

气压内藏式带角向定位安装型零点定位器 速易德工业装备系统

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

通过100%检测达到高产品质量

在产品质检中，来自四条生产线的产品都需要被检测。来自14个产品家族的齿轮箱包括其变异产品都未被分类管理。另外，气压内藏式带角向定位安装型零点定位器，超现实的powershift双离合变速器和无级变速器的功能性检测，压力，渗漏检测和旋转检测都会在他们进入到OEM生产线之前进行。这些检测时间安排都必须精确到天。在将这些齿轮箱进行试车之前，操作人员会将AMF零点接头安装在待检齿轮箱上的螺纹孔，每个零点接头都被用颜色标注，而客户定制的零点定位工作台则有与之对应的零点定位单元

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，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）。

应用场景

1、CNC加工中心快速上下料系统

CNC machining quick loading and unloading parts.

2、各类模具不停机下模快速更换互换镶件

Quick change tooling inserts without unloading tools.

3、自动化生产线快换工装系统，取代使用螺丝和定位销的任何可行性场合

Automatic production Lines tooling ' s quick change and fasten , Replacing the use of screws and dowels in any feasible working fields

4、任何需要快速锁紧和松开工具的狭小空间

气压内藏式带角向定位安装型零点定位器-速易德工业装备系统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-速易德工业装备系统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。