

液压夹具的作用及用途

大家都知道减少停工检修期是提高生产力、使生产能力利用系数最大化的一项重要因素。然而零件加工过程中的精确定位和装夹的重复精度也是改进效率和质量的关键。譬如柔性加工中心的产生就是为了减少产品循环周期。在一个固定夹具体上，采用机械装夹定位、夹紧工件后，进行切削加工，加工完毕后松开机械装夹定位块，取下已经加工完毕的工件再换新工件上去夹紧，依次往复这通常是很花时间的一个步骤。为了实现高产高效，工件的定位、支撑、夹紧和夹具的快速松开夹紧，以及操作方便、安全都是非常重要的环节。对于加工一个较大的工件，并且工序间隔时间短，选用半自动化或全自动化的液压夹具是非常具有经济价值的。液压定位和夹紧是一项非常可靠而且有效的技术。

目前中国汽车制造业发展迅猛，以前的汽车制造业普遍使用刚性专机加工发动机的缸体、缸盖、连杆、曲轴、凸轮轴等关键零部件，导致汽车发动机改型周期较长。随着汽车对零部件变化和改进的需求与日俱增，加工设备和工艺也向着柔性化的方向转变。加工装备的柔性概念和需求主要体现在对设备快速性和适应性的需求上，因此制造商不得不寻求柔性和产量之间的最佳组合。当然，在满足了柔性的条件下、也有着不同的解决方案，如：模块化、可变换化、可重新配置化、在线兼容性等。不论采用哪种方案，使用高性能的液压夹具都显得尤为重要，现在，柔性专机、可重新配置的机床及专用加工中心的组合应用，使得发动机零件的加工变得越来越柔性化，具体情况取决于每个加工项目的产量配额。

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