

零点定位工装施工 零点定位工装 速易德工业装备系统

产品名称	零点定位工装施工 零点定位工装 速易德工业装备系统
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

零点定位系统的作用是帮助用户实现工装夹具与机床之间的快速定位和夹紧，减少机械加工中的辅助时间。它包括两部分：零点定位器（凹头）和定位接头（凸头），零点定位器通过大直径高刚度的滚珠夹紧定位接头，当给零点定位器通入60bar的液压或者6bar气压时，滚珠向两侧散开，定位接头可自由进出零点定位器；当切断压力时滚珠向中心聚拢并锁紧定位接头。这两部分之间的重复定位精度是0.002mm，同时提供5 kN至30 kN的夹紧力。使用时将零点定位器（凹头）安装到机床工作台上，零点定位工装咨询电话，凹头在机床工作台上的位置标记为零点，根据实际加工需要可安装多个定位器凹头（至少2个）；定位接头凸头与夹具、工装或者工件通过定位台阶和螺栓紧固到一起（每个夹具、工装或工件至少安装2个定位接头凸头）。

零点定位器

设计特点：

中心除尘，间隙检测和锁紧检测。

应用领域：

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（1），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（1），1x自动除屑和间隙感应供气口（3）。

1x 气压锁紧感应输入接口（4），1x 气压锁紧感应输出接口（5）

需要请索取：

-安装图纸

-更多的自动化解决方案选择

零点定位系统是公司新开发的新型定位夹具，它只需要60bar的控制液压，夹紧力可达25kN，零点定位工装，具有90°分度功能，可单独使用。用于减少更换工装的时间，零点定位工装厂家，可在金属切削和非切削领域中使用，也可用于视频工业，化工和制药工业。

说明：

内置安装型零点定位器具有夹紧力和拉紧力高等优点。通过液压解锁，通过机械自锁结构锁紧，锁紧时可随时切断压力源，具有自动除屑和间隙感应功能。

零点定位工装施工-零点定位工装-速易德工业装备系统(查看)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为客户提供“零点定位系统,抓取系统,夹持系统,自动化工装夹具”等业务，公司拥有“速易德工业装备系统”等品牌，专注于电焊设备与器材等行业。，在江苏省苏州市吴中区胥口镇灵山路88号17-C的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。