

“零点”夹持系统使用说明

应用

针对切削和其它领域，特别开发了“零点”夹持系统，其采用模块化结构，应用范围灵活。这一系统可以实现夹具和工件的快速精确夹紧及定位，适用于机床、加工中心、电火花、测量仪等。无论是托盘、夹具、夹钳或是工件，利用这一系统，均可在数秒之间实现基于特定基准的固定，并可以达到 0.005 mm 的重复精度。

优势

- 模块化系统
- 紧凑型扁平结构
- 数秒内迅速更换工件或夹具
- 气动系统
- 形锁合紧固
- 保持力高达 75 kN，拉入力高达 25 kN
- 增压功能
- 通过短锥定位
- 适用各类安装
- 隔离空气功能

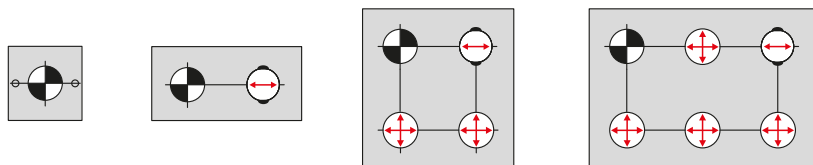
为您带来的价值

- 可集成我们的模块化夹持系统
- 优化机床的空间利用率
- 增加机床的生产运行时间，缩短装配时间
- 系统功能可靠
- 可达到极高的切削力
- 极高的操作和工艺安全性
- 提高标准拉入力
- 优异的重复精度
- 在垂直和水平位置装配夹紧缸
- 更换托板时可激活吹气功能

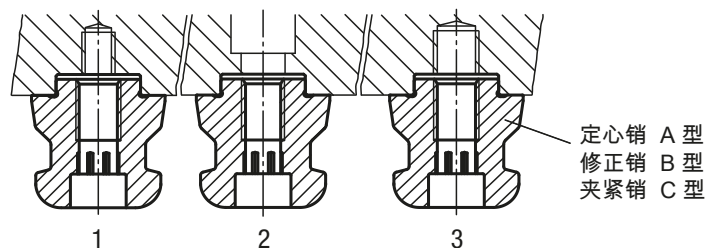
销轴排列

工件、工装或托盘通过销钉实现定位和夹紧。三种不同销钉形式如下：

- 定心销 在 X 轴和 Y 轴方向固定（基准点）
- ⊖ 修正销 固定其它的自由度（菱形销）
- ⊕ 夹紧销 尺寸略小（无定心功能，只具备夹紧功能）
- 圆柱销 通过定心销 + 2 个圆柱销定位，完成单次夹紧

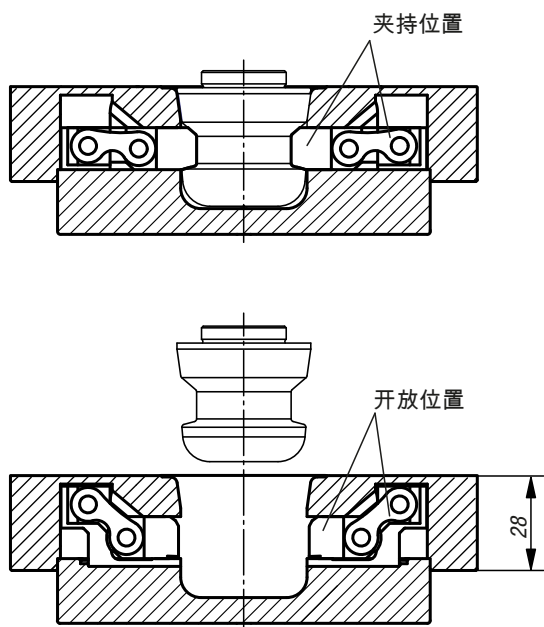


- 1 = 利用螺丝 DIN 912 通过夹紧销固定
- 2 = 利用螺丝 DIN 912 通过工装或工件固定
- 3 = 利用无头螺丝 DIN 913 固定

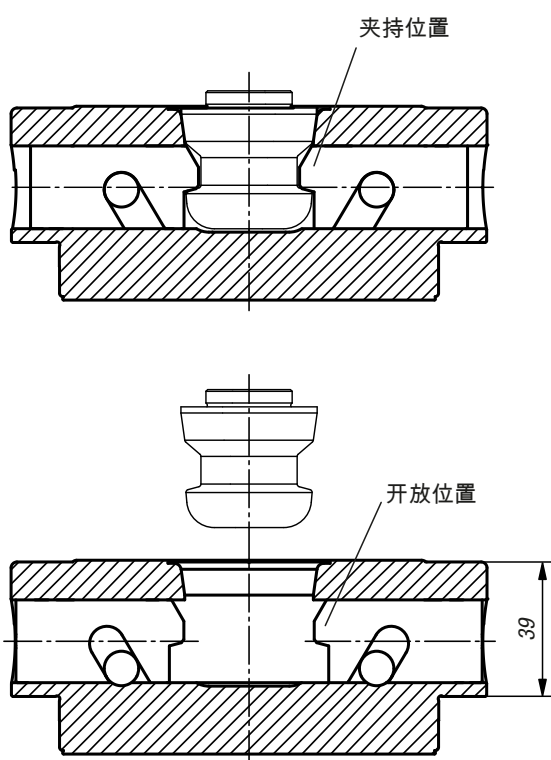


“零点”夹持系统使用说明

功能



UNILOCK 夹紧模块 ERGO 138



UNILOCK 夹紧模块 ESM 138-C

UNILOCK 夹紧模块 ESM 176

UNILOCK 夹持模块 EFM138