

杭州2单元零点定位系统 速易德气压零点定位器

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 杭州2单元零点定位系统 速易德气压零点定位器 |
| 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，具有90°分度功能，可单独使用。用于减少更换工装的时间，2单元零点定位系统价格，可在金属切削和非切削领域中使用，也可用于视频工业，2单元零点定位系统作用，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预案，具有自动除屑和间隙感应功能。

定位销和孔的关系。孔径和深度的关系以定位销保持长度为定位销直径的2倍为宜，为小的应与直径等长，为大的不超过直径的3倍。若孔的深度小于定位销直径，杭州2单元零点定位系统，定位精度会变差；若超过定位销直径的3倍，则很难进行确保精度的孔加工。对两个零件进行定位是定位销的基本使用方法。但是也有穿过3张板使用的情况，中间板上的孔为自由尺寸孔，避开定位销。由于定位销中间没有被固定住，因此定位精度较差。由于上述原因，2单元零点定位系统介绍，从精度上考虑，定位销不能用于4张以上的板。

定位销做支撑时，压块该如何调整？

我们在设计中，往往是下面这种情况：

一般原则：

?当压块能保证与定位销之间的间隙大于3mm
时可以只调整一个方向，如果因为其他原因在现场干涉，可以适当的修磨一下压块去处理。

?当由于工件自身原因，不能保证压块于定位销之间的距离为3mm 时可以增加压块另外两个方向的调整。不做支撑的定位销，需不需要轴向调整？在设计中定位销伸出工件的有效长度一般是3-5mm，但实际上会发现实际做出的夹具放上工件后伸出长度经常没有这个值。造成这方面的原因有如下几个方面：

?冲压件本身存在回弹量，工件在放置上去之后往上翘。

杭州2单元零点定位系统-速易德气压零点定位器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。