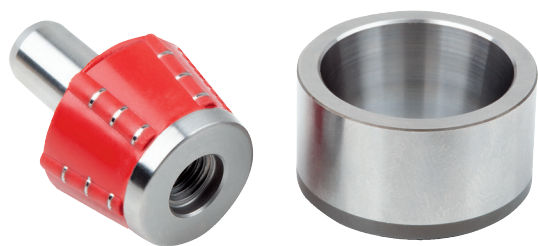
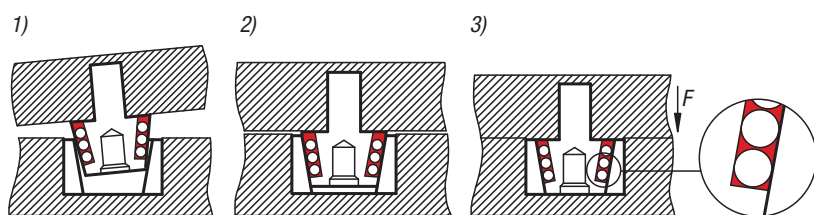


定心夹具的技术说明



功能说明

- 1) 装配定心夹具的板件时，将顶锥推入衬套。
- 2) 将顶锥的顶珠轻轻地靠在衬套上，此时两块板件还没有平放叠加。
- 3) 施加侧方夹紧力 (F) 时，精密顶珠顶住顶锥面，两个板件的接触面彼此对齐。衬套和顶锥柄的外表面在精密顶珠的区域内发生弹性变形。两个顶锥外表面的各处均具备相同的硬度。由于平衡原理，顶锥将始终自行对准衬套的中心。因此 这种定心方式的部件位置始终精确在轴心上。



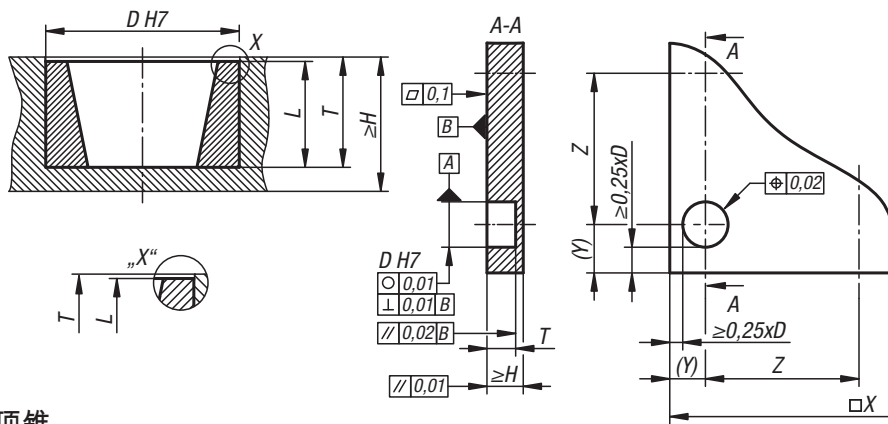
- 最大可补偿 30 K 的温度差
- 橡胶不会变脆，不怕脏污或切屑的影响
- 挤入的较小切屑不会损害系统
- 请勿使用含酯或极性冷却润滑剂
- 更换衬套时底部要切除，以便于拔下

定心夹具详情

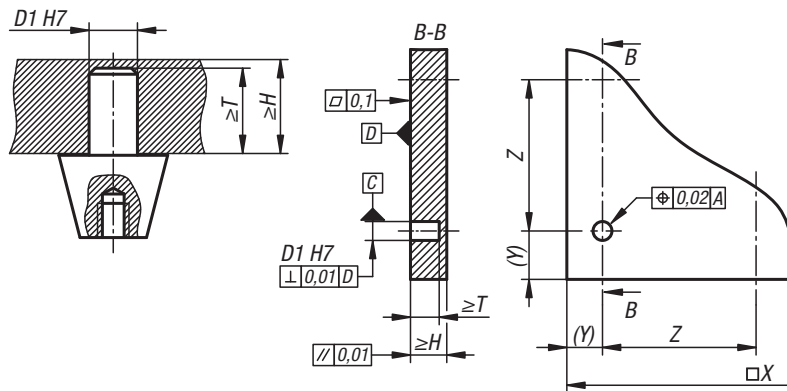
名称	
1 顶锥	
2 衬套	
3 外扩直径，便于安装	
4 倾斜引导面，便于导向	
5 用于定位精密顶珠的橡胶件	
6 精密顶珠作为定心元件	
7 拉紧螺纹	
8 复曲面凹槽，用于平行平面地安装顶锥	
9 倾斜引导面，便于安装	

装配尺寸

衬套

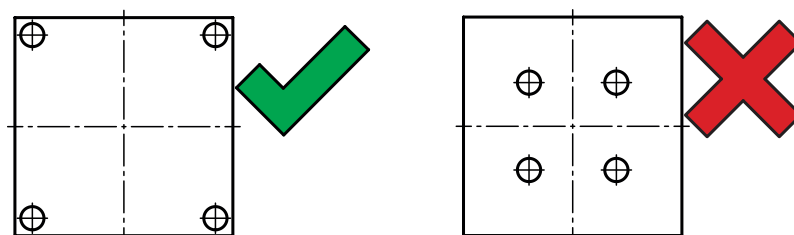


顶锥



部件	衬套		顶锥	
	1	3	1	3
结构尺寸				
D (孔径)	16 ^{H7}	32 ^{H7}		
L (衬套长度)	8,5	17,5		
T (孔深)	9-0,1	18-0,1		
≥H (板厚)	12,5	25		
D1 (孔径)			6 ^{H7}	10 ^{H7}
≥T (孔深)			9	18
≥H (板厚)			12	21

为确保两个组件达到最好的对齐效果，应尽可能使得定心夹具保持一定距离。

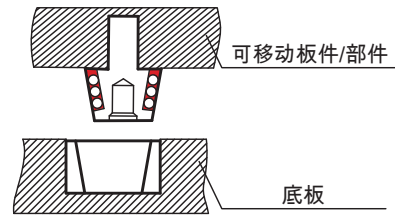


由拉缩机构产生的最小侧方夹紧力 (如螺钉连接)

结构尺寸	1		3	
定心夹具数量	1	4	1	4
最小侧方夹紧力 (kN)	1,5	6	2,5	10

拉缩机构产生的侧方夹紧力必须由部件承受，因为定心夹具仅用于定心，不适用于承受应力。施加最小侧方夹紧力时，两个部件间产生的摩擦接触，因此定心夹具上没有横向力。

- 最高的工作温度为 +80 °C
- 通常衬套压入底板，顶锥压入可移动板件或组件
- 连接时，衬套和顶锥的最大轴向偏移不得超过 3 mm



水平安装的特点

这种安装尺寸与立式安装相同。由于部件在夹紧状态下会因侧方夹紧力而承受了横向力，因此定心夹具不承受横向力。更换板件或连接部件时，定心夹具只允许承受以下横向力：

结构尺寸	1		3	
定心夹具数量	1	4	1	4
横向力 Fmax (N)	35		250	

