

气动虎钳夹具如何 速易德零点定位器 江阴气动虎钳夹具

产品名称	气动虎钳夹具如何 速易德零点定位器 江阴气动虎钳夹具
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

定位销与销孔的配合应选择哪个种类

轴与孔的过渡配合又有许多种，具体应选哪一种呢？下面我们分步进行分析。

第一步 选择基准制

一般情况下，应优先采用基孔制。选用基孔制可以减少加工劳动量、减少定值刀具、量具的规格和数目，能获得较好的经济效果。

第二步 选择公差等级

IT5:用于配合公差要求很小，形状公差要求很高的条件，这类公差等级能使配合性质比较稳定。

IT6:配合表面有较高均匀性的要求，能保证相当高的配合性质，使用。

IT7:在一般机械中广泛应用，应用条件和IT6相似，但精度稍低。

IT8:在机械制造中属于中等精度。

经过比较可以看出，选择IT 6和 IT 7比较合适。同时考虑到工艺等价原则，所以选孔为IT 7，江阴气动虎钳夹具，轴为IT 6更好。

第三步 选择基本偏差

由于第一步已选择基孔制H，所以这里只要选择轴的基本偏差即可。

js:为完全对称偏差 ($\pm IT/2$)，平均而论，是稍有间隙的配合，多用于IT4-IT7级，要求间隙比h轴微小，气动虎钳夹具如何报价，并允许略有过盈的定位配合，既要求一定的定位精度又装拆方便，如联轴节、齿圈与钢制轮辐、采用手装或木锤装配。

k: 平均起来没有间隙的配合，这种过渡配合适用于IT4-IT7级，推荐用于稍有过盈的定位配合，通常采用木锤装配。

m：平均起来具有不大过盈的过渡配合，这种过渡配合得到过盈的机会比得到间隙的机会要多，适用于IT4-IT7级，气动虎钳夹具价格，主要用于精密定位，气动虎钳夹具介绍，且不许发生游动。一般采用木锤装配，但当过盈为为大时，需加相当大的压入力进行装配。

n：平均过盈比m轴稍大，很少得到间隙，配合较紧的过渡配合，一般不常拆，大修时拆卸。用于IT4-IT7级，通常推荐用于紧密的组零件配合。采用锤或压力机装配。

经过比较，可以看出选择k或m比较合适。

通过一、二、三步的比较分析，我们可以得出定位销与销孔的配合选择H7/k6或H7/m6比较合适。

生产成本及生产效率对比：

对比项目安装有零点定位系统的机床没有安装零点定位系统的机床

每台设备每小时的生产成本 720元/h720元/h

每天更换夹具、工装的次数44

每次换装需要的时间2分钟30分钟

每天换装消耗的时间8分钟120分钟

每天换装消耗的成本96.03元1440元

每年换装消耗的成本（240工作日）23040元345600元

每年节省的费用322560元

零点定位器工作基础板价格，零点定位工作基础板设计特点：液压解0锁气压自动吹屑表面及活塞硬化处理基板钢制未进行硬化处理重复定位精度 < 0.005mm。液压零点定位系统适用于T型槽间隙为100mm的机床工作台。通过M16的沉头螺栓紧固。至少有两个定位孔，以便准确定位。

液压快速接头是预先安装好的，气压除屑功能接口可选择性接通。说明：可通过沉头螺栓快速固定在机床工作台上。这种零点定位系统有两个接口：1x气压解0锁接口，1x自动除屑和间隙感应供气口。

气动虎钳夹具如何报价-速易德零点定位器-江阴气动虎钳夹具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在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，速易德工业装备系统一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。