

浙江自动零点定位快换板厂家供应

生成日期: 2025-10-26

零点定位系统具有什么特点? 零点定位系统的特点: 1、夹紧力大, 适合金属切削加工。 2、采用高刚性、大直径的滚珠夹紧, 有效的防止切削加工中产生的振动。 3、滚珠可自由滚动, 每次滚珠与定位接头的接触面都不一样所以使用寿命更长。 4、定位接头可任意角度插入定位器, 工人在操作时更方便, 有效的防止因为工人的误操作而导致工件的碰伤。 5、12mm的安装误差补偿, 实际生产中更易于托盘的快速安装。 6、气压自动除尘。 7、硬化处理不锈钢材质, 耐磨, 免维护。零点定位是解决单件生产模式自动化加工的重要手段! 浙江自动零点定位快换板厂家供应

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, 从而实现快速准定位和夹紧。较开始零点定位主要是应用在模具制造里面的铜公电极, 其零件比较小, 采用单个零点进行装夹, 伴随现在不同行业进行智能制造生产的实践, 产生了各种各样的零点定位系统, 应用也开始推广开来, 不再局限如单个使用, 许多可以实现多个零点组合起来使用。特别是在卧式加工中心、五轴机这些加工一些比较大的工件时候, 都会采用多个零点组合进行, 解决夹具板的切换, 从而实现产品切换, 较终实现不同产品的兼容和柔性。浙江自动零点定位快换板厂家供应零点定位保证工作的连续性, 提高工作效率。

使用夹具快换零点定位后的优点: a.对以往小的单一产品, 每次加工一个, 停顿一下而言, 零点定位系统多少钱, 可以复制A.B式夹具板上配好零点定位, 每个夹具板上装多个工件, 这样就达到了减少机器停顿次数, 提高加工效率。(如以往一个停顿一次, 现在可以在每个夹具上装上20个工件, 这样就是20个停顿一次, 大幅度改善加工效率) b.夹具在机床外部准备, 切换速度快 c.卧式加工中心的夹具, 改成平板式的夹具与卧式基座链接可达到节省夹具制作成本和夹具置放仓库空间 d.卧式基座夹具也可以快速育机床 e.多台机器流水作业时, 也可以按照工序依次往下快速定位。

零点定位系统的使用: 我们在对于模具、精密零件加工、装备制造、汽车发动机等行业, 在进行柔性智能制造时, 零点定位系统, 是一个不可缺少的工具和部件, 有了零点定位系统, 我们可以进行快速而准的定位, 也可以实现一次装夹后, 在不同工序或设备之间进行高精度切换, 减少过去由于工序切换造成的精度损失, 这种方式可以大幅度降低整体设备投资, 可以根据不同的要求进行机床的匹配, 从而实现高精度生产。此外通过对零点定位系统的进行产品装夹, 来实现柔性自动化生产。也可以通过零点定位系统进行手抓的快换, 从而实现一条生产线上面对不同手抓切换。来实现应对不同的产品的上下料。总之通过零点定位系统的应用, 可以让一条生产线或单元, 应对不同类型的产口进行柔性生产 FMS生产线上通过零点定位系统应用, 可以大幅度提高设备的生产效率和减少辅助时间, 提高设备切屑时间。零点定位系统的使用可以大幅度提高我们的生产效率。

带标准夹具接口的零点定位系统能准确安装在机床工作台之上。定位系统之中每个定位器的位置是相对于机床确定的。在安装夹具、工件或编写数控加工程序时, 任何一个定位器都可以作为基准, 称为“零点”。快速装夹的零点定位系统可一次完成定位夹紧, 单需3秒左右即可实现安装生产的变更。机床的关键是保证各种夹具高性价比地转移到机床工作台之上, 保证工件能快速、可靠地转移到加工台之上。采用数控机床和机器人技术, 实现自动化生产, 重复定位精度在0.005mm之内, 实现超精密加工。有了零点定位系统, 可以进行快速

而精确的定位。浙江自动零点定位快换板厂家供应

零点定位系统可以用于汽车行业、航空行业、工程机械行业、交通运输行业等。浙江自动零点定位快换板厂家供应

零点定位系统的特点 1, 易安装, 自引导定位、高精度、气压操作; 2, 重复定位精度 $\pm 0.05\text{mm}$ 允许导向误差 $\pm 3\text{mm}$ 3, 节省装夹时间, 提高装夹精确度, 保证重复定位精度; 4, 合金钢体, 本体硬化处理, 体积小, 夹紧力强; 5, 通过弹簧力进行机械锁紧, 锁紧到位后不需要气压。应用场所: 1, 工装、夹具的更换, 生产线主要功能组件的快速定位安装, 汽车发动机生产线中的专机更换动力头; 2, 汽车焊装线、自动化柔性加工装配生产线等场合中工装、夹具快速安装、更换。浙江自动零点定位快换板厂家供应