

浮动支撑油缸分为 A 型和 B 型

A 型：弹簧前进式。 工件靠自重压在活塞杆上，内部弹簧受力变形，加压时在固定的位置铜套夹紧活塞杆支撑住工件。（内部的铜套在初始位置时，支撑头在内部弹簧的作用下处于最上端，工作时依靠工件在下放时的重力下压支撑头使之同步向下，在工件稳妥地放在夹具上时就停止下行，支撑头也停止下行，加油后支撑缸锁死给工件提供支撑并停止运动）

B 型：液压前进式。 可伸缩式活塞使工件毫无阻碍地加载，内部液压活塞杆推动外部活塞杆在弹簧力下前进，接触到工件后在固定的位置铜套夹紧活塞杆支撑住工件。（在初始位置时，支撑头位于最下端，工件放好后，给支撑缸加油压使支撑头上行，接触到工件时支撑头立刻停止上行并继续加压至锁死，这样支撑头就在当前位置给工件提供支撑并停止运动）

在机械加工中，液压浮动支撑为加工工件提供一个自适应的支撑，它可以弥补工件的不规则外形以及在机加工中会出现的振动和变形等不利因素。它可以直接安装在夹具本体上，这样会节约许多空间，尤其对有些苛刻的安装条件更显宝贵。浮动支撑自动适应工件的轮廓后锁死在该位置，这种支撑增加了夹具的刚性可使加工误差最小化，浮动支撑为夹具提供了一个无需固定的辅助定位点，可对工件厚部或薄壁部分进行支撑，通常是为了减少在加工过程中工件受力后的变形。浮动支撑缸用于顶住工件，紧凑的结构设计能产生高效的支持力，使工件避免加工时受切削力而变形，避免加工时发生震动，从而影响工件的加工精度，具备低压锁紧能力，强大地支撑力允许更紧凑夹具设计，防腐蚀的材料能防止冷却液和工作环境对缸体的腐蚀，螺纹式和油路块式气孔设计，安装在夹具上后有效地防止冷却液进入系统，在气口安装有微型粉末冶金过滤器，可防止灰尘和铁屑等污物进入活塞油缸内部，最小的变形量可提高加工精度，多种安装形式增加了设计可选择性，耐腐材料的应用可适应各种冷却液和环境。

公司地址：上海市静安区新闻路 1161 号 A1 室 邮编 200041

电话：021-51872743 传真：021-62275540

公司网站：www.fdzc.net E-mail：chengff@sh163.net

联系人：程家雄 手机：13601809714