

# 非自锁零点定位母盘哪家实惠

生成日期: 2025-10-23

工件安装零点定位系统应遵循哪些原则？1、工件零点应选在零件图的设计基准上。2、工件零点应尽量选在精度较高的表面。3、对于几何元素对称的零件,工件零点应设在对称中心上。4、对于一般零件,工件零点设在工件外轮廓的某一个角上□5□Z轴方向.上的零件一般设在工件的上表面或下表面。零点定位快换设计原理是基于一面两销的过定位原理。其优势是把高精度定位和可靠夹紧高效集成。简单地说,就是工序与工序之间,机床与机床之间建立一个标准的接口。它可使工件在生产线上一次装卡完成后,再进行多工序加工,而无需再考虑其定位问题。零点定位系统的使用可以大幅度提高我们的生产效率。非自锁零点定位母盘哪家实惠

零点定位使用的场景:当工厂使用的数量不多时候,其体现的效益就有限,只有整个车间或者工厂使用起来时候,形成平台化,将整个工厂的夹具都是建立在零点定位基础时,才能够发挥巨大作用,另外由于零点定位并没有解决较后的产品装夹,因此需要与较终产品装夹的夹具配合,才能够使用,这样企业就需要有一个比较强大的工程团队,解决产品装夹问题。另外零点定位与模块夹具配合、与转台配合可以发挥更多大作用。总之零点定位是解决整厂柔性的重要手段、是解决简单设备实现复杂加工的手段、解决单机多品种高效加工的手段、是解决单件生产模式自动化加工的重要手段!非自锁零点定位母盘哪家实惠零点定位的使用可以实现工件从一个工序到另一个工序,或一台机床到另一台机床。

由于定位方式简化,零点定位系统带来的结果是大幅降低换装时间和缩短加工流程。零点定位系统属于常锁机构,通气时打开,断气锁死。当给零点定位系统通液压或者气压时,压力会通过活塞压缩下面的弹簧,钢珠会往两侧散开,这时公接头就可取出。当把动力源切断时,弹簧会往上顶活塞,活塞把钢珠向中间收,从而夹紧钢珠。系统安装在机床的工作台,定位销安装在夹具底面,或者夹具托盘底面,重复定位精度主要通过定位孔保证。装在夹具底面的零点定位接头有三种。

零点定位的特点:简易安装、极速换型、提高效率。通过采用零点定位系统:1、加工辅助时间极大缩短,制造效率提升;2、夹具结构及设计的模块化、标准化,生产管理简化;3、通过托盘,实现工装的快速转换,实现不同系列缸盖共线生产,柔性高;4、实现了机加、清洗、装配、搬运、检验的通用夹持接口,设备夹具统一,减少设备投资;5、定位迅速、重复精度高;夹持稳定、可靠;适合于现代自动化加工的工装需求□ZeroClamp零点定位采用HSK空心锥柄定位原理,接口弹性保证零径向游隙,同时保证轴向完全接触。重复定位精度0.0025mm,定位机构可以补偿两个夹盘中心距误差 $0\pm 0.01\text{mm}$ □Zero Clamp零点定位系统采用弹簧片提供夹紧力,加载压缩空气松开拉钉。

零点定位两工位基础板解锁方式:气压解锁/液压解锁气压自动除屑材质:模具钢(＃)表面及活塞硬化处理重复定位□0.005mm产品参数基板材质可根据要求定制吹屑功能可选设计特点零点定位系统适用于T型槽间距100和125mm的机床工作台,通过沉头螺栓紧固。至少有两个定位孔,以便准确定位。解锁方式:气压解锁/液压解锁 气压自动除屑 材质:模具钢表面及活塞硬化处理 重复定位□0.005mm□零点定位系统适用于T型槽间距100和125mm的机床工作台,通过沉头螺栓紧固。至少有两个定位孔,以便准确定位。两个零点定位器之间的距离是200mm□气压解锁安装气压快速接头,液压解锁安装液压快速接头,气压除尘性能接口可选择性接通。通过零点定位的切换,可以实现高精度加工。非自锁零点定位母盘哪家实惠

ZEROCLAMP零点定位系统提高机床有效加工时间和零件重复定位精度。非自锁零点定位母盘哪家实惠

零点定位系统在自动化解决方案中应用，可减少更换工装的时间，可在金属切削和非切削等各种领域中使用，也可用于食品工业，化工和制药工业中使用。说明：锁紧感应：零点定位器打开时压力是恒定的，锁紧时压力为零。间隙感应：通过压缩空气喷出来实现。托盘与零点定位器无间隙时压力恒定。通过气压解锁，通过弹簧进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源，因为正常锁紧时不需要通过压力。这种零点定位器有四个接口□1x气压解锁接口□1x自动除屑和间隙感应供气口□1x气压锁紧感应输入接口□1x气压锁紧感应输出接口。非自锁零点定位母盘哪家实惠