

# 零点定位供应商 零点定位 苏州铸宏机械有限公司

产品名称	零点定位供应商 零点定位 苏州铸宏机械有限公司
公司名称	苏州铸宏机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区木渎镇木胥西路93号3幢
联系电话	13451976405 13451976405

## 产品详情

使用夹具快换零点定位后的优点：

a. 对以往小的单一产品，每次加工一个，停顿一下而言，可以复0制A. B式夹具板上配好零点定位，每个夹具板上装多个工件，这样就达到了减少机器停顿次数，提高加工效率。（如以往一个停顿一次，现在可以在每个夹具上装上20个工件，这样就是20个停顿一次，大大改善加工效率。）

b. 夹具在机床外部准备，切换速度快。

c. 卧式加工中心的夹具，改成平板式的夹具与卧式基座链接可达到节省夹具制作成本和夹具置放仓库空间

d. 卧式基座夹具也可以快速育机床链接

e. 多台机器流水作业时，也可以按照工序依次往下快速定位。

### 一、零点定位体系原理

3、其作业原理是用气使模块翻开，夹紧则是依赖内部的强力绷簧，正常作业时不需要接气源。快换体系由不同的模块组成，零点定位系统，本体相同但销钉不同，分为定位销、削边销、夹紧销，零点定位供应商，归于经典的“一面两销”式定位。

4、零点体系的另一特点是两层功能：定位与夹紧一起进行，精度到达 $5\mu$ 以内。短锥形的定位销使得触摸型面彻底闭合，具备自锁的功能。

## 二、零点定位体系的特点

1、夹紧力大，适合金属切削加工。

2、采用高刚性、大直径的滚珠夹紧，有效的避免切削加工中发生的振荡。

使用夹具快换零点定位后的优点：

只需要夹具第一次安装好调试后，将程序编入机床系统后，零点定位，以后每次夹具更换时，只需要将夹具放到装有零点定位的基础板上，锁紧螺丝后，调出程序就可以直接进入加工状态。可以边加工，边进行产品的尺寸检查确认。因为基准点固定不变，所以不用担心尺寸发生变化。所以不像以往样，边调试，边测量，待尺寸检查OK后才可进入加工状态。整个调试过程也许要反复重复多次才能调到OK的尺寸范围。而就通常客户的现场调试而言，整个调试检查时间通常都在平均30分钟以上，甚至更长。而用上零点定位后，零点定位夹具，夹具的切换时间可以控制在2分钟以内，这样30分钟（甚至更长）减去2分钟（使用零点定位后的），等于节省的28分钟以上就可以完全记在生产状态。长年累月下来，节省的时间久可以为您创造更高价值。

零点定位供应商-零点定位-苏州铸宏机械有限公司(查看)由苏州铸宏机械有限公司提供。苏州铸宏机械有限公司（[www.sz-zhix.com](http://www.sz-zhix.com)）在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，铸宏机械一直以客户为中心、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：吴佳俊。