



四源隆机电设备**夹具类型**与**特征**对照表

类型 \ 特征	基准/特征简述	特征指标			备注（受力开闭）
		定位精度	来料影响定位	是否可通用/快换	
1 定心夹具	基准在设定中心	高精	小	是	侧向或Z向驱动
2 单边夹具	基准在设定边（角）	中精	中	是	侧向或Z向驱动
3 仿形夹具	基准在仿形边（角）	中/高精	中	是	侧向驱动
4 异形夹具	基准在异形边（角）	中精	中	是	侧向驱动
5 叠层夹具	基准在设定中心	低精	小	可通用	无需驱动
6 多胞胎夹具	基准在设定中心	中/高精	大	可通用	侧向或Z向驱动（配合台阶型）
7 柱定位夹具	仿产品轮廓柱定位	低精	小	是	无需驱动
8 常开夹具	类似筒夹基准在中心	中/高精	小	是	侧向或Z向驱动
9 常闭夹具	类似筒夹基准在中心	中/高精	小	是	侧向或Z向驱动
10 自锁夹具	机构开（闭）自锁	中/高精	中	是	侧向或Z向驱动
11 导向浮动夹具	分常开（闭）浮动	高精	中	是	侧向或Z向驱动（配合精定快）
12 基准浮动夹具	分常开（闭）浮动	高精	中	是	侧向或Z向驱动（配合精定快）

夹具及设备共有特征：

- 定位精度分为：高精（<0.02）、中精（0.02-0.03）、中/低精（0.03-0.05）、低精（>0.05）
- 来料主要影响因素：零件基准定义问题、零件来件基准变异、零件毛刺、来件尺寸超规格等
- 夹具选择要素：加工类型 & 定位基准 & 定位精度 & 受力类型 & 快换性（精度、方便性）
- 产品加工精度影响主要因素：夹具定位精度*夹具传递精度*来件基准定义*来料均质性*设备稳定性
- 四源隆设备**七大优势**：安全性、可靠性、稳定性、易操作性、好维护性、可快换性、数据可采集（选项）
- 四源隆设备可加工类：装压类、螺丝所附、注（点）胶类、植入折弯类、穿线铆合类、尺寸检测类等（定制请联系公司）

网站：www.sylfocus.com ； 微公众号：四源隆智造

让**高品质**制造不再**靠人**！！

