

陕西零点快换哪里有卖

生成日期: 2025-10-09

自动化型零点定位系统拉紧力20KN□夹紧力55KNO两个及两个以上的自动化型定位系统可用于加工500公斤到2000公斤的工件。尺寸紧凑，可用于夹紧中等尺寸的零件。可提供自动化型号，与工业机器人配套使用。也有的是在销子上加工一些凸起或者缺口与内部机构扣合，只有把销子旋转一定角度或者把相应的机件移动一定位置才可拔出销钉。采用不锈钢材料，定位接头可任意角度安装进入定位孔，没有滚珠保持器，大钢珠，高刚性，具有10mm误差自动校正。可与其他液压/气压夹具配套使用。零点定位系统属于常锁机构，通气时打开，断气锁死。陕西零点快换哪里有卖

零点定位的应用：零点定位可以实现产品下线不下夹具的测量，通过下线不下夹具实现产品的二次修正，这样可以保证产品高精度。特别是一些单件生产时候，为了保证产品合格，我们可以加工到一半时候，将产品与零点定位上面的夹具板一起下线进行测量，得到数据后进行机床坐标的修正，让产品控制在精度范围以内。零点定位是在柔性生产中的主要关键产品之一，其介入的生产可以让生产变更柔性。有零点定位介入的FMS生产线可以发挥更大的柔性和效率。零点定位系统是独特的定位和锁紧装置。陕西零点快换哪里有卖零点定位是解决简单设备实现复杂加工的手段！

零点定位系统是一个独特的定位和锁紧装置，能保持工件从一个工位到另一个工位，一个工序到另一个工序，或一台机床到另一台机床，零点始终保持不变。这样可以节省重新找正零点的辅助时间，保证工作的连续性，提高工作效率，当合理使用这样的系统时，可以很好解决现在我们在单件小批量生产或多品种小批量生产时候的自动化生产。零点定位系统属于常锁机构，通气时打开，断气锁死。当给零点定位系统通液压或者气压时，压力会通过活塞压缩下面的弹簧，钢珠会往两侧散开，这时公接头就可取出。当把动力源切断时，弹簧会往上顶活塞，活塞把钢珠向中间收，从而夹紧钢珠。从而实现快速准定位和夹紧。

工件在使用零点定位系统时需要遵循哪些原则？工件安装零点定位系统应遵循的原则：1、工件零点应选在零件图的设计基准上。2、工件零点应尽量选在精度较高的表面。3、对于几何元素对称的零件，工件零点应设在对称中心上。4、对于一般零件，工件零点设在工件外轮廓的某一个角上□ 5□Z轴方向.上的零件一般设在工件的上表面或下表面。零点定位系统是一个定位和锁紧装置，能使工件从一个工位到另一个工位，一个工序到另一个工序，或一台机床到另一台机床，零点始终保持不变。这样可以节省重新找正零点的辅助时间，保证工作的连续性，提高工作效率。零点定位的使用可以实现工件从一个工位到另一个工位。

采用零点定位系统的好处：1、加工辅助时间极大缩短，制造效率提升；2、夹具结构及设计的模块化、标准化，生产管理简化；3、通过托盘，实现工装的快速转换，实现不同系列缸盖共线生产，柔性高；4、实现了机加、清洗、装配、搬运、检验的通用夹持接口，设备夹具统一，减少设备投资；5、定位迅速、重复精度高；夹持稳定、可靠；适合于现代自动化加工的工装需求。超高的重复定位精度实现超精密的加工，配套机器人技术，适用于自动化生产线。零点定位可以实现产品下线不下夹具的测量。陕西零点快换哪里有卖

零点定位系统的使用简化了装夹的繁琐装置。陕西零点快换哪里有卖

机加工零件通过机械手夹具夹取定位托板完成，零件的交换通过设备中间交换台，再由交换台送入机床内。保证机床再次夹具定位托盘。清洗工位采用机器人清洗，清洗机模块化设计，分定点清洗，高压清洗，吹干工位，

真工位，冷却工位等。零件运输，清洗过程通过机器人完成，使用零点定位夹具保证清洗节拍及设备稳定。零件测量除首工位加工尺寸外，采用整体测量，已定位托板为尺寸基准，贯穿缸盖整个加工过程，统一了设计基准、加工基准和测量基准。零点定位系统在我司缸盖加工中成功应用并推广，目前已正常加工超过百万零件，也向汽车发动机制造业提供新的解决方案。陕西零点快换哪里有卖

泽柔自动化技术（杭州）有限公司发展规模团队不断壮大，现有一支专业技术团队，各种专业设备齐全。在泽柔多年发展历史，公司旗下现有品牌**ZERO CLAMP,ZeroVise,Zerobot**等。公司不仅仅提供专业的机床功能部件及附件的销售，如气动零点定位夹具，手动零点定位夹具，气动定心虎钳，电动定心虎钳，手动定心虎钳以及轨道虎钳。气动零点定位夹具和气动定心虎钳为气压动力机械元件。手动零点定位夹具，手动定心虎钳和轨道虎钳为机械元件。此外还销售单机自动化上下料单元以及配套的软件系统。, 同时还建立了完善的售后服务体系，为客户提供良好的产品和服务。泽柔自动化技术（杭州）有限公司主营业务涵盖**ZERO CLAMP**零点定位系统，定心虎钳，轨道虎钳，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。