

河南多工位虎钳售价

发布日期：2025-09-24

精密多工位虎钳夹具的性能和特点：1、虎钳可以垂直或水平安装在工作台上。垂直和水平安装面相互为90度，两个摆动的可动钳口同时将工件压向V块。2、根据夹紧件的大小，可将V块向前或向后放置，有利于工件的长度，并可任意定位定位杆。3、适用于夹持圆柱零件，辅助机床完成槽、孔、面加工。夹具有良好的性能：夹紧力大，抗振性强，抗切削力、刀具消耗低、加工精度高，使用寿命长，通用性强，节省空间，操作简单，适用于各类通用机床、数控机床、加工中心和柔性生产线和精密测量等。使用时注意：（1）工件的加工表面必须高于钳口，否则应采用平行垫铁垫来提高工件。（2）在切削时，要牢固夹紧，防止工作松动，必须在填料和夹具上安装干燥的全平面。要使工件夹紧在垫铁上，应侧夹，用手锤将工件下表面割开，用铜光面平整，防止磕碰磕碰到光滑表面。多工位虎钳夹紧工件时要松紧适当。河南多工位虎钳售价

使用多工位虎钳铣削长形工件时，可用二个虎钳装夹工件，避免由于工件伸出太长，加工中引起振动。铣削时，应使水平铣削力的方向指向虎钳固定钳口。在工件精度要求较高时，如果虎钳的精度较低，可以在工件与钳口之间（水平与垂直方向）垫放适当厚度的纸片或薄铜片，以提高工件在多工位虎钳里的安装精度。工件被加工表面应高出多工位虎钳钳口，以免铣坏钳口或损坏铣刀。如工件低于钳口平面，可在工件下面垫放适当厚度的平行垫铁。在夹紧工件过程中，应用铜榔头或木榔头轻轻敲击工件，使工件紧密贴合在平行垫铁上，以用手不能轻易推动平行垫铁为适宜。当工件的一面是已加工表面而另一面是毛坯面或者两夹紧面不平行时，可将已加工表面贴在固定钳口上作基准面。另外在活动钳口与工件毛坯表面之间增添一个圆棒或一块挤板，即可使工件夹紧牢固又能保证被铣削平面垂直于基准面。河南多工位虎钳售价多工位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。

多工位虎钳的拆卸原则：零部件的拆卸要求：1)遵循“恢复原机”的要求。2)对于机器上的不可拆连接，壳体上的螺柱，以及一些经过调整、拆开后不易调整复位的零件，一般不进行拆卸。3)遇到不可拆组件或复杂零件的内部结构无法测量时，尽量不拆卸或少拆卸。零部件的拆卸步骤，1)拆卸前的准备工作，备好拆卸工具，研究拆卸顺序及方法;2)拆卸时按预定的顺序和方法进行拆卸，且将零件编号，并按顺序或分类等方式妥善保管。对不可拆卸的连接、过盈配合的零件尽量不拆，以免损坏或影响装配精度。

多工位虎钳口的校正：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，纵向移动多工位虎钳工作台，观察并调整多工位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。Zero Clamp多工位虎钳的虎钳可首尾连接使用。

多功能精密多工位虎钳使用要点：1，我们必须处理，以确保工件夹紧颚较高，如果没有，你需要使用工件垫垫。2，在铁口和钳口上粘贴一个相对光滑的平行面，这样可以保证卡的牢固性，防止刨削过程中工件的移动。3、前处理，同时检查工件是否牢固，是否拧紧，如果工件与垫铁之间是不好的工作，它需要重新安装。4，工件的刚性部分需要支撑，以避免扁嘴夹紧时工件的变形或破损。机器安全操作钳包括各个方面，始终在运行的项目中一定要非常小心，避免发生安全事故。使用多工位虎钳夹持较长的工件时应注意些什么？河南多工位虎钳售价

多工位虎钳即使在加工程序变更后也能继续使用。河南多工位虎钳售价

虎钳为钳工必备工具，虎钳也是钳工的名称来源原因，因为钳工的大部分工作都是在台钳上完成的，比如锯，锉，铰，以及零件的装配和拆卸。安装在钳工台上，以钳口的宽度为标定规格。常见规格从75mm到300mm。虎钳的用途：装置在工作台上，用以夹稳加工工件，为钳工车间必备工具。固定式多工位虎钳：这种虎钳由活动钳体、固定钳体、钳口铁、丝杆、导螺母、压紧圈、底座及摇手柄组成。虎钳的活动钳体下部为方形，装在固定钳体的方孔内，可以移动。钳口铁（又称夹持面）上制是棱形齿纹，用内六角螺钉分别固定在活动钳口和固定钳口上，钳口铁损坏或磨损后可以更换。丝杆上制有梯形螺纹，它穿过活动钳体的孔眼，一端以垫圈限制在活动钳体上，另一端则旋入导螺母中，导螺母装置在固定钳体上，旋转摇手柄，使丝杆在导螺母内前后移位，并带动活动钳体在固定钳体内作相应的移动，从而使两钳口合拢或张开。当活动钳口向固定钳口合拢时，便将工件夹紧，张开时工件便可取出。固定钳体的底座两侧分别制有一个孔眼，以便装置固定螺栓，将整个台虎钳固定在工作台上。河南多工位虎钳售价

泽柔自动化技术（杭州）有限公司拥有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。等多项业务，主营业务涵盖ZERO CLAMP零点定位系统，定心虎钳，轨道虎钳。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。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。公司深耕ZERO CLAMP零点定位系统，定心虎钳，轨道虎钳，正积蓄着更大的能量，向更广阔的空间、更宽泛的领域拓展。