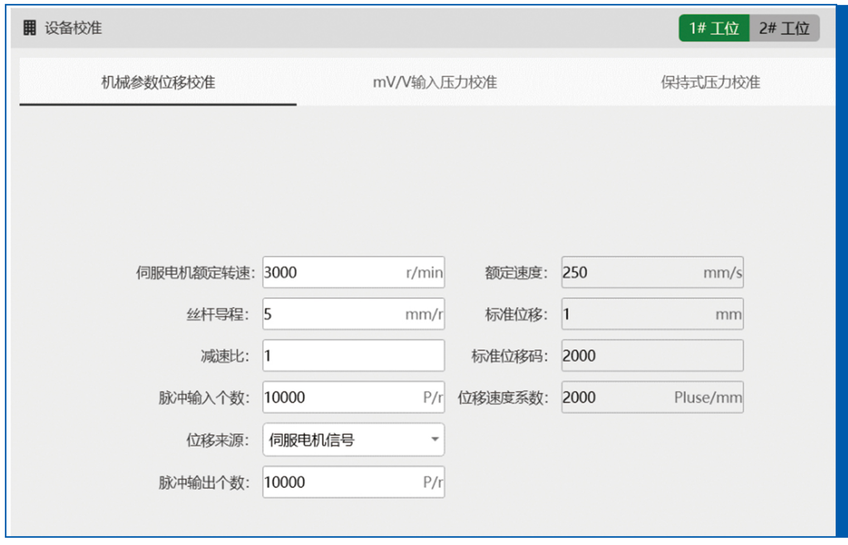
力位曲线

内置力与内置位移曲线
内置力与外置位移曲线
第二力与内置位移曲线
第二力与外置位移曲线
速度时间曲线显示



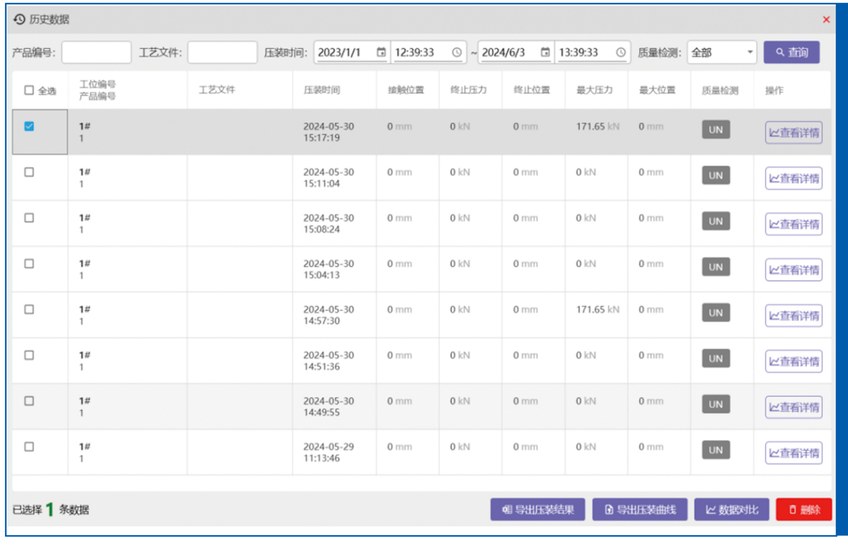
工艺功能

压到绝对位移
压到相对位移
压到绝对力
压到相对力
压到变量触发
压到I/O信号触发
保压力
跟随驱动等待
跳转位移
补偿信号输出



校准功能

力传感器校准
位移传感器校准
自动标定软件

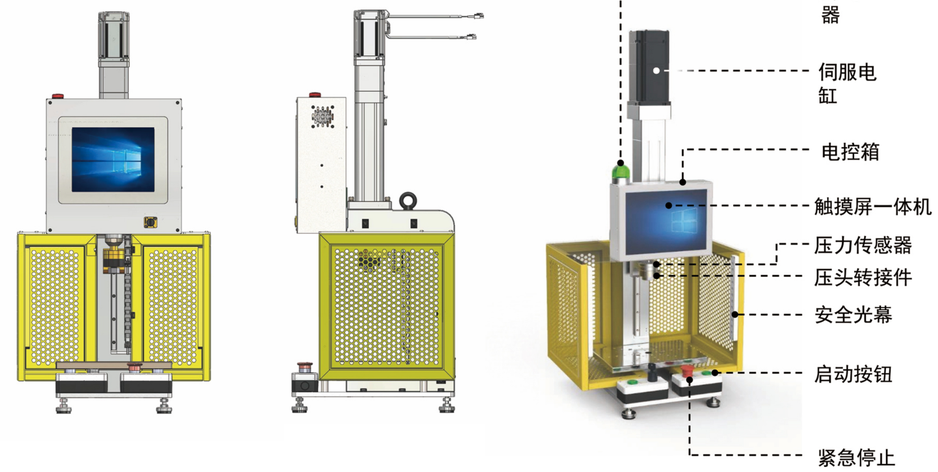


数据管理

历史数据的调用与查看
数据输出格式多样化
曲线数据中包含公差窗口等信息；
支持数据配方的快速导入导出功能；

注：可根据需求多元化定制：可选双力传感器功能， 可选双位移感器功能，配合客户工艺开发新的功能，远程数据库及远程控制压机功能等。

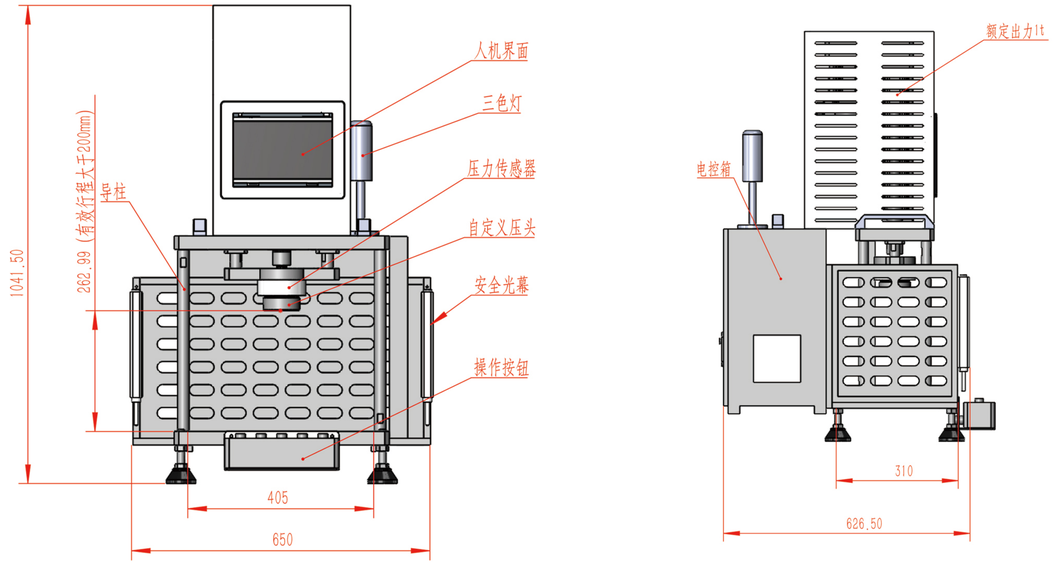
伺服压机—桌面型C型压机



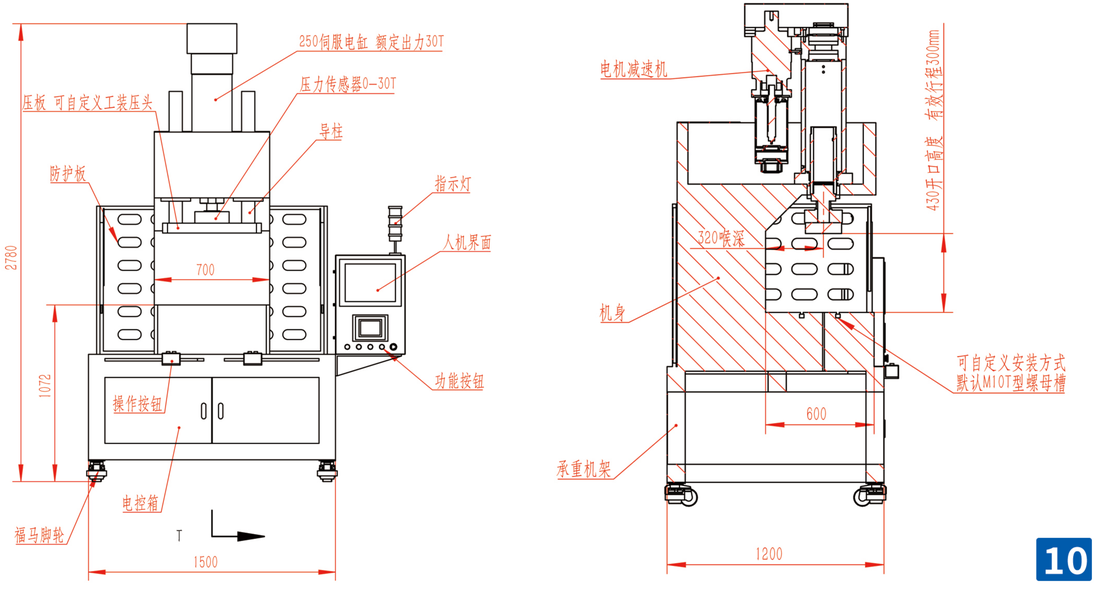
技术指标	系列型号	YRJSP-T02-P05-S200-M100		
额定压力	0.5-5KN			
模式选择	压力模式/位置模式			
速度	压装	0-35MM/S	快进/返回	0-100MM/S
行程	设定单位	0.01mm	最大值	200mm
保压时间	设定单位	0.1S	最大值	999S
重复精度	±0.01mm			
电压	220/380V			
额功率	0.75kw			
压力精度	±0.5%F.S			
最小检测值	最大压力值的1%			
特点	1、驱控一体，低成本高效率； 2、标配安全光幕； 3、高精度伺服控制系统。			

图纸参考

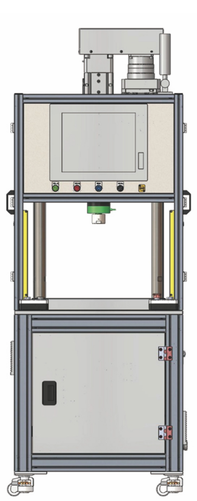
型号：YRJSP-T01-P10-S200-M400

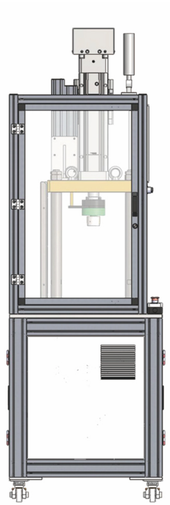


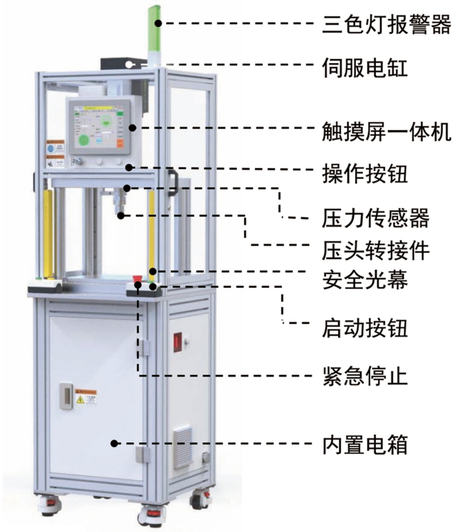
型号：YRJSP-T02-P300-S200-M700



伺服压机-地面型四柱压机



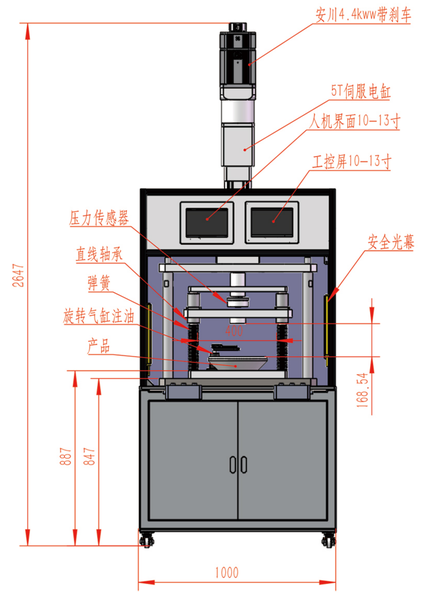


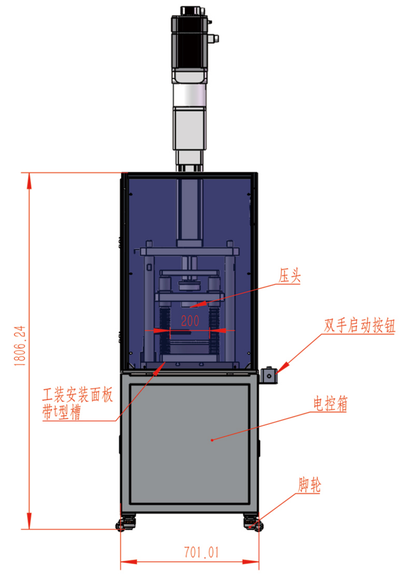


技术指标	系列型号	YRJSP-G01-P50-S400-M400		
额定压力	5-50KN			
模式选择	压力模式/位置模式			
速度	压装	0-35MM/S	快进/返回	0-100MM/S
行程	设定单位	0.01mm	最大值	200mm
保压时间	设定单位	0.1S	最大值	999S
重复精度	±0.01mm			
电压	220/380V			
额功率	0.75kw			
压力精度	±0.5%F.S			
最小检测值	最大压力值的1%			
特点	1、六高精度压力控制系统 2、可扩展全闭环光栅尺			

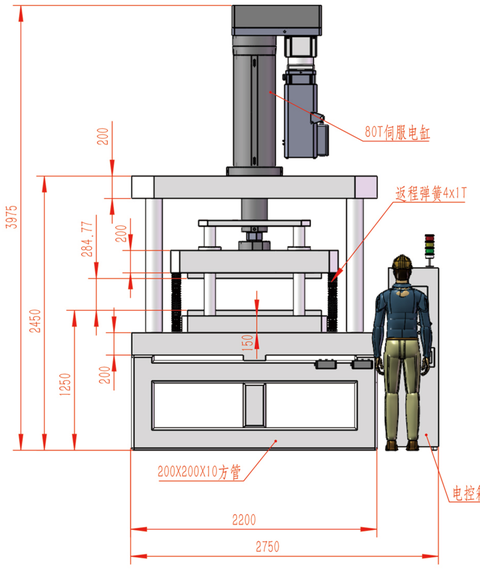
图纸参考

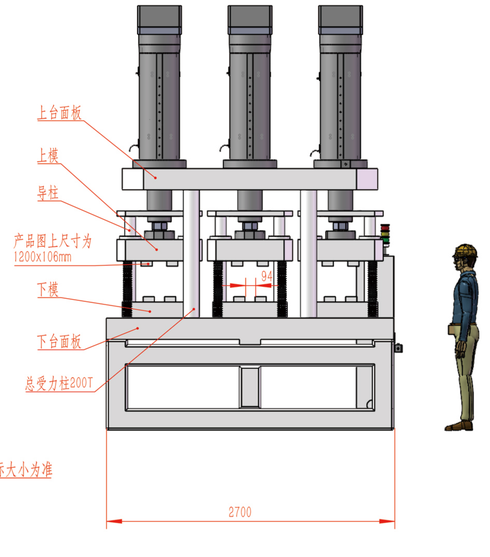
型号：YRJSP-G01-P50-S200-M400





型号：YRJSP-T02-P800-S250-M300





压机需求确认表

提供者: 日期:

项目名称: 版次:

客户: 客户联系人及方式:

项目背景(启动原因):

项目目标(投入时间，预算等):

详细需求:

您希望以何种形式集成压机?

☐ 半自动工作站(PLC) ☐ 自动装配站 (远程控制)

贵公司压机的应用方式

☐ 压力装配 ☐ 铆接 ☐ 冲裁

☐ 压印字号 ☐ 压装校型 ☐ 电阻电焊

☐ 压紧挤压

您希望压机控制回路安装方式?

☐ 已装配好的电气安装板 (默认) ☐ 电器元件零散出货现场安装

☐ 其它 _____

您希望采用的压机的结构?

☐ 桌面型C型压机 ☐ 桌面型四柱压机 ☐ 地面型四柱压机 ☐ 地面型C型压机

您希望能够达到的最大压力 _____ KN (2-250KN)

您所需要的最大压装速度 _____ MM/S

每次制程的循环周期 _____ MM/S

您所需要活塞杆最大速率 _____ MM/S

您所需要的最大行程 _____ MM

压机最大压力下的保压时间 _____ SEC

压装头安装模具的重量 _____ KG

是否有拉力应用(若有请具体说明应用)

☐ 是 ☐ 否

是否采用PLC总线控制方式

☐ 是（默认） ☐ 否

如果采用PLC控制,希望通过哪种方式进行数据交换

☐ Profinet/Profibus-DP ☐ I/O ☐ Ethernet/IP

☐ 其他类型总线 _____

若需描述以外的I0功能模块,请特殊说明

☐ 急停 ☐ 光栅 ☐ 就绪 ☐ 手自动 ☐ 暂停

☐ 点动 ☐ 复位 ☐ 初始化 ☐ 中断 ☐ 停止

☐ 状态灯 ☐ 刹车检测 ☐ 安全回路 ☐ 开始 ☐ 触发

您需要何种安全防护措施?

☐安全光栅 ☐安全门 ☐EMO

判定方式

☐矩型框 ☐包络线 ☐其它 _____

每次制程的循环周期

_____

_____

压机安装方向及可用空间

_____

数据呈现方式

_____

所需数据种类与输出格式

_____

是否需要远程控制/调用

☐ 是（默认） ☐否

压头法兰是否提前安装(治具孔过小不建议安装)

☐ 是（默认） ☐否

无线连网设备

☐ 是（默认） ☐否

如不能给出确切的压装数据以及时间,可做一个压装任务的简单描述。请填写下表格:

步序 _____

行程 _____

压力 _____

速度 _____

停留时间 _____

模式 _____

签字

客户

_____

销售 工程师

_____

研发工程师

_____