

新式定心虎钳要多少钱

发布日期：2025-09-11 | 阅读量：12

自定心虎钳特别适用于高级CNC, 具有精度高、重量轻、夹持范围大和操作灵活的特点, 可实现定位和夹紧一步到位, 其卡爪可握紧轮廓复杂的工件。只需轻松地更换卡爪, 即可加工不同轮廓的工件。重复定位精度为0.02mm以内。在SL虎钳上实现多工件同时装夹, 整体构建高度低, 通过几颗拉钉便可配合使用在Zero Clamp零点定位系统上[]SL虎钳可首尾连接使用, 理论上可以装夹任意尺寸的工件, 大幅度提高了灵活性。根据特殊工件的形状, 可以在软材质顶置钳和软材质前置钳上铣出对应轮廓的形状钳。定心虎钳有高效的润滑系统; 新式定心虎钳要多少钱

自定心虎钳的组成: 自定心虎钳是用来夹持工件进行加工的部件。它主要由固定钳身、 活动钳身、钳口板、丝杠、螺母等组成。自定心虎钳的工作原理: 自定心虎钳的丝杠固定在固定钳身上, 转动丝杠可带动方块螺母做直线移动。螺母与活动钳身用螺钉连成整体, 因此转动丝杠时活动钳身就会沿固定钳身移动, 钳口就会闭合或开放以夹紧或松开工件。是配合机床加工时用于夹紧加工工件的一种机床附件。具有结构简单、装夹可靠等优点。定心虎钳已作为夹具的通用部件被广泛应用, 如为轴类零件打中心孔, 在轴类, 盘类零件铣槽, 凹凸台面, 在磨床上磨槽, 凹凸面等。新式定心虎钳要多少钱自动定心虎钳有哪些优点?

手动定心虎钳配合SL虎钳, 由零点拓展基座抬高, 可实现轮廓无干扰的五面加工。德国ZERO CLAMP降低多达90%的停机时间, 传统夹具种类众多, 有通用夹具(如卡盘、平口钳等已经标准化, 在一定范围内可用于加工不同工件的夹具)、专门夹具(适合批量生产, 具有专一性, 当产品变更时, 夹具就要报废)、组合夹具(标准化的夹具单元组合使用, 适合单件和新产品试制)等。其特点就是加工工件变化时, 要重新选择夹具, 每个工厂的库房中都有大量的夹具。同时工件装夹繁琐, 费时费力, 要不断的打表找正, 工序变化时, 要始终不断的测量加工零点的位置[]ZERO CLAMP零点定位把机床内的装夹动作(比如打表、校中心、锁紧、清洁等动作)换到机床外做, 零点定位系统是一个快速定位、快速夹紧、定位和夹紧同时进行的装置, 所以它可以让机床不停的运转加工, 降低多达90%的停机时间。

ZEROCLAMP虎钳夹有什么独特的优势? 使用HSK原理, 达到高精度, 在夹紧定位拉钉时, 夹紧盘的定位锥环在其弹性范围内略微扩张, 通过形变达到零游隙, 重复精度为2.5um(0.1thou)[]只需要一种类型的定位拉钉, 维修、保养简单, 因为只有一种拉钉: 定位拉钉。无定位拉钉、补偿拉钉、夹紧拉钉之分。热对称, 热效应补偿和轴心距误差补偿, 定位锥环始终向夹紧盘中心补偿误差。(例如在圆桌上, 托盘的中心总是保持在旋转轴的中心)。此外, 在车削加工方面, 使用预平衡基座可大程度提高生产率。质量保证, 可在完整的生产加工过程中使用, 它是您坐标测量仪的理想伴侣。电火花线切割, 即使在电解质中也能保证功能。自定心虎钳非常适合工件的五面加工。

定心虎钳口的校正：用百分表校正固定钳口与铣床主轴轴线垂直或平行：加工较精密的工件时，可用百分表对固定钳口位置进行精校正。校正时，将磁性表座吸在横梁导轨面上，安装百分表，使表的测量杆与固定钳口铁平面垂直，测量触头触到钳口铁平面，测量杆压缩0.3—0.5mm，纵向移动工作台，观察百分表读数，在固定钳口全长内一致，则固定钳口与铣床主轴轴线垂直。轻轻用力紧住钳体，进行复检合格后，用力紧固钳体。用划针校正固定钳口与铣床主轴轴线垂直：加工较长的工件，固定钳口一般采用与铣床主轴轴线垂直安装，此时可用划针校正。将划针夹持在铣刀杆垫圈间，使划针针尖靠近固定钳口铁平面，纵向移动工定心虎钳作台，观察并调整定心虎钳位置使划针针尖与固定钳口铁平面的缝隙大小均匀，在钳口全长范围内一致，固定钳口就与铣床主轴轴线垂直，紧固钳体后，须再进行复检，以免紧固时发生位移。用划针校正的方法精度较低，常用于粗校正。气动定心虎钳通过钳口的开合可以在自动化操作中通过零点基座从下方控制压缩空气来实现。圆形五轴定心虎钳外形上商端大气，真正可以做到精加工与精加工一体的需求。新式定心虎钳要多少钱

定心虎钳一次装夹可实现五面加工，提高零件的切削效率。新式定心虎钳要多少钱

怎么样选择定心虎钳？（1）尽量选用可调夹具、模块化夹具等合适的夹具，避免使用专门的夹具，缩短生产准备时间。（2）在批量生产中，考虑了专门夹具，其结构简单。（3）快速方便地装卸工件，减少机床停机时间。（4）夹具应准确可靠地安装在机床上，以保证工件加工位置正确。定心虎钳是一种用于在机床上夹紧工件（和导向刀具）的精密定心虎钳装置。它的作用是定位工件，以获得工件相对于机床和刀具的正确位置，并可靠地夹紧工件。它能稳定地保证工件的加工精度，减少辅助工时，提高劳动生产率，扩大机床的使用范围，实现一机多用，降低工人的劳动强度。新式定心虎钳要多少钱