

车床零点定位系统公司 苏州速易德 江苏车床零点定位系统

产品名称	车床零点定位系统公司 苏州速易德 江苏车床零点定位系统
公司名称	苏州速易德工业装备系统有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市吴中区胥口镇灵山路88号17-C
联系电话	18136731267 18136731267

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：苏州速易德工业装备系统有限公司

定位销的安装过程

在安装定位销前我们要先考虑定位销的存在原理，有的是销子上有弹簧钢丝或者干脆是带有弹性的，可以把销子卡在销孔里。有的则是销孔里面有锁定装置比如弹簧钢丝或者弹子0弹性卡圈卡住销钉。也有的是在销子上加工一些凸起或者缺口与内部机构扣合，只有把销子旋转一定角度或者把相应的机件移动一定位置才可拔出销钉。常用的比如刻槽的销，用部件啊弹簧啊或者的锁片在凹槽里一压就锁住了。还有膨胀销，和膨胀螺丝一样芯安进去就锁住了，不过没螺纹罢了。

定位销是夹具设计的基本元素，正常一个车身零件的定位由一个圆形定位销和一个菱形定位销组成。下面我们先来看涉及定位销的几个问题讨论，江苏车床零点定位系统，以及对应的处理方法：

问题分析：

?调整垫片直接和气缸进行连接，气缸本身的螺纹深度为10mm，这样的话当增加的垫片多于3mm或者减垫片多于3mm时都需要重新更换螺栓。

?伸缩销气缸是铝制的，而定位销需要在现场很多次调整功能尺寸，调整次数多容易造成伸缩销气缸的损坏。

处理方式：

增加一组连接块，将此调整放在相应的连接块处。

定位销（圆柱销和菱形销）+定位孔设计准则及优化

由于销是标准件，定位销和定位孔配合通常采用基轴制，采用销孔定位时需要考虑销和孔的形状和配合尺寸。

销孔定位设计的准则轴和孔头部倒角，方便插入；不能同时有2处销孔配合（圆柱销），防止过配合，比如不能采用2个圆柱销定位；需要销孔设计分离结构，方便拆卸。销孔形状设计思路

当销孔间距较大时，采用圆锥销，间距较小时可采用圆柱销加倒角的方式。

锥度：操作性良好时锥度为 $30^{\circ} \sim 60^{\circ}$ ，自动化机械、精度要求高德配合锥度 $10^{\circ} \sim 30^{\circ}$

当销孔较深时，车床零点定位系统公司，为减少定位配合长度，定位销上可设置凹槽，车床零点定位系统联系电话，间隙0.3mm以上，配合长度3~5mm。

采用销定位方法：2销1面定位（1个圆柱销+1个菱形销）

1个圆柱销不能实现工件完全定位，可增加一个菱形销，通过1个圆柱销和1个菱形销实现工件完全定位。

车床零点定位系统公司-苏州速易德-江苏车床零点定位系统由苏州速易德工业装备系统有限公司提供。苏州速易德工业装备系统有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏苏州的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。速易德工业装备系统带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！