

高精度零点定位母盘生产厂家

生成日期: 2025-10-27

零点定位系统原理：在加工或测量时，首先必须确定工件的零点，然后再根据零点来进行加工或者测量。但是在加工时，零件往往不会一直保持不动的，需要从一个工序到另一个工序、从一台机床到另一台机床，或者不规则形状的零件不好确定零点，这就需要重新拖表找正零点，做很多的辅助工作，造成大量的停机时间，降低了工作效率。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，同时提高了加工精度。零点定位系统在电机行业及行业也是有普遍的应用。

高精度零点定位母盘生产厂家

新型零点定位系统的特点：①经硬化处理的不锈钢贴合面在平面夹紧时贴合精度 $\pm 0.005\text{mm}$ 不用担心拉力和侧向剪切力；②高精度滚珠保证了更有效的力传递，同时具有防振力、耐磨损的优点；③硬化处理的活塞环与滚珠三面贴合和自动锁紧工艺保证了稳定可靠的夹紧，背面圆形凹槽契合弹簧，防止弹簧倾斜；④10组内外大小的弹簧组合，保证了较大的锁紧力和拉紧力；⑤定位器底盘具有集成气体喷射功能，利于清洁。表面圆形凹槽内装有弹簧支撑柱，能固定弹簧、防止弹簧倾斜或倒塌，便于安装。高精度零点定位母盘生产厂家使用零点定位系统可以大幅度降低整体设备投资。

随着人工成本的日渐攀升，企业都希望能降低对工人的依赖，愈来愈倾向于实现生产的自动化。在机械制造业的自动化进程中，夹具的标准化和自动化处于非常重要的位置。夹具的设计、制造、安装及更换占用了大量的人力资源及时间。零点快速定位基准夹具为夹具的标准化和自动化提供了精度高且操作简单的平台。当夹具和机床与零点定位基准夹具结合之后，企业就可以轻松地实现自身的生产自动化。零点定位系统带来的结果是大幅降低换装时间和缩短加工流程。当需要加工某个工件时可直接通过零点定位基准夹具系统安装到机床工作台上，无需调整位置和找正精度，整个过程可在1分钟内完成（以往更换夹具或工件用于找正位置精度和调整的时间往往超过1个小时或者更长时间），大幅度降低了机械加工的辅助时间，提高机床的实际生产效率。

零点定位系统具有什么特点？零点定位系统的特点：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，有效的防止切削加工中产生的振动。3、滚珠可自由滚动，每次滚珠与定位接头的接触面都不一样所以使用寿命更长。4、定位接头可任意角度插入定位器，工人在操作时更方便，有效的防止因为工人的误操作而导致工件的碰伤 $\pm 5\pm 12\text{mm}$ 的安装误差补偿，实际生产中更易于托盘的快速安装。6、气压自动除尘。7、硬化处理不锈钢材质，耐磨，免维护 $\pm \text{ZEROCLAMP}$ 零点定位系统重复定位误差控制在 0.02mm 以内，有效提高零件加工质量和加工效率。

泽柔模块化工件夹持系统，为您的夹持作业提供整套解决方案！无论是气动或是机械夹持，泽柔系列普遍的产品都将保证您的设备在进行夹持作业时具有比较大的灵活性。泽柔提供的系统性解决方案，将标准部件巧妙地结合在一起，更经济有效地解决您的任务。结果是：将您的装夹成本降至比较低！泽柔 $\pm \text{ZEROCLAMP}$ 模块化零点定位系统适用于加工过程中要求快速甚至极其快速更换和调整工件、夹具或者其他工具设备的3轴、4轴和5轴加工中心。零点定位系统减少了工件的调整时间，成本节约高达90%，提高了机床的利用率。模块化系统·支持多种标准夹紧装置，适用于多种不同机床设备·拉力比较高可达 60kN （无增压），支持超高加工参数·超长寿命、比较高的工艺可靠性·比较大化利用机床性能·重复定位精度 $< 0.0025\text{mm}$ ·可用于自动化应用。零点定位系统，是一个不可缺少的工具和部件。高精度零点定位母盘生产厂家

零点快换设计原理是怎么样的？高精密零点定位母盘生产厂家

当工厂使用的数量不多时候，其体现的效益就有限，只有整个车间或者工厂使用起来时候，形成平台化，将整个工厂的夹具都是建立在零点定位基础时，才能够发挥巨大作用，另外由于零点定位并没有解决较后的产品装夹，因此需要与较终产品装夹的夹具配合，才能够使用，这样企业就需要有一个比较强大的工程团队，解决产品装夹问题。另外零点定位与模块夹具配合、与转台配合可以发挥更多大作用。总之零点定位是解决整厂柔性的重要手段、是解决简单设备实现复杂加工的手段、解决单机多品种高效加工的手段、是解决单件生产模式自动化加工的重要手段！高精密零点定位母盘生产厂家