

气压内藏式带角向定位安装型零点定位器 速易德气压零点定位器

产品名称	气压内藏式带角向定位安装型零点定位器 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

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），气压内藏式带角向定位安装型零点定位器，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，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）。

零点定位系统完全采用了优化的曲线设计，定位接头可以任意角度插入定位器。在实际生产环境中不管是人工搬运夹具还是机器起吊，都无法保证托盘完全水平，这就增加了更换托盘的难度。零点定位系统的这一设计完美的解决了这一难题：实现了更换托盘时的倾斜安装，另外该系统具有12mm的误差自动找正功能，减轻了工人为了将定位接头对准定位器的工作量。

技术特点：

采用专利锁紧夹头，定位和锁紧一步完成，整个过程仅需几秒即可完成；实现机外装夹，减少90%的停机时间，大幅度的提高工作效率；配套CNC机床及机器人技术，实现自动化生产；

零点定位系统带来的益处编辑简化装夹的繁琐工作，减轻劳动强度减少90%的停机时间，提高工作效率，增多加工利润重复定位精度0.002mm，实现超精密的加工配套机器人技术，适用于自动化生产线

气压内藏式带角向定位安装型零点定位器-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。气压内藏式带角向定位安装型零点定位器-速易德气压零点定位器是苏州速易德工业装备系统有限公司(www.set-sz.com)今年全新升级推出的,以上图片仅供参考,请您拨打本页面或图片上的联系电话,索取联系人:谢经理。