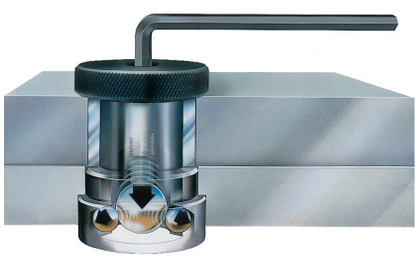
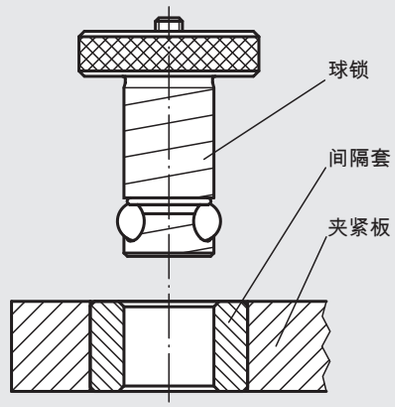
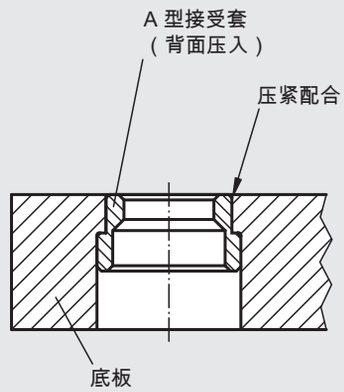
球锁定位和夹紧系统

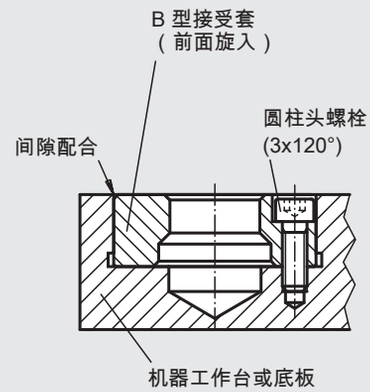




推荐安装



备选安装



技术说明

1. 球锁定位和夹紧系统可以在数秒之间实现夹紧板和底板精确定位和紧固。系统包括定位柱、定心衬套和固定衬套。

2. 球锁定位和夹紧系统包含三个简单步骤：
   将两个固定衬套装入机器工作台或底板中，将两个定心衬套装入机器夹紧板内。
   将定位柱穿过定心衬套插入固定衬套，以保持精确定位。
   分别对定位柱内的定位螺丝大约旋转两圈，以实现形锁合的紧固效果。
   可以选择十八种不同定位柱，两种定心衬套型号和两种固定衬套型式。

3. 在每个夹紧板内，I 级定心衬套（左下）和 I 或 II 级定心衬套（右上）应尽可能相离装配。

   如果需要使用超过两个定位柱，以达到更大的保持力（视应用情况），则夹紧板内的钻孔孔径应超出所选定的定位柱直径 0.4 mm 至 0.8 mm。

4. 在机器工作台或夹紧板等之中，如果两个定位孔之间的孔距遵守 ±0.005 mm 的容差，用I 级定心衬套可以达到 ±0.013 mm 的重复精度。

   针对 ±0.04 mm 以内较低的重复精度，则可以使用孔距容差为 ±0.03 mm 的 I 级定心衬套和 II 级定心衬套。

5. I 级定心衬套和 II 级定心衬套之间的差异为，II 级定心衬套具备更大内径，从而适应机器工作台或底板上的较大孔距容差。