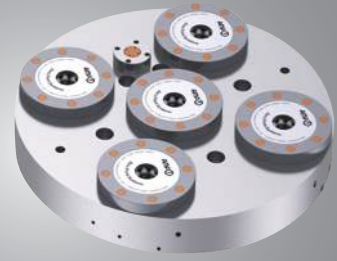


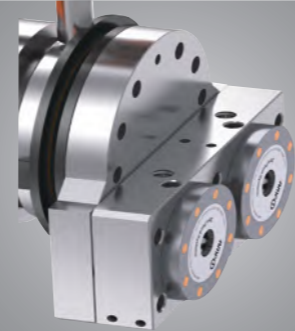
HOME OF CLAMPING



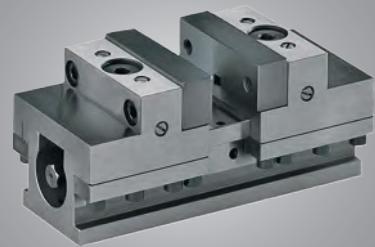
零点定位系统



预调工作台



机器人抓取系统



自定心虎钳



气压, 液压快插接头



旋转接头



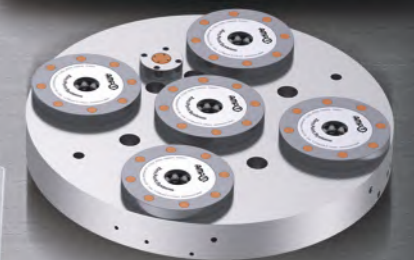
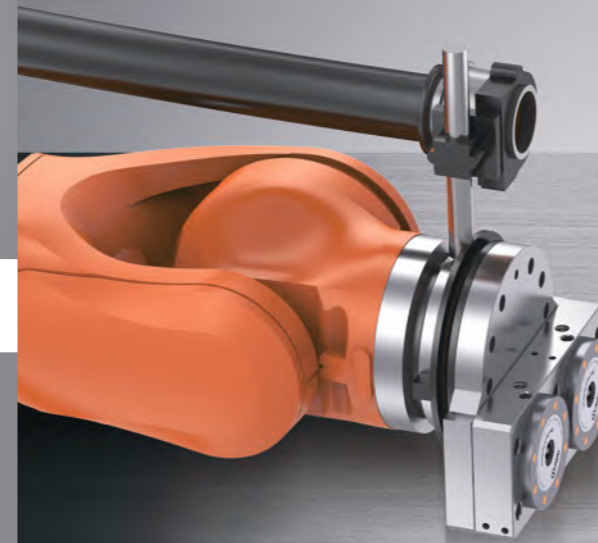
浮动夹持元件



柔性夹持



轻量化卡盘



英世齐(青岛)自动化技术有限公司

青岛市高新区锦荣路321号科捷机器人产业园

电话: 0532 87836677

传真: 0532 87836677

sales1@industrialsupplygrp.com

www.industrialsupplygrp.com

代理商:

所有销售都按照英世齐的销售、交付和付款条款进行 所有设计、照片和文字描述版权商英世齐所有, 未经允许不得翻印。

2026/2027 柔性自动化/机外装夹



公司简介

英世齐（青岛）自动化技术有限公司是一家专业提供柔性化自动化生产线中精密定位夹持（零点定位系统，精密夹具，预调系统，机器人抓取机构）相关产品的技术服务型企业。公司自2007年起开始为国内工业客户提供AMF零点定位系统，在航空航天，汽车，医疗，高铁行业积累了丰富的经验。AMF零点定位系统产品的重复定位精度小于0.005mm，可大幅提高工装夹具的更换速度，降低辅助时间，实现自动化生产。5000多种相关的产品涵盖了大部分的工业应用领域，每个客户都可从我们的产品中选到适合自己的产品。目前公司售前技术团队快速响应，售后团队本土化服务，以满足国内客户的要求。

公司理念

- 1 专家的真誠服务**
不同的任务采用不同的解决方案。在AMF的专业产品范围内，您可以迅速找到合适可靠的方案；不管是通过您当地的代理商还是通过Amf的专业团队，一个电话就可解决问题。
- 2 交货迅速**
98%的产品随时可以交货。您订购的现货产品甚至当天就可从我们的仓库发运。
- 3 质量体系认证**
从2007年至今，我们多年来始终坚持高标准的内部生产质量管理，并获得了ISO 9001现代化的质量管理体系认证。
- 4 质量保证**
我们坚持高质量的标准。对于客户的抱怨持开放态度，不做官样文章——尽最大的可能满足用户，甚至超越了产品的质量保证期。
- 5 个性化产品开发**
您需要的产品在市场上不存在怎么办？请联系我们吧，我们将为您寻找最好的解决方案——不管它是特殊产品还是全新待开发的产品。

零点定位系统



2-7

零点定位系统定位板



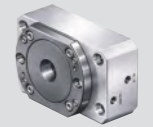
8-12

预调工作台



13-14

机器人抓取系统



15-20

自定心虎钳



21-24

气压液压快插接头



25-26

旋转接头



27-28

浮动夹紧元件



29-31

轻量化卡盘



32

个性化解决方案



33-40



经济，精度，快速 - 零点定位系统的精华

通过使用最新的AMF零点定位系统，您可以大大优化生产中工件的装夹和换装，并缩减机床的辅助时间，节约成本！

零点定位系统技术给您带来明显的效益：

- > 增加机床实际加工时间
- > 缩短工件或夹具的更换时间
- > 重复定位精度高
- > 单一的接触界面可适用几乎所有的机床
- > 定位和夹紧一步实现



> 零点定位系统中的定位销是机床台面与工件或者夹具的连接接触界面。它保证了精确的定位和可靠的夹紧。产生的作用力通过定位销传递给零点定位器。

> AMF零点定位系统的零点定位器制造十分精密，它保证了工件或夹具的安全和可靠的夹紧。通过它的高夹紧力和拉紧力，他们适合应用于几乎任何场合。





自动导向, 易于安装
不再需要费劲的去找定位孔—通过紧固螺钉钉头的斜面可自动定心。



任意角度倾斜装卸
通过零点定位器表面轮廓的优化设计, 实现可自由倾斜的安装或拆卸, 吊装重型工件时无需保证工件的水平状态。



滚珠三面贴合
滚珠从三个面的方向被裹夹, 所以定位销得以稳固的锁在零点定位单元中。



三点传力原理
锁紧力通过三点原理进行力的传递。这种优化的受力分布方式可防止对滚珠的剪切载荷。



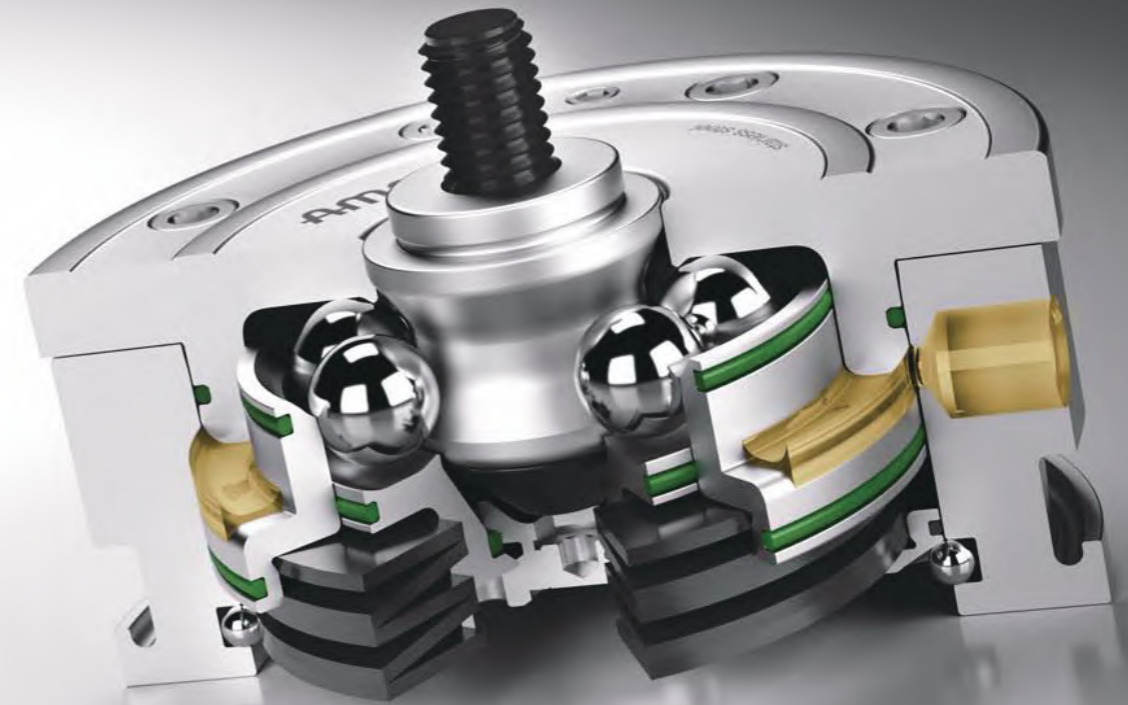
气压/液压的供给
通过侧面的孔进行气/液的供给, 可降低安装板的厚度, 减少气/液压供给孔。



无滚珠承套
滚珠可以在滚道中自由滚动, 这种自由滚动可使滚珠不断的自由配置, 延长滚珠的使用寿命。

AMF零点定位系统的优势-对细节的精雕细琢

通过零点定位系统的革命性和超前性的一面, 感受到他展现出的领先的技术特长。众多的优点本身就足以说明, AMF零点定位系统引导了零点定位夹持技术市场的革新。



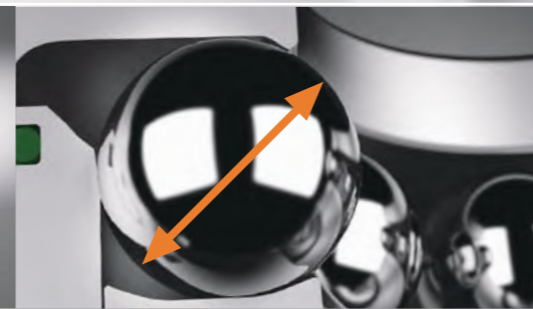
清洁简单容易
零点定位系统可以用市售的压缩空气清洁枪轻松处理, 不必用复杂的抽吸方式



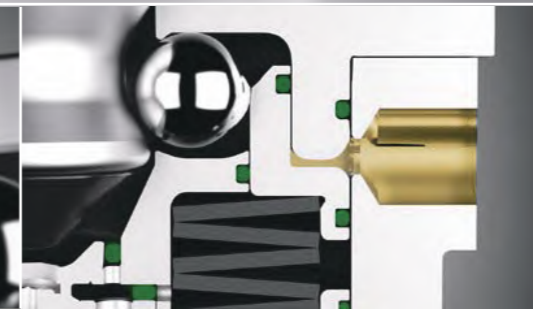
自动除屑功能
AMF零点定位系统带有气压除屑功能。所以, 定位器内的切屑, 污垢可以被有效的吹除



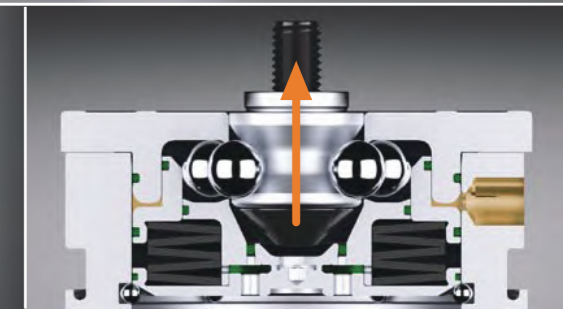
完全采用不锈钢 免维护
高强度, 硬化处理的不锈钢-耐腐蚀



大滚珠直径
滚珠表面相比其他滚珠系统增大784%



安全系统
解锁过程可靠-零点定位系统始终处于能够打开的状态, 不会发生活塞受阻而打不开

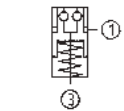


大的拉紧力, 夹紧力和锁紧力
拉紧力可达105KN, 夹紧力和锁紧力最大40KN

No. 6206LA

内置安装型零点定位器，圆形

气压解锁
气压自动除屑
解锁压力：最小4.5bar
表面及活塞硬化处理
重复定位精度 < 0.005 mm



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
753153	KP5.3	1,5	13	•	0,5
572231	KP10.3	10,0	25	•	1,4
562843	KP20.3	17,0	55	•	2,6

应用领域：

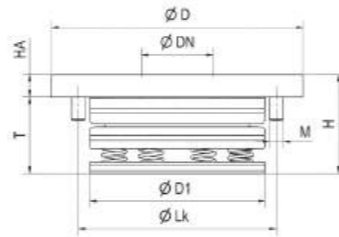
零点定位系统用于减少更换工装的时间，可在金属切削和非切削等各领域中使用，也可用于食品工业，化工和制药工业中使用。

说明：

内置安装型零点定位器具有夹紧力和拉紧力高等优点。通过气压解锁（1），通过弹簧力进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源，因为正常锁紧时不需要通压力。带自动除屑和间隙感应功能的零点定位器有两个接口；1x 气压解锁接口（1），1x 自动除屑和间隙感应供气口（3）。（自动除屑和间隙感应供气口可根据实际情况选择是否接通）

需要请索取：

- 安装图纸
- 自动化解决方案

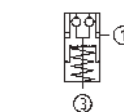


订货号	尺寸	dia. D	dia. DN	dia. D1	H	HA	dia. LK	M	T
572231	KP10.3	112	22	78	35	10	88	6xM6	25
562843	KP20.3	138	32	102	49	15	115	8xM6	34

No. 6206ILA

内置安装型零点定位器，圆形，带止位

气压解锁
气压自动除屑
解锁压力：最小4.5bar
表面及活塞硬化处理
重复定位精度 < 0.005 mm



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
562844	KP10.3	10	25	•	1,4
562845	KP20.3	17	55	•	2,6

应用领域：

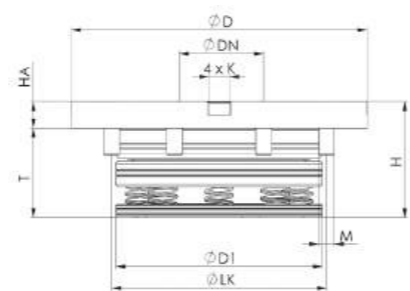
零点定位系统用于减少更换工装的时间，可在金属切削和非切削等各领域中使用，也可用于食品工业，化工和制药工业中使用。止位功能可以为夹具托板提供每90°的分度定位。

说明：

内置安装型零点定位器具有夹紧力和拉紧力高等优点。通过气压解锁（1），通过弹簧力进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源，因为正常锁紧时不需要通压力。带自动除屑和间隙感应功能的零点定位器有两个接口；1x 气压解锁接口（1），1x 自动除屑和间隙感应供气口（3）。（自动除屑和间隙感应供气口可根据实际情况选择是否接通）

需要请索取：

- 安装图纸



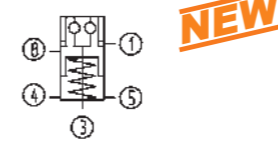
订货号	尺寸	dia. D	dia. DN	dia. D1	H	HA	dia. LK	K/F6	M	T
562844	KP10.3	112	22	78	35	10	8	88	6xM6	25
562845	KP20.3	138	32	102	49	15	10	115	8xM6	34

因技术变化可能改变

No. 6108LA-XX-09

内置安装型自动化零点定位单元

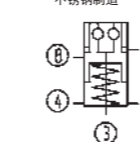
气压解锁
气压自动除屑
解锁压力：
K10.3 最小5bar
k20.3 最小4.5bar
表面及活塞硬化处理
重复定位精度 < 0.005 mm
带有锁紧检测（气压），松开检测（气压）和间隙检测（气压）。



No. 6108LA-XX-08

内置安装型自动化零点定位单元

气压解锁
气压自动除屑
解锁压力：
K10.3 最小5bar
k20.3 最小4.5bar
表面及活塞硬化处理
重复定位精度 < 0.005 mm
带有锁紧检测（气压），松开检测（气压）和间隙检测（气压）。



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
A572231	KP10.3	10	25	•	1,4
A562843	KP20.3	17	55	•	2,6

设计特点：

中心除尘，夹紧检测，松开检测和间隙检测。

应用领域：

零点定位系统在自动化解决方案中应用，可减少更换工装的时间，可在金属切削和非切削等各种领域中使用，也可用于食品工业，化工和制药工业中使用。

说明：

锁紧感应：零点定位单元打开时压力是恒定的，锁紧时压力为零。
间隙感应：通过压缩空气喷出来实现。托盘与零点定位单元无间隙时压力恒定。通过气压解锁（1），通过弹簧进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源，因为正常锁紧时不需要通过压力。这种零点定位单元有四个接口：1x 气压解锁接口（1），1x 自动除屑和间隙感应供气口（3），1x 气压锁紧感应输入接口（8），1x 气压松开感应接口（4）。

需要请索取：

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择

订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
A562844	KP10.3	10	25	•	1,4
A562845	KP20.3	17	55	•	2,6

设计特点：

中心除尘，夹紧检测，松开检测和间隙检测。

应用领域：

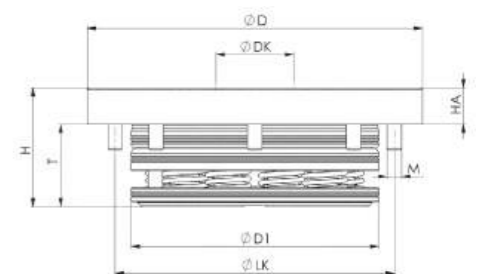
零点定位系统在自动化解决方案中应用，可减少更换工装的时间，可在金属切削和非切削等各种领域中使用，也可用于食品工业，化工和制药工业中使用。

说明：

锁紧感应：零点定位单元打开时压力是恒定的，锁紧时压力为零。
间隙感应：通过压缩空气喷出来实现。托盘与零点定位单元无间隙时压力恒定。通过气压解锁（1），通过弹簧进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源，因为正常锁紧时不需要通过压力。这种零点定位单元有四个接口：1x 气压解锁接口（1），1x 自动除屑和间隙感应供气口（3），1x 气压锁紧感应输入接口（8），1x 气压松开感应接口（4）。

需要请索取：

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择



尺寸表：

订货号	尺寸	dia. D	dia. DN	dia. D1	H	HA	dia. LK	M	T
A572231	KP10.3	112	22	78	35	10	88	6 x M6	25
A562843	KP20.3	138	32	102	49	15	115	8 x M6	34
A562844	KP10.3	112	22	78	35	10	88	6 x M6	25
A562845	KP20.3	138	32	102	49	15	115	8 x M6	34

因技术变化可能改变

因技术变化可能改变

No. 6206S2L

2单元零点定位系统

气压解锁
解锁压力: K10.3最小5bar
K20.3最小4.5bar
基板钢制, 未进行硬化处理。
重复定位精度<0.005mm。

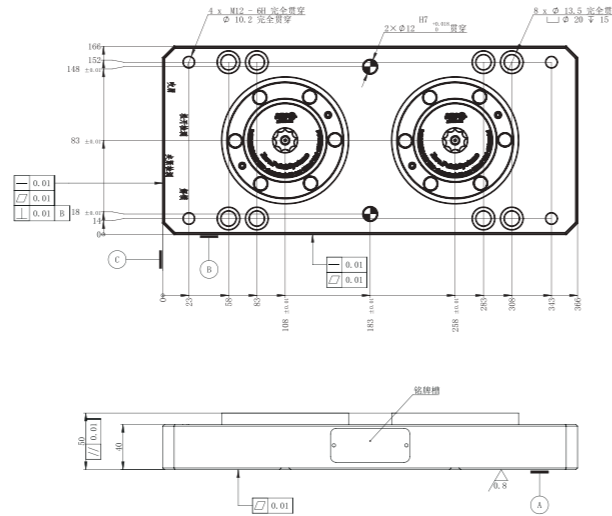
订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [kg]
750250	KP10.3	2 x 10	2 x 25	13
750255	KP20.3	2 x 17	2 x 55	24

设计特点:

气压零点定位系统适用于T型槽间距63、100和125mm的机床工作台, 通过M12的沉头螺栓紧固。至少有两个定位孔, 以便准确定位。

优点:

安装高度低。



No. 6206S4L

4单元零点定位器

气压解锁
解锁压力: K10.3最小5bar
K20.3最小4.5bar
基板钢制, 未进行硬化处理。
重复定位精度<0.005mm。

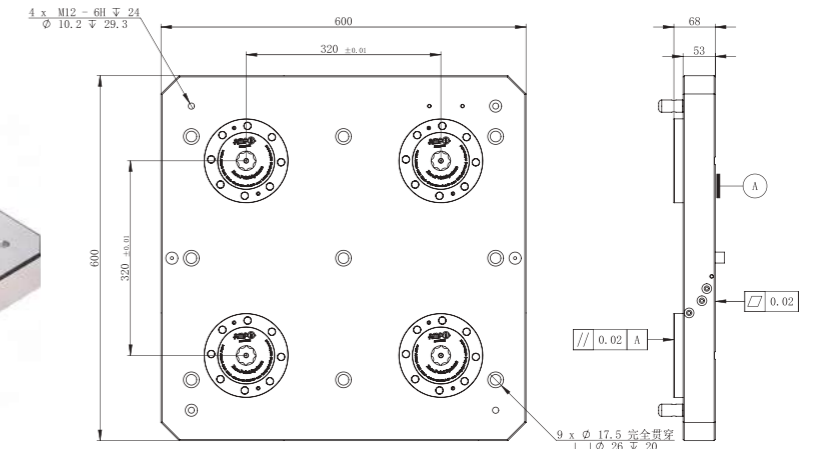
订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [kg]
750252	KP10.3	4 x 10	4 x 25	30
750256	KP20.3	4 x 17	4 x 55	51

设计特点:

气压零点定位系统适用于T型槽间距63、100和125mm的机床工作台, 通过M12的沉头螺栓紧固。至少有两个定位孔, 以便准确定位。

优点:

安装高度低。



No. 6211P-20S2-03

夹具托板

基板钢制, 未进行硬化处理, 适用于2单元零点定位系统。

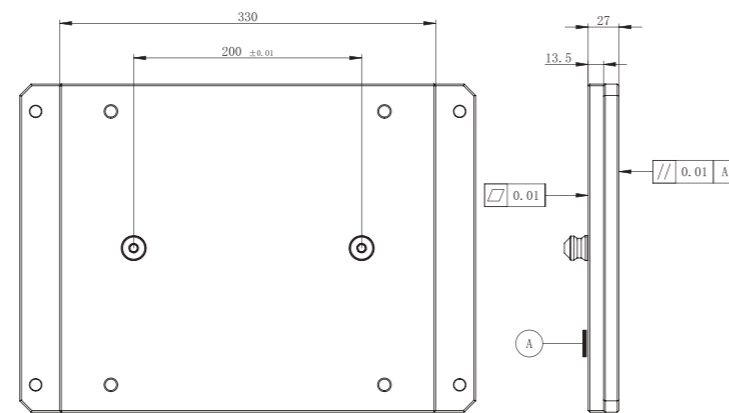
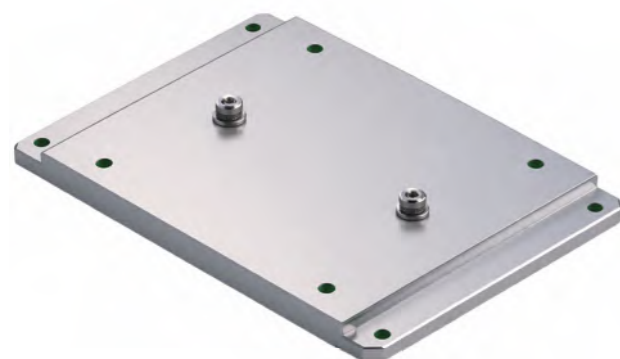
订货号	尺寸	重量 [kg]
750437	KP20.3	13

说明:

这种夹具托板适用于机床工作台, K20或K20.3定位器2单元零点定位系统。

需要索取:

其他尺寸, 安装尺寸和接头安装数量。



No. 6211P-20S4-03

夹具托板

基板钢制, 未进行硬化处理, 适用于4单元零点定位系统。

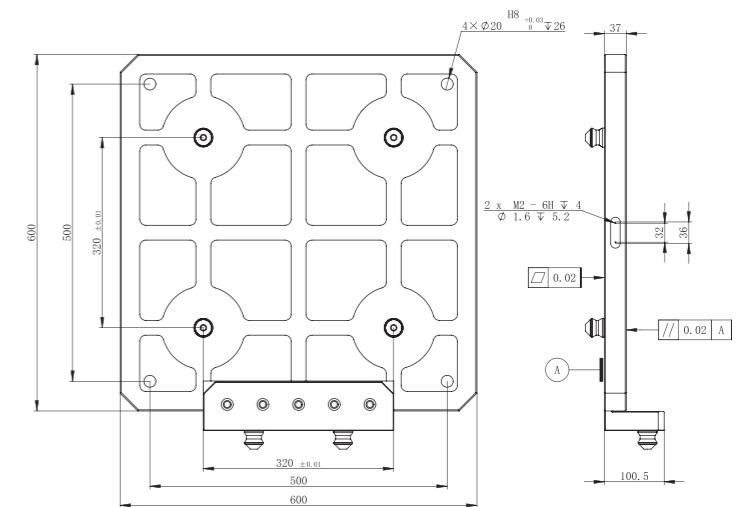
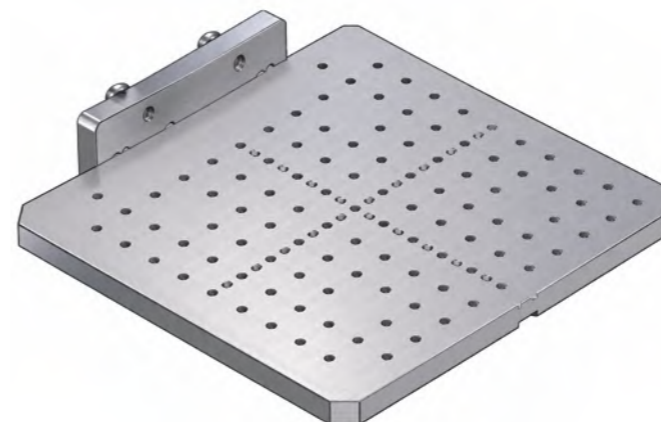
订货号	尺寸	重量 [kg]
750438	KP20.3	28

说明:

这种夹具托板适用于机床工作台, K20或K20.3定位器4单元零点定位系统。

需要索取:

其他尺寸, 安装尺寸和接头安装数量。



因技术变化可能改变

因技术变化可能改变

No. 6206S9L

9单元零点定位系统

气压解锁
解锁压力：K20.3最小4.5bar

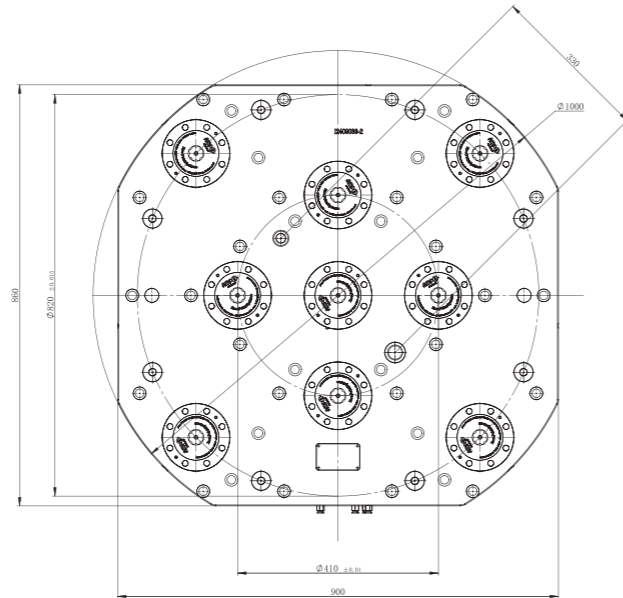
基板钢制，未进行硬化处理。
重复定位精度<0.005mm。



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [Kg]
750553	KP20.3	9 x 17	9 x 55	286

设计特点：
气压零点定位系统适用于车床工作台，通过M16沉头螺栓紧固

优点：
安装高度低。



No. 6211P-20S9-03

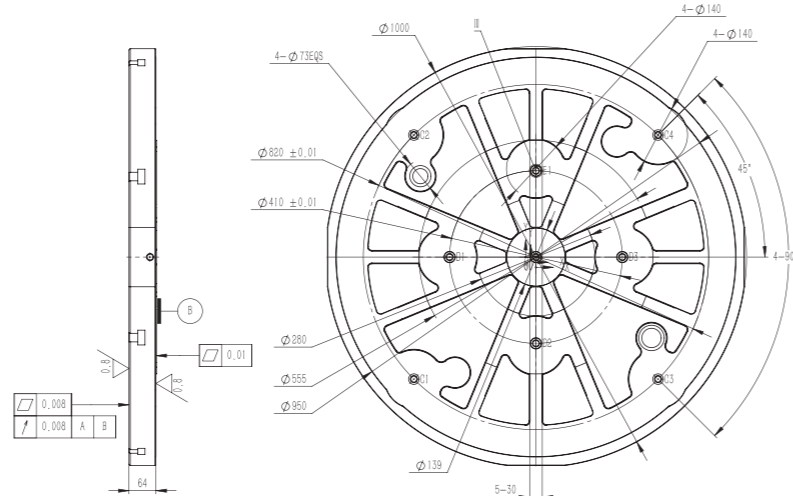
夹具托板

基板钢制，未进行硬化处理，适用于9单元零点定位系统。

订货号	尺寸	重量 [Kg]
750441	KP20.3	180

说明：
这种夹具托板适用于机床工作台，K20或K20.3定位器9单元零点定位系统。

需要索取：
其他尺寸，安装尺寸和接头安装数量。



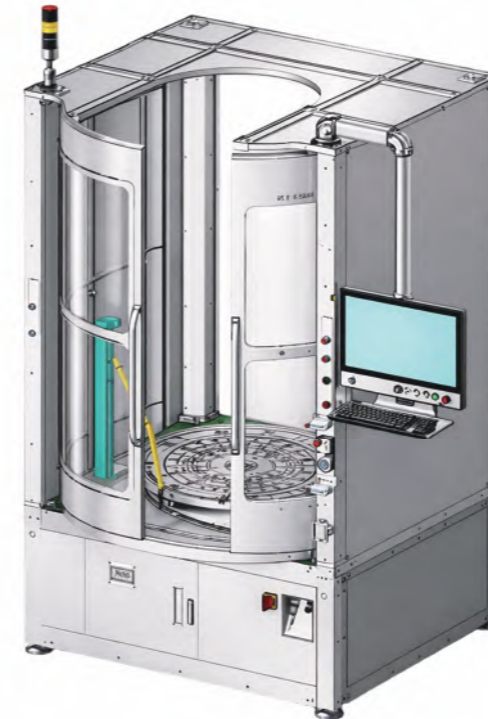
因技术变化可能改变

预调站

SFG800预调站

SFG800	参数	备注
工作台直径	800mm	
最大工件尺寸	1000mm	
中心跳动	≤0.005mm	
端面跳动	≤0.005mm	
角向定位精度	+/-4" (选配)	
允许承重	800kg	

产品描述：
测量立柱，
圆跳动测量，
端面跳动测量，
工控机，
触摸屏，
用户及零件管理系统，
可输出检测报告，



因技术变化可能改变

预调站

MSA500预调站



MSA500	参数	备注
Z轴行程	400mm	
X轴行程	400mm	
Y轴行程	400mm	
高度测量	400mm (选配)	
直径测量	400mm (选配)	
角向精度	+/-4角秒 (选配)	
角度测量	选配	
中心跳动	0.005mm (选配)	
端面跳动	0.005mm (选配)	
允许承重	200kg	

产品描述:

- 手动预调站, 可伺服控制;
- 便于工件拉直及角向测量;
- 最多具有X/Y/Z/C移动轴(选配);
- 每个90° 的位置可以准确定位(选配);
- X/Y/Z轴均为气浮直线移动轴,
- 四个轴均可以定制测量功能;
- 零点定位系统(选配)。

因技术变化可能改变

一单元抓取系统

气压解锁。
解锁压力: 最小5bar-最大12bar
表面及活塞硬化处理。
法兰座, 钢制



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [kg]
ZQ000150	K20.3	17	55	7.0

应用领域:

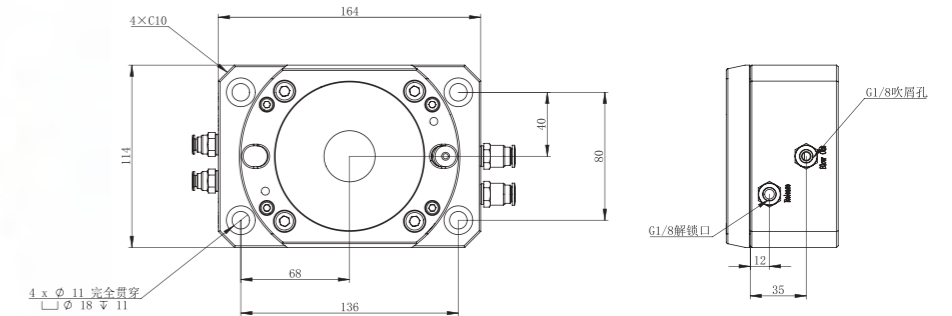
一单元抓取系统可用于实现机器人末端工具的快速高精度更换, 大幅度提高机器人更换工作的效率。同时, 可用于搬运和更换夹具托盘和零件。

说明:

带传感器内置安装型零点定位单元包括两个感应状态(打开/锁紧)的传感器(S8接口, 电线长度,150mm)。通过气压解锁(1), 通过弹簧力进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源, 因为正常锁紧时不需要通压力。这种零点定位单元有一个接口:1x气压解锁接口(1)。

需要请索取:

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择



因技术变化可能改变

一单元抓块

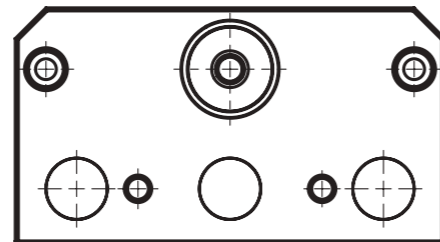
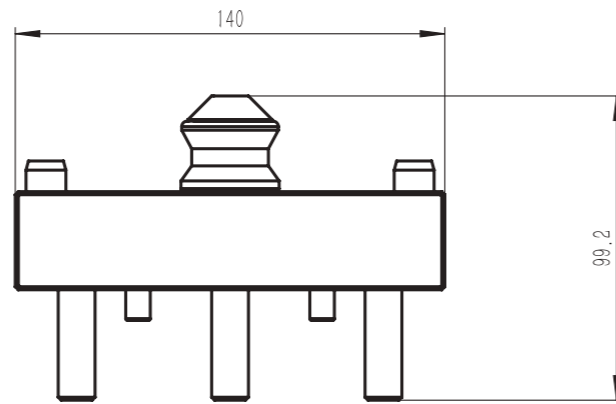
订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [Kg]
ZK000150	K20.3	17	55	3.0

应用领域:

与两单元抓取系统配合使用

需要请索取:

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择



因技术变化可能改变

两单元抓取系统

订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [Kg]
ZQ000400	K20.3	34	110	18.0

应用领域:

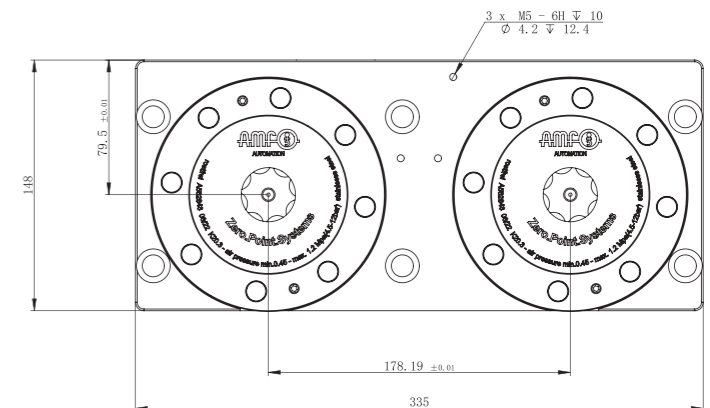
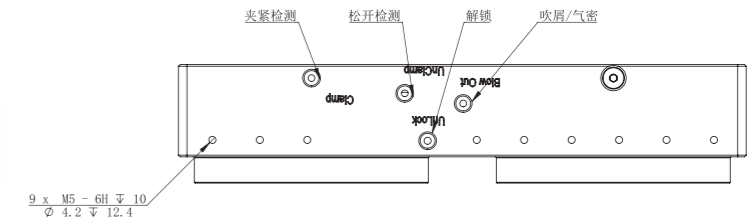
两单元抓取系统可用于实现机器人末端工具的快速高精度更换, 大幅度提高机器人更换工作的效率。同时, 可用于搬运和更换夹具托盘和零件。

说明:

带传感器内置安装型零点定位单元包括两个感应状态 (打开/锁紧) 的传感器 (S8接口, 电线长度, 150mm)。通过气压解锁(1), 通过弹簧力进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源, 因为正常锁紧时不需要通压力。这种零点定位单元有一个接口: 1x气压解锁接口(1)。

需要请索取:

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择



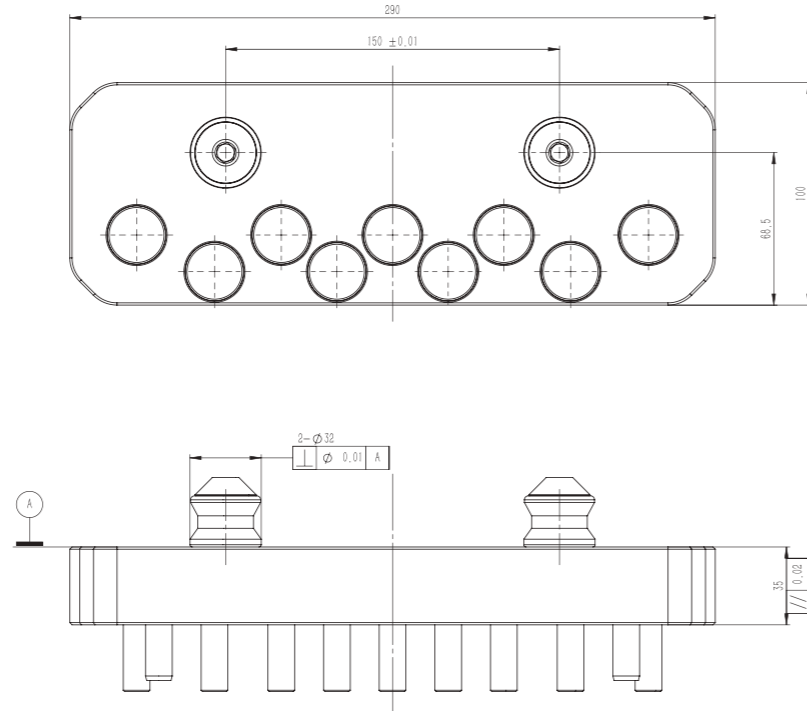
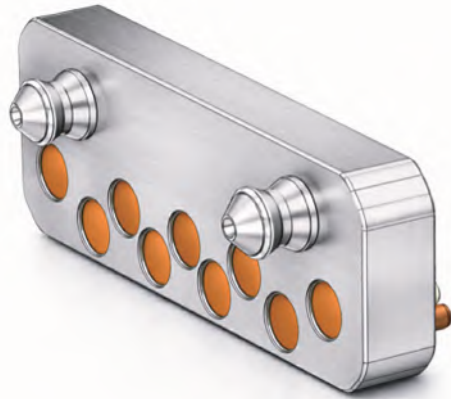
因技术变化可能改变

两单元抓块

订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [Kg]
ZK000300	K20.3	34	110	4.0

应用领域:
与两单元抓取系统配合使用

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

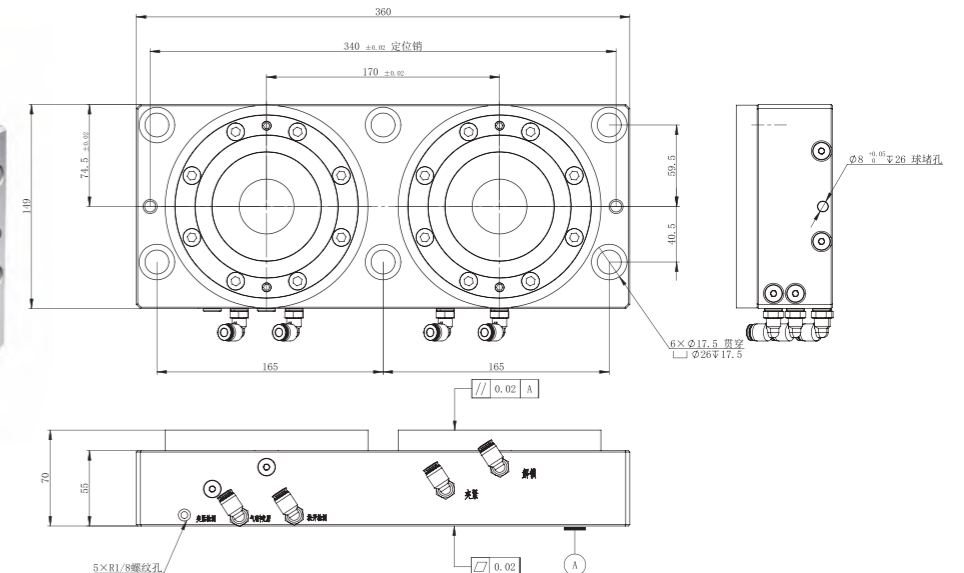
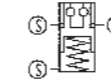


两单元抓取系统

气压解锁。
解锁压力: 最小5bar-最大12bar
表面及活塞硬化处理。
法兰座, 钢制



不锈钢制造



订货号	尺寸	夹紧力可达 [kN]	拉紧力 [kN]	重量 [Kg]
ZQ000300	K40	60	210	18.0

应用领域:
两单元抓取系统可用于实现机器人末端工具的快速高精度更换, 大幅度提高机器人更换工作的效率。同时, 可用于搬运和更换夹具托盘和零件。

说明:
带传感器内置安装型零点定位单元包括两个感应状态 (打开/锁紧) 的传感器 (S8接口, 电线长度, 150mm)。通过气压解锁(1), 通过弹簧力进行机械锁紧。锁紧状态下可以随时切断压力源, 因为正常锁紧时不需要通压力。这种零点定位单元有一个接口: 1x 气压解锁接口(1)。

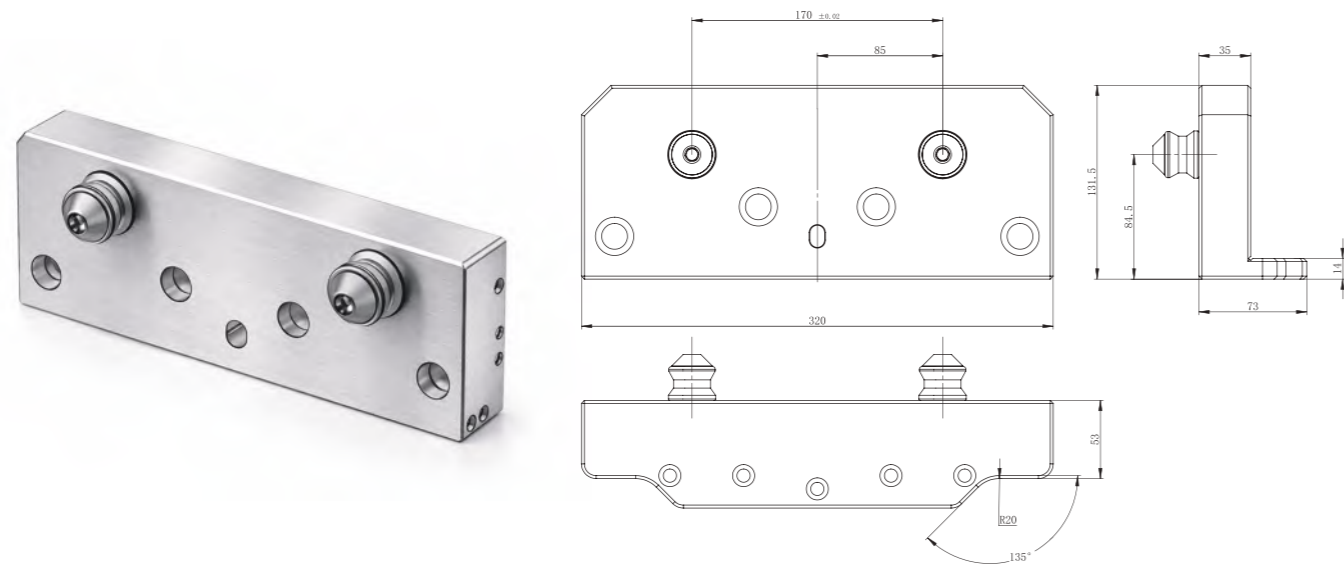
需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

两单元抓块

订货号	尺寸	夹紧力可达	拉紧力	重量
		[kN]	[kN]	[Kg]
ZK000400	K40	60	210	5.0

应用领域:
与两单元抓取系统配合使用

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

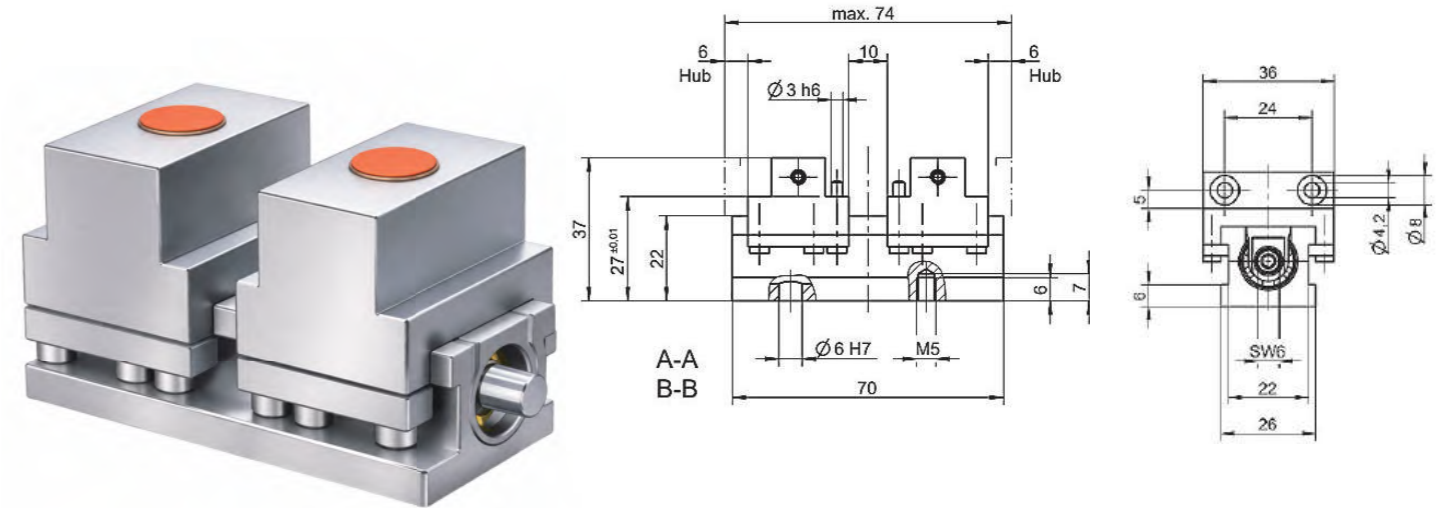


自定心虎钳 MZS70-36
手动
自定心精度: ±0.015
重复定位精度: 0.005
配对精度: 0.01

应用领域:
用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

货号	I2307014
型号	MZS70-36

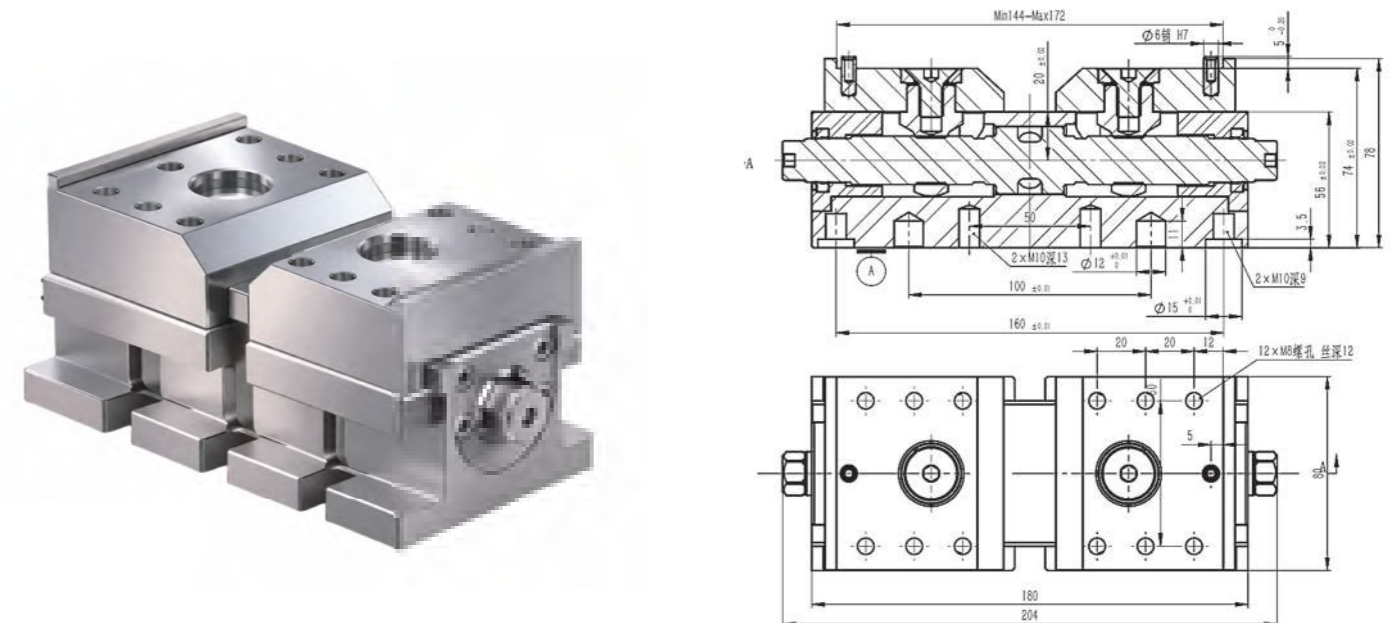


自定心虎钳 MZS180-80
手动
自定心精度: ±0.015
重复定位精度: 0.005
配对精度: 0.01

应用领域:
用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

货号	I2304023
型号	MZS180-80



因技术变化可能改变

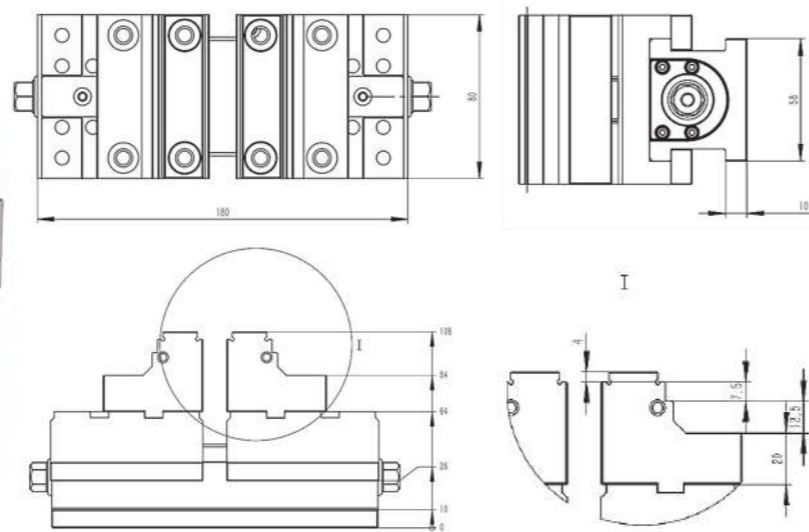
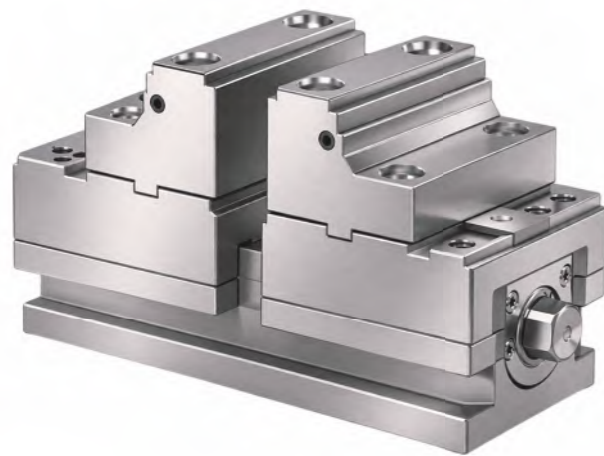
因技术变化可能改变

自定心虎钳 MZS180-80A-F
 手动
 自定心精度: ± 0.015
 重复定位精度: 0.005
 配对精度: 0.01

应用领域:
 用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
 -安装图纸
 -更多的自动化解决方案选择

货号	I2403025
型号	MZS180-80A-F

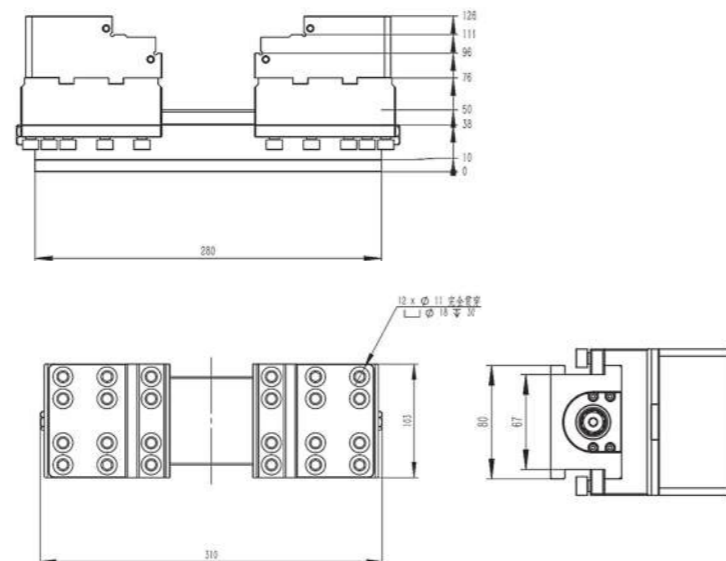


自定心虎钳 MZS280-80
 手动
 自定心精度: ± 0.015
 重复定位精度: 0.005
 配对精度: 0.01

应用领域:
 用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
 -安装图纸
 -更多的自动化解决方案选择

货号	I2306056
型号	MZS280-100



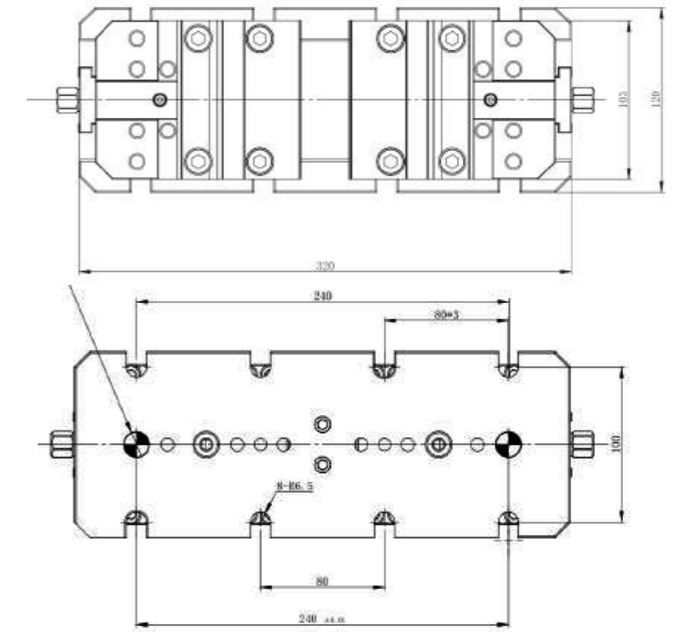
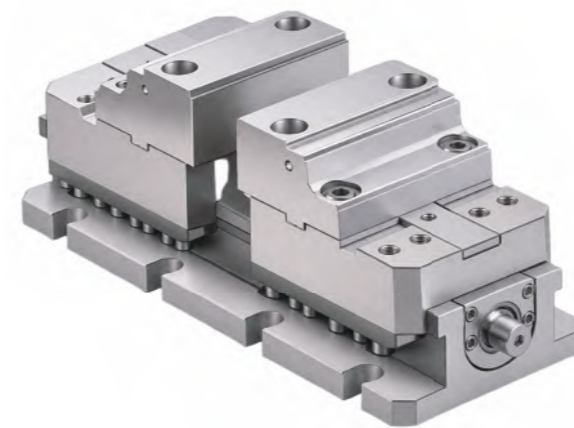
因技术变化可能改变

自定心虎钳 MZS280-100
 手动
 自定心精度: ± 0.015
 重复定位精度: 0.005
 配对精度: 0.01

应用领域:
 用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
 -安装图纸
 -更多的自动化解决方案选择

货号	I2403024
型号	MZS280-100

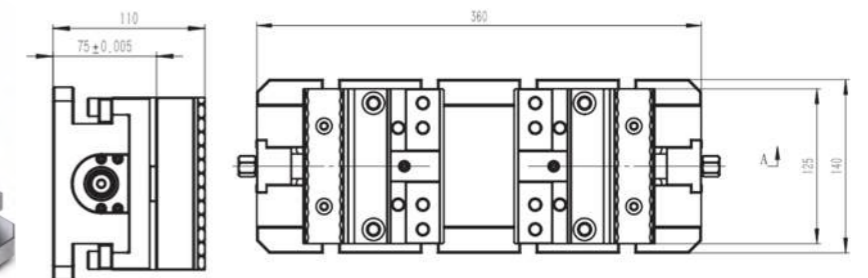


自定心虎钳 MZC360-125
 手动
 自定心精度: ± 0.015
 重复定位精度: 0.005
 配对精度: 0.01

应用领域:
 用于立式, 卧式加工中心, 五轴, 车铣复合等, 具有高刚性, 紧凑体积小等特点。

需要请索取:
 -安装图纸
 -更多的自动化解决方案选择

货号	I2601016
型号	MZC360-125



因技术变化可能改变

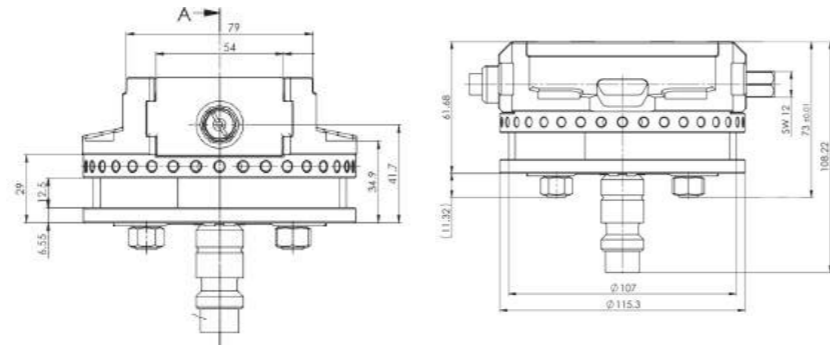
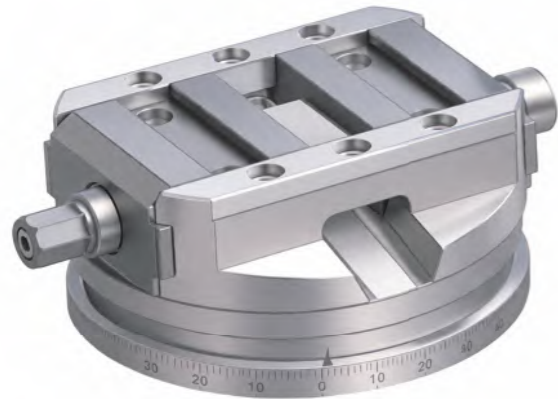
自定心虎钳 GRESSEL+403553-
CG.080.025.01

手动
自定心精度: ±0.015
重复定位精度: 0.005
配对精度: 0.01

应用领域:
用于立式、卧式加工中心，五轴，车铣复合等，具有高刚性，紧凑体积小等特点。

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

货号	I2306044
型号	GRESSEL+403553- CG.080.025.01



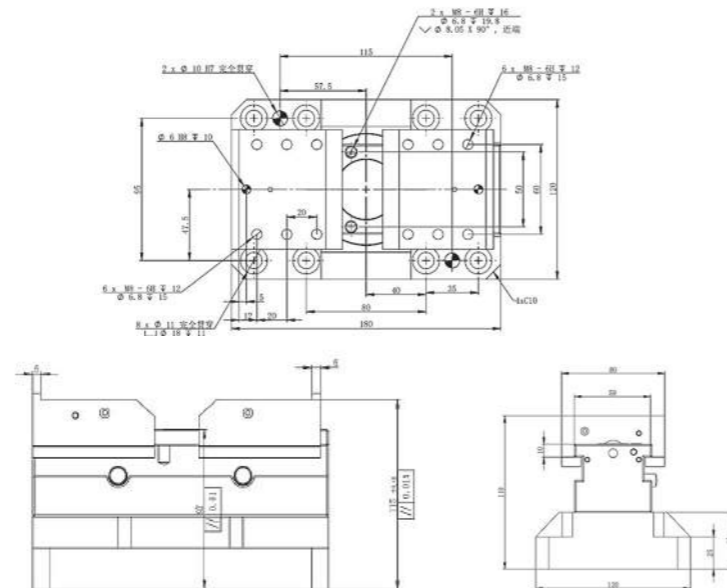
自定心虎钳 HZS180-80

手动
自定心精度: ±0.015
重复定位精度: 0.005
配对精度: 0.01

应用领域:
用于立式、卧式加工中心，五轴，车铣复合等，具有高刚性，紧凑体积小等特点。

需要请索取:
-安装图纸
-更多的自动化解决方案选择

货号	I2209070
型号	HZS180-80



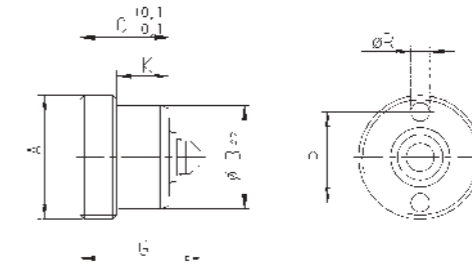
因技术变化可能改变

气压、液压快插接头

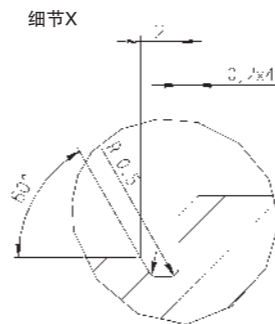
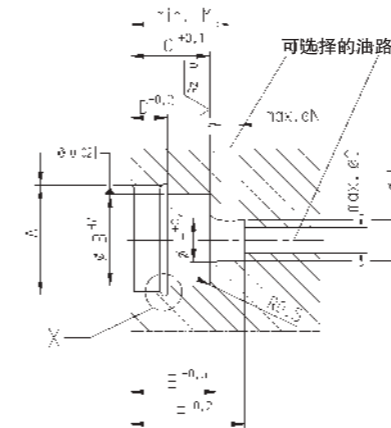
订货号	产品型号	承压下连轴	无压下连轴	螺纹 [A]	公称直径 [NW]	最大操作压力 [bar]	连接力 ^(N)	Md [Nm]	重量 [g]
200003	6989M-05-001	●	-	M20x1,5	3	350	94	15	40
200103	6989M-06-002	-	●	M20x1,5	3	350	94	15	40
240005	6989M-10-001	●	-	M24x1,5	5	500	98	20	72
240005	6989M-20-002	-	●	M24x1,5	5	500	98	20	72

设计特点:
壳体及内部组件不锈钢制。

说明:
轴向密封的表面必须保持清洁，由于接头光滑的表面，降低了积灰的可能性。用户可以用压缩空气进行吹灰除尘，所有元件在轴向的定位公差为 +0.5mm，在径向上的定位公差为 ±0.2mm。



安装的几何尺寸:



尺寸表:

订货号	产品型号	dia. B	C	D	E	F	G	dia. H	K	dia. L	M	N	dia. O	P	OR
200003	6989M-05-001	18	21,5	10	23,5	31	29	12	12,5	11,2	28	5	7	15,5	2 x 2,6
200103	6989M-06-002	18	21,5	10	23,5	31	29	12	12,5	11,2	28	5	7	15,5	2 x 2,6
240005	6989M-10-001	22	21,5	10	23,5	31	29	12	12,5	11,2	28	5	7	18,5	4 x 2,8
240005	6989M-20-002	22	21,5	10	23,5	31	29	12	12,5	11,2	28	5	7	18,5	4 x 2,8



因技术变化可能改变

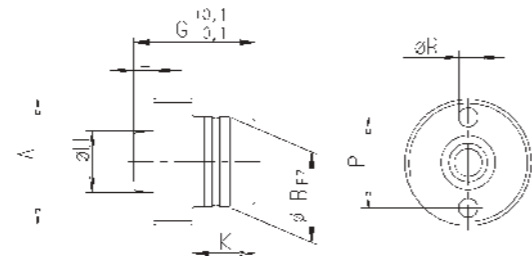
气压液压快插接头



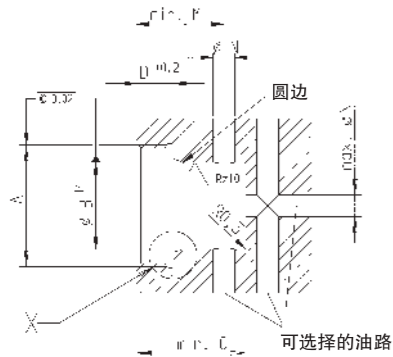
订货号	产品型号	承压下连轴	无压下连轴	螺纹 [A]	公称直径 [NW]	最大操作压力 [bar]	连接力 *(N)	Md [Nm]	重量 [g]
200003	6989N-05-001	●	-	M20x1,5	3	350	94	15	30
200103	6989N-06-002	-	●	M20x1,5	3	350	94	15	30
240005	6989N-10-001	●	-	M24x1,5	5	500	98	20	56
240105	6989N-20-002	-	●	M24x1,5	5	500	98	20	56

设计特点:
壳体及内部组件不锈钢制。

说明:
轴向密封的表面必须保持清洁, 由于接头光滑的表面, 降低了积灰的可能性。用户可以用压缩空气进行吹灰除尘, 所有元件在轴向的定位公差为+0.5mm, 在径向上的定位公差为+/-0.2mm。



安装的几何尺寸:

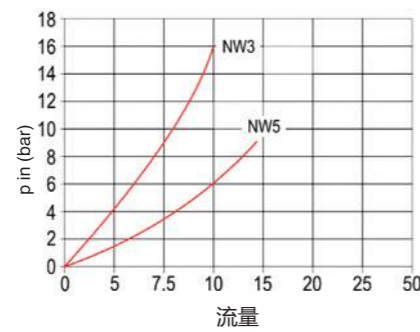


可选择的油路

尺寸表:

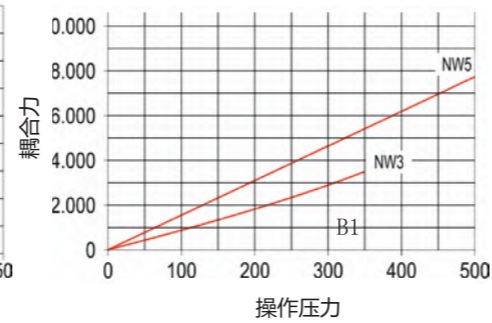
订货号	产品型号	dia. B	C	D	G	dia. H	K	L	M	dia. N	P	OR
200003	6989N-05-001	16	23	8,4	25,9	9,8	13	4,5	19	5	15,5	2 x 2,6
200103	6989N-06-002	16	23	8,4	25,9	9,8	13	4,5	19	5	15,5	2 x 2,6
240005	6989N-10-001	20	25	8,5	27,0	13,5	14	4,5	19	5	18,5	4 x 2,8
240105	6989N-20-002	20	25	8,5	27,0	13,5	14	4,5	19	5	18,5	4 x 2,8

图表:



耦合力:

NW3: F [N] = 9,4 x p [bar]
NW5: F [N] = 15,4 x p [bar]



因技术变化可能改变

旋转接头

NEW!



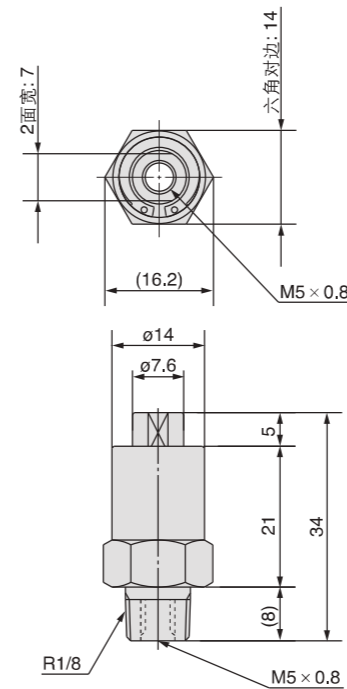
订货号	通路数 n	允许转速 r. p. m	[g]
XZ000001	1通路	3000	25
XZ000002	2通路	2000	160
XZ000004	4通路	1500	390
XZ000008	8通路	900	760

应用领域:
旋转接头用于旋转设备供气, 主要应用于车床, 五轴, 转台等。

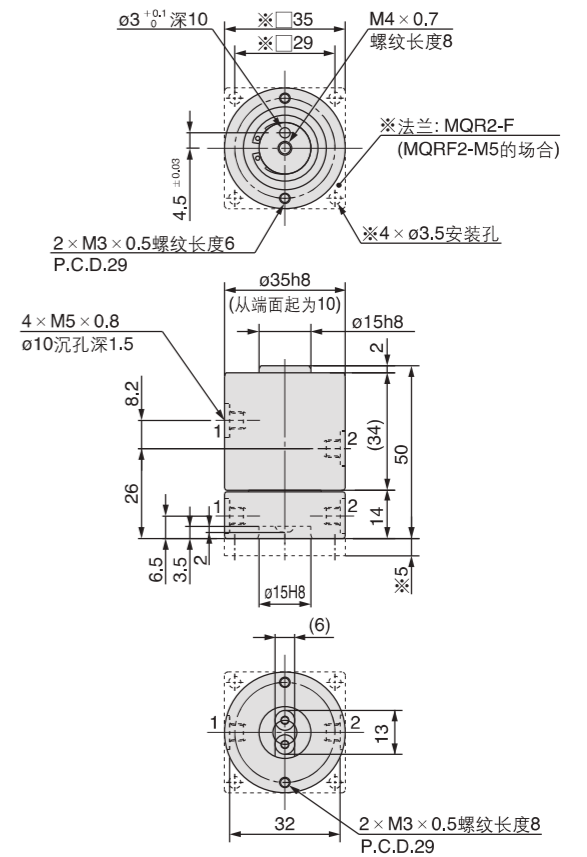
说明:
接口: M5
适用气压范围: -100KP/1MPa
环境温度和流体温度: -10/80℃

尺寸图:

MQR1-M5

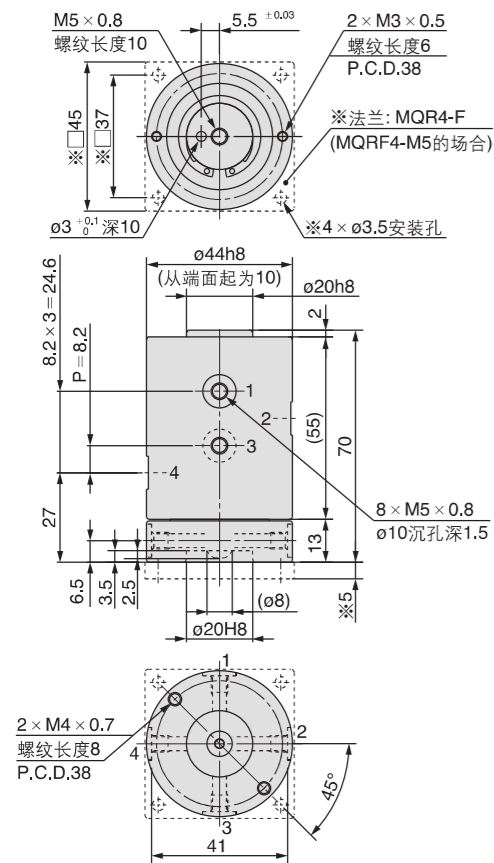


MQR2-M5

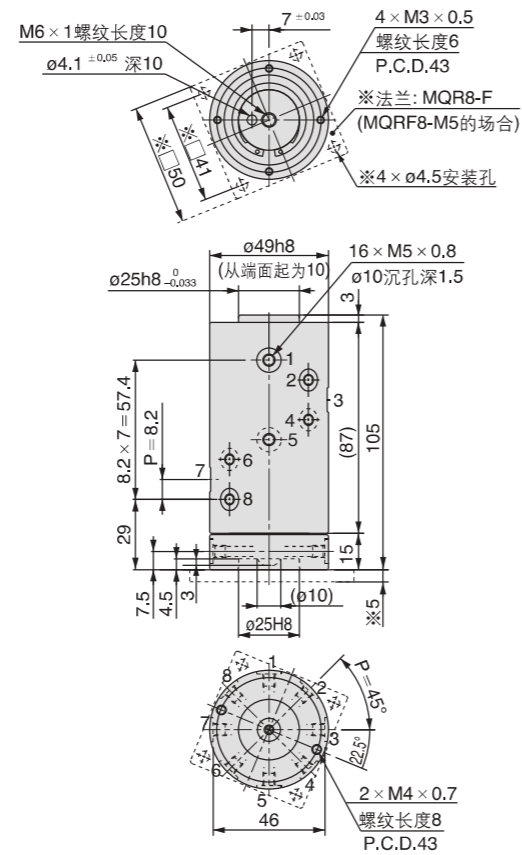


因技术变化可能改变

MQR1-M5



MQR2-M5



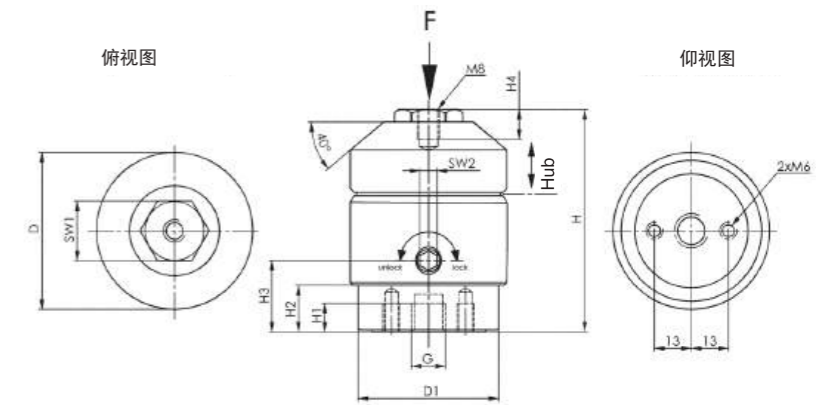
辅助支撑，手动
包含DIN508标准M12X14螺帽，
10.9级M12X30螺杆。
铝合金外壳。

订货号	尺寸	最大支撑力 [kN]	H	行程 [mm]	SW1	SW2	G	重量 [g]
75416	M12	8	78-83	5	21	6	M12	939

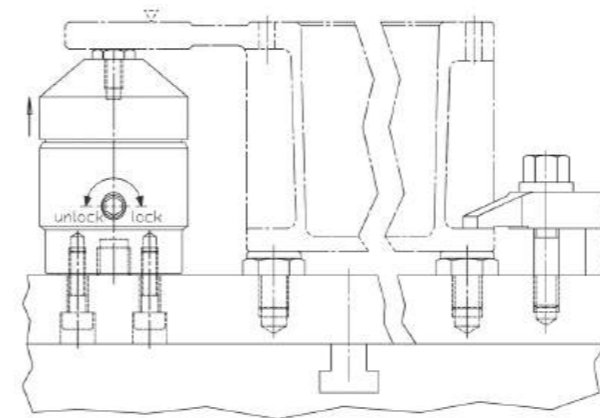


尺寸表:

订货号	尺寸	D	D1	H1	H2	H3	H4
75416	M12	55	49.4	10	16	25	10.5



应用案例:



浮动夹紧元件
包含安装T型块



订货号	尺寸	T型块宽度	G	操作扭矩 [Nm]	F [kN]	浮动行程	夹紧行程	重量 [g]
75754	12	14	M12	15-30	2-8	102-112	0-12	1880
75622	16	18	M16	50-115	8-25	163-175	10-25	6250

浮动行程=低位夹爪和高位夹爪的距离

应用：

- 1.将浮动夹紧安装在夹具或机床工作台上
 - 2.调整红色的高度和角向调整块，并锁紧
 - 3.将零件放置在低位夹爪和高位夹爪之间
 - 4.拧紧上方的六角螺帽，夹紧零件
- 由于夹爪均为浮动，靠一个轻型的弹簧进行定位，所以不会使零件变形

优点：

- 适合大型、难加工零件
- 工件薄弱部分不会变形
- 抵消加工振动

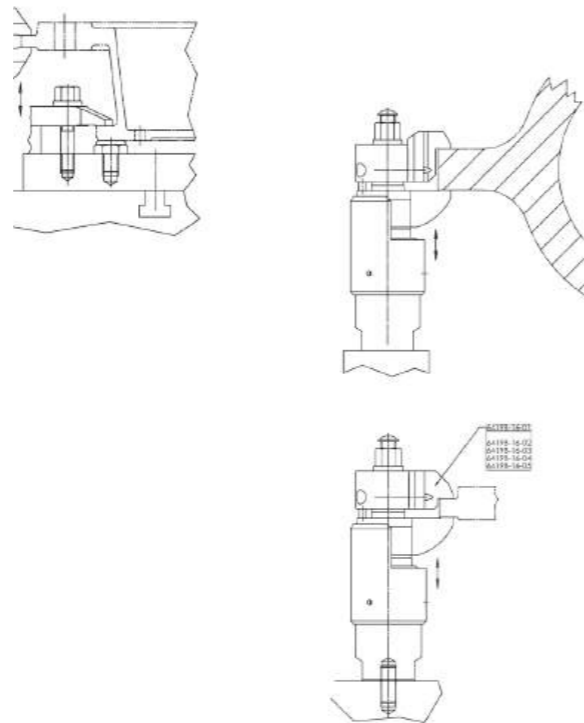
备注：

浮动夹紧用于夹紧或支撑定位点意外的部位，提供额外夹紧力和支撑力。

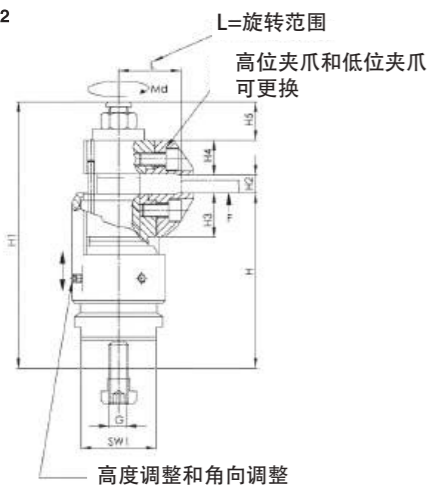
尺寸表：

订货号	尺寸	SW1	SW2	B	B1	D	H1	H3	H4	H5	L	L1
75754	12	46	18	28	15	57	163	26.8	21	32	39	46
75622	16	55	24	54	20	80	261	40.0	29	45	54	68

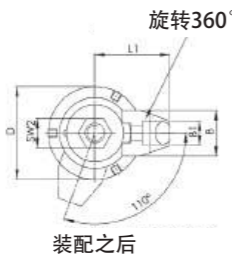
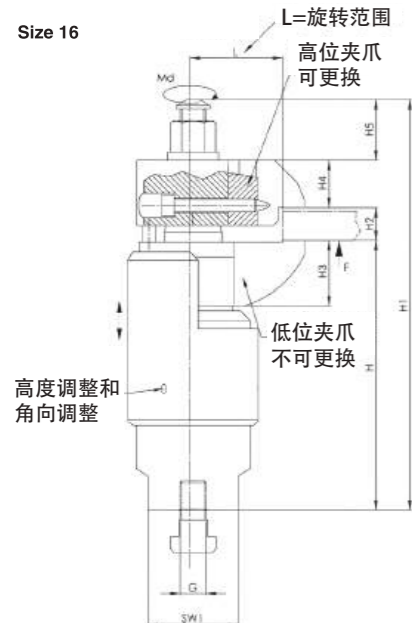
应用实例：



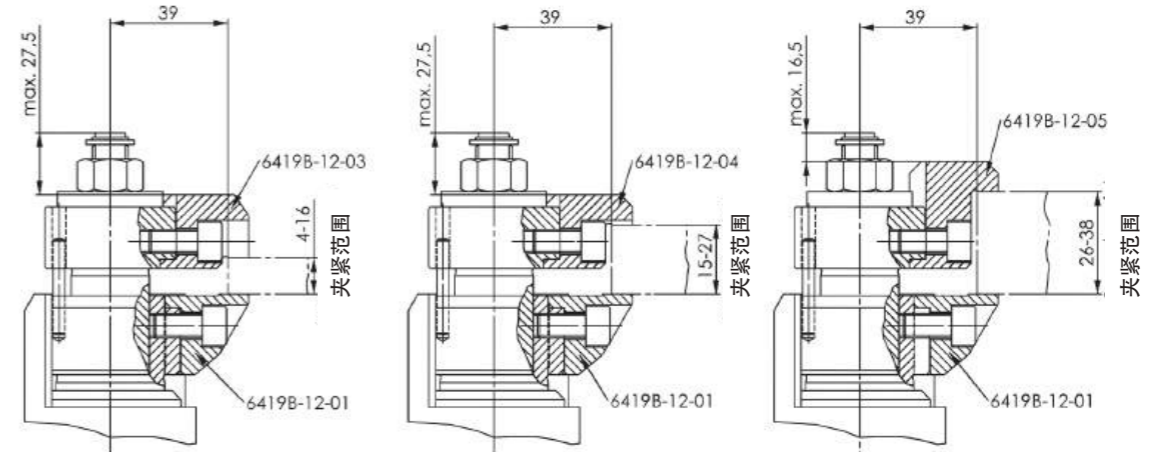
Size 12



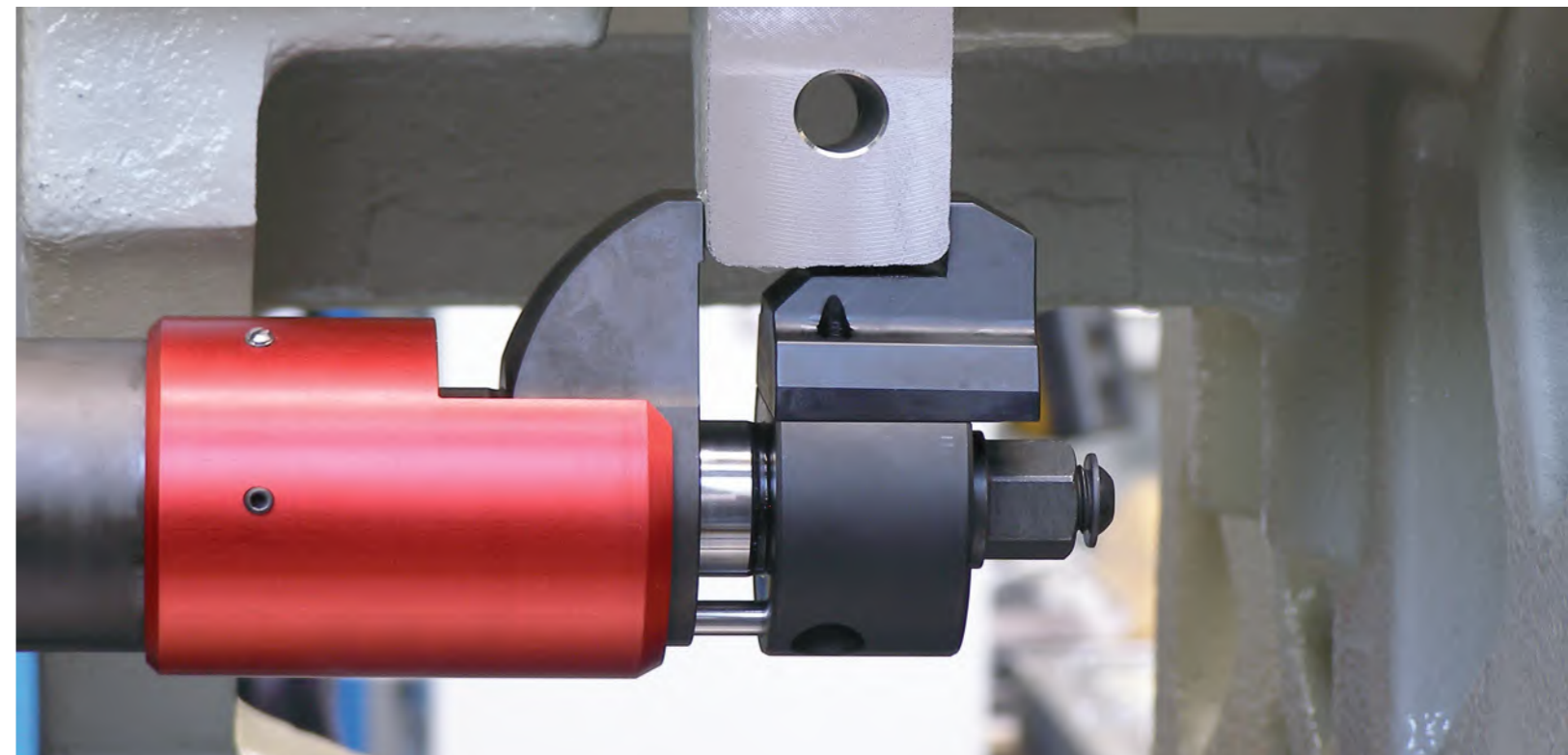
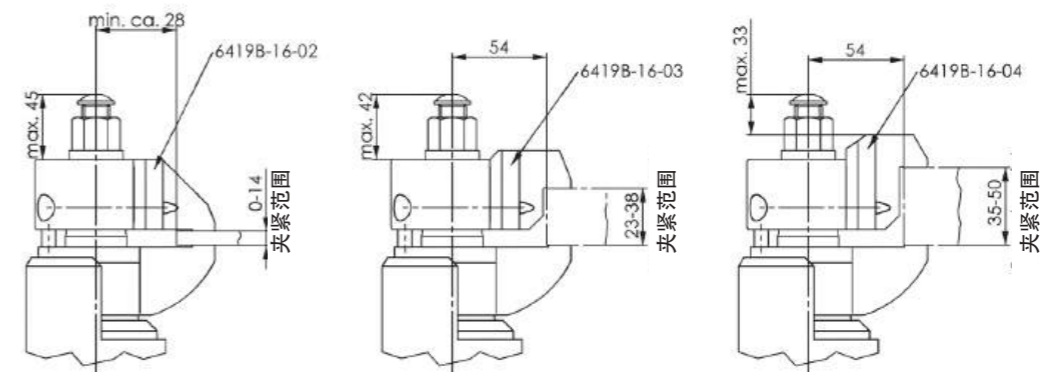
Size 16



夹爪应用 No.6419B-12



夹爪应用 No.6419B-16



因技术变化可能改变

因技术变化可能改变

轻量化卡盘

手动
自定心精度: 0.03

订货号	尺寸	行程	夹持直径 [mm]	夹持力 [N]	重量 [Kg]
QC000750	750	20	750	60000	200

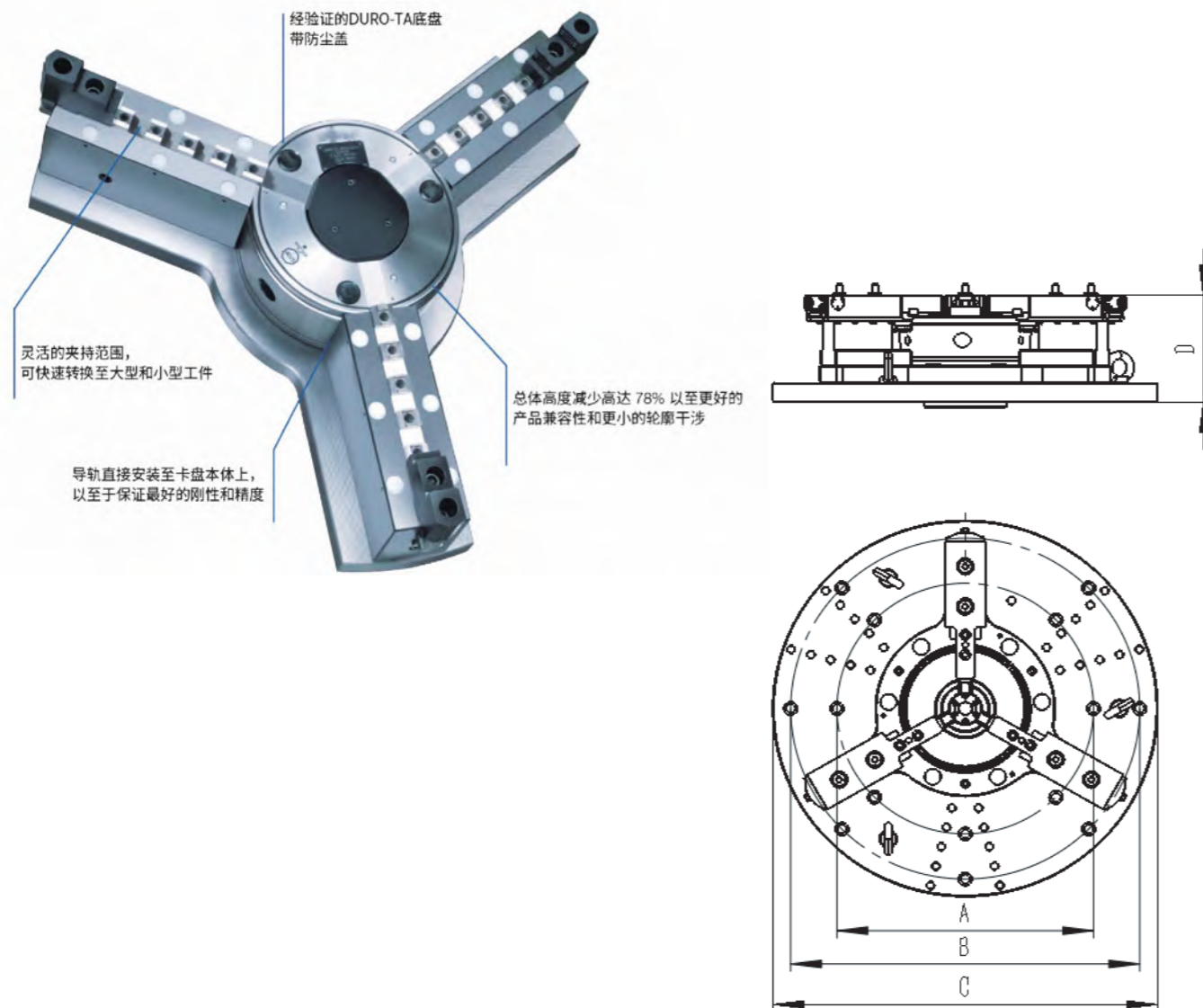
应用领域:

用于车铣机床, 链条式手动卡盘, 带可拆卸的导轨。重量减轻高达75%, 可实现快速换型, 具有最小的轮廓干涉和最高的稳定性。

需要请索取:

- 安装图纸
- 更多的自动化解决方案选择

NEW!



因技术变化可能改变



四点装夹工位, 集成轴承结构与直接锁紧控制系统, 适用于最高转速2200 rpm的铣削/磨削复合设备。



因技术变化可能改变



因技术变化可能改变



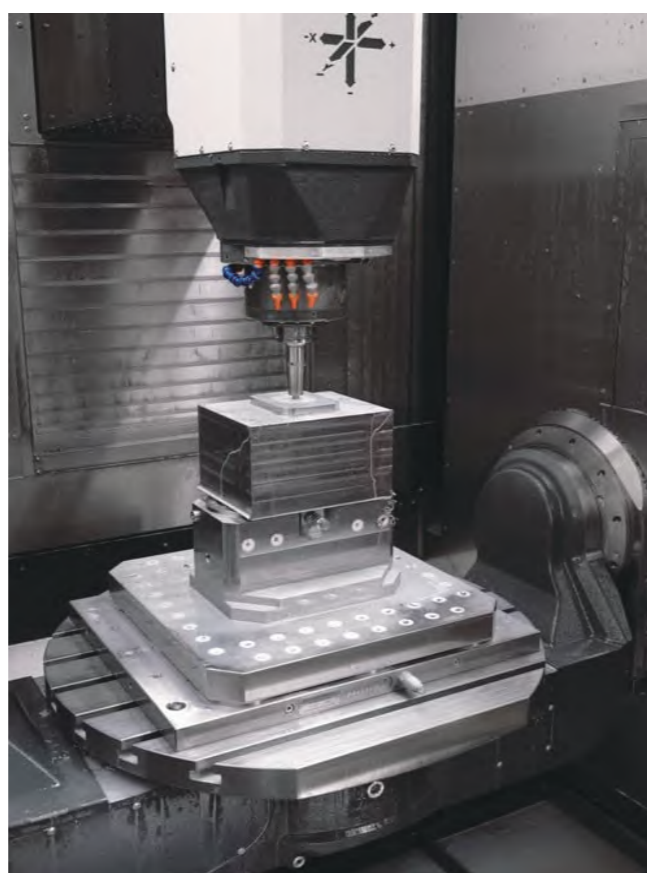
针对大型铝制工件, 可实现直接装夹。通过在工作台集成零点定位模块, 并配合模块化连接与中间过渡元件, 构建灵活高效的装夹方案。



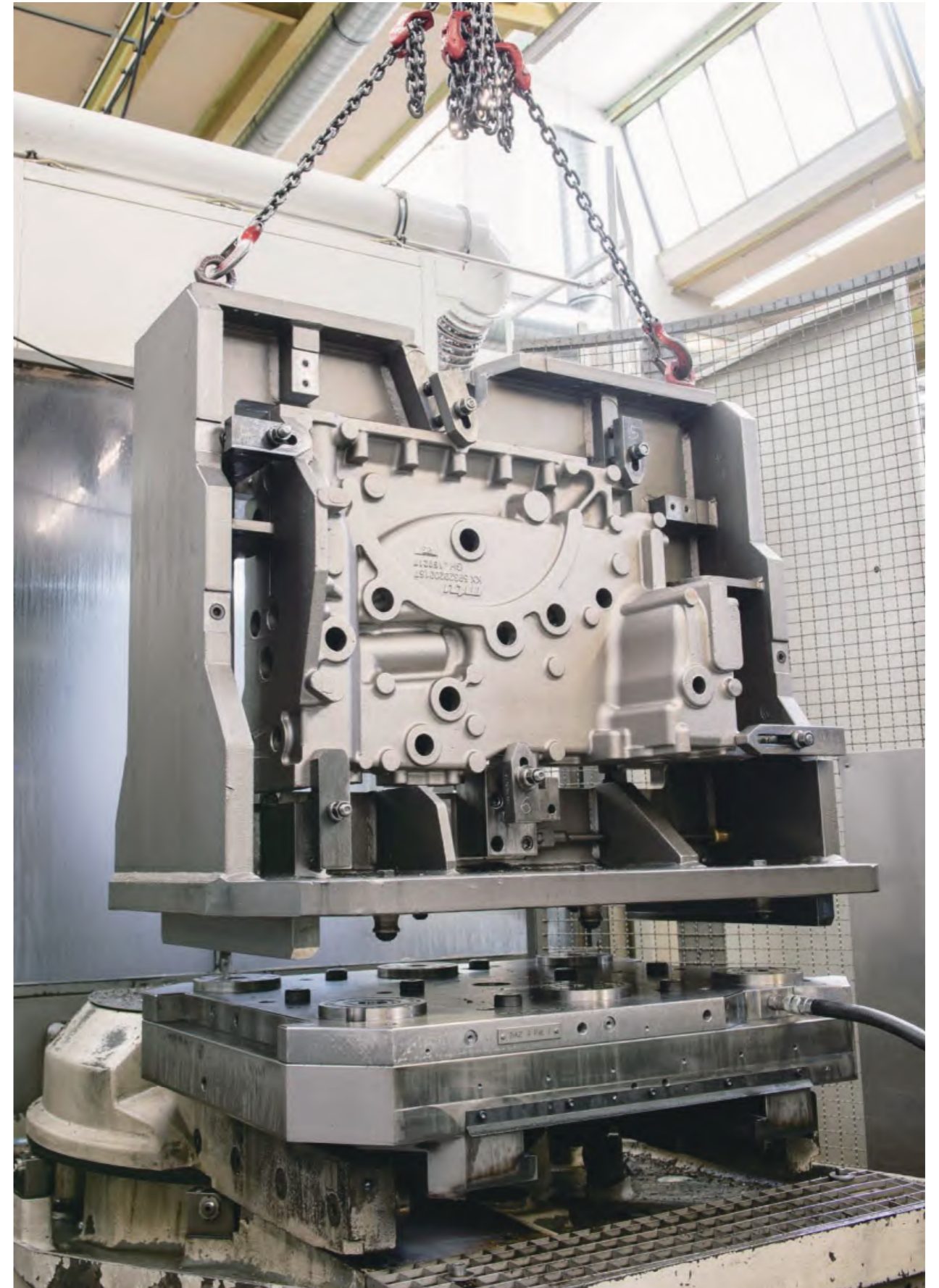
因技术变化可能改变



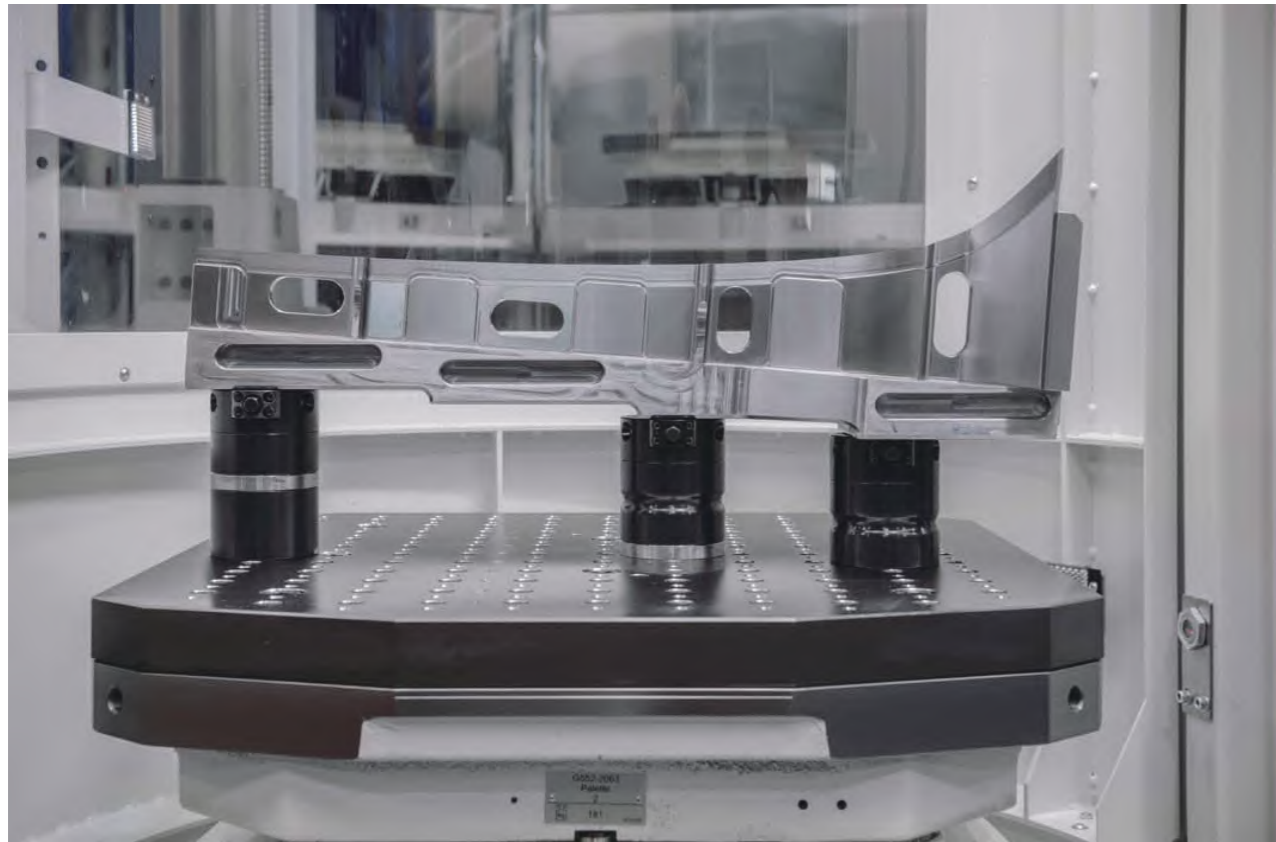
依托模块化零点定位技术，实现五面加工的最佳可达性。



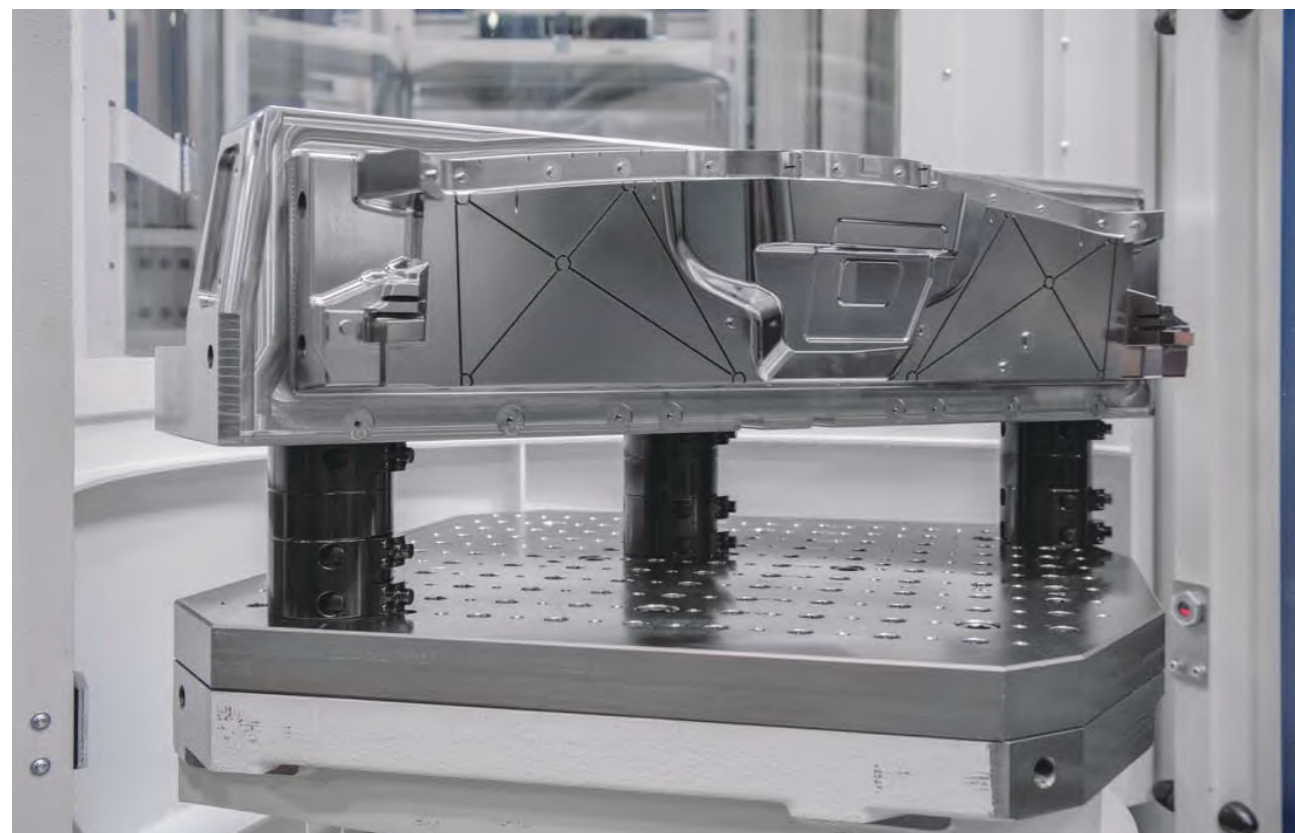
因技术变化可能改变



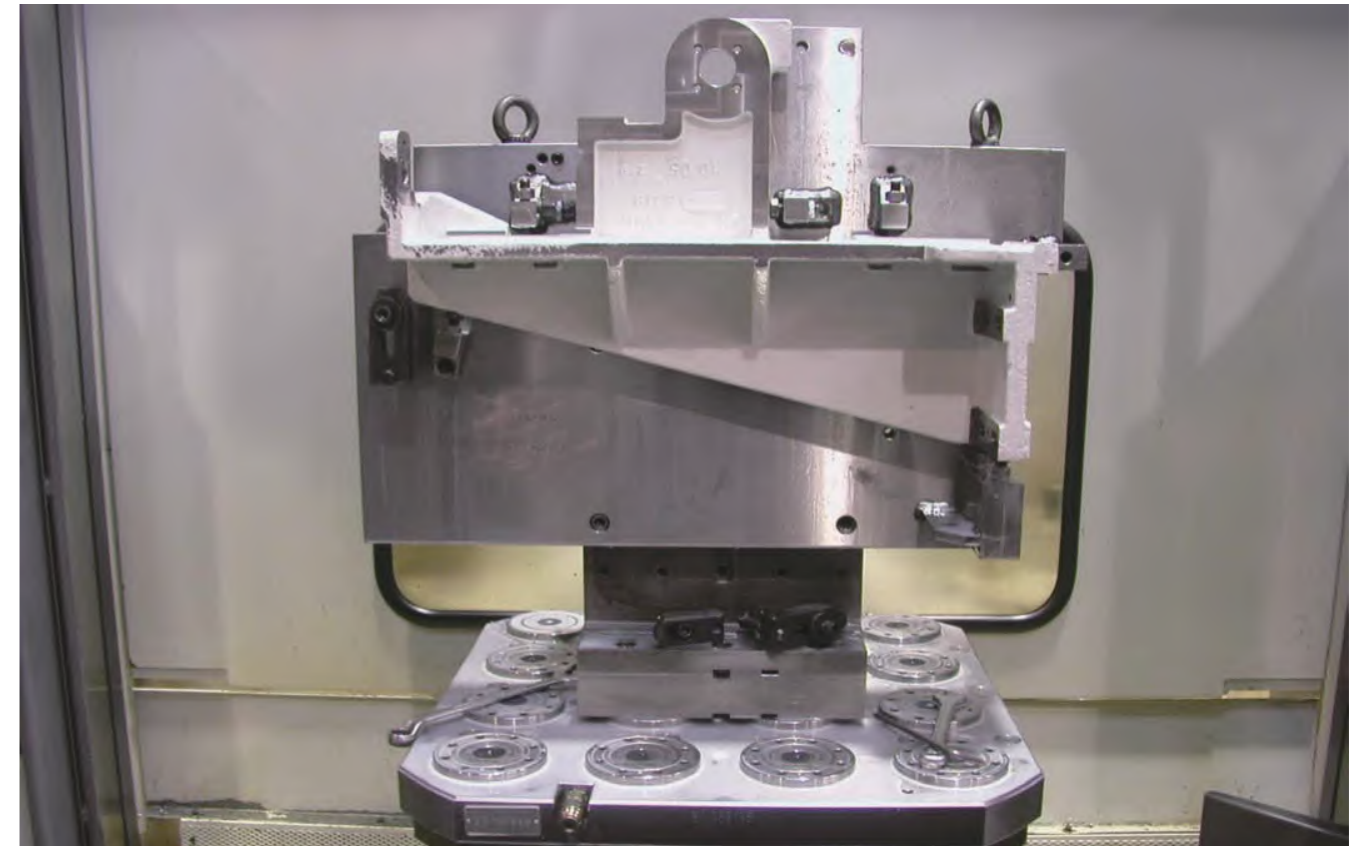
因技术变化可能改变



模块化机械零点定位系统，广泛应用于工装与模具制造领域。
基于标准化模块组合设计，可灵活调整不同装夹高度，适应多样化工况需求。



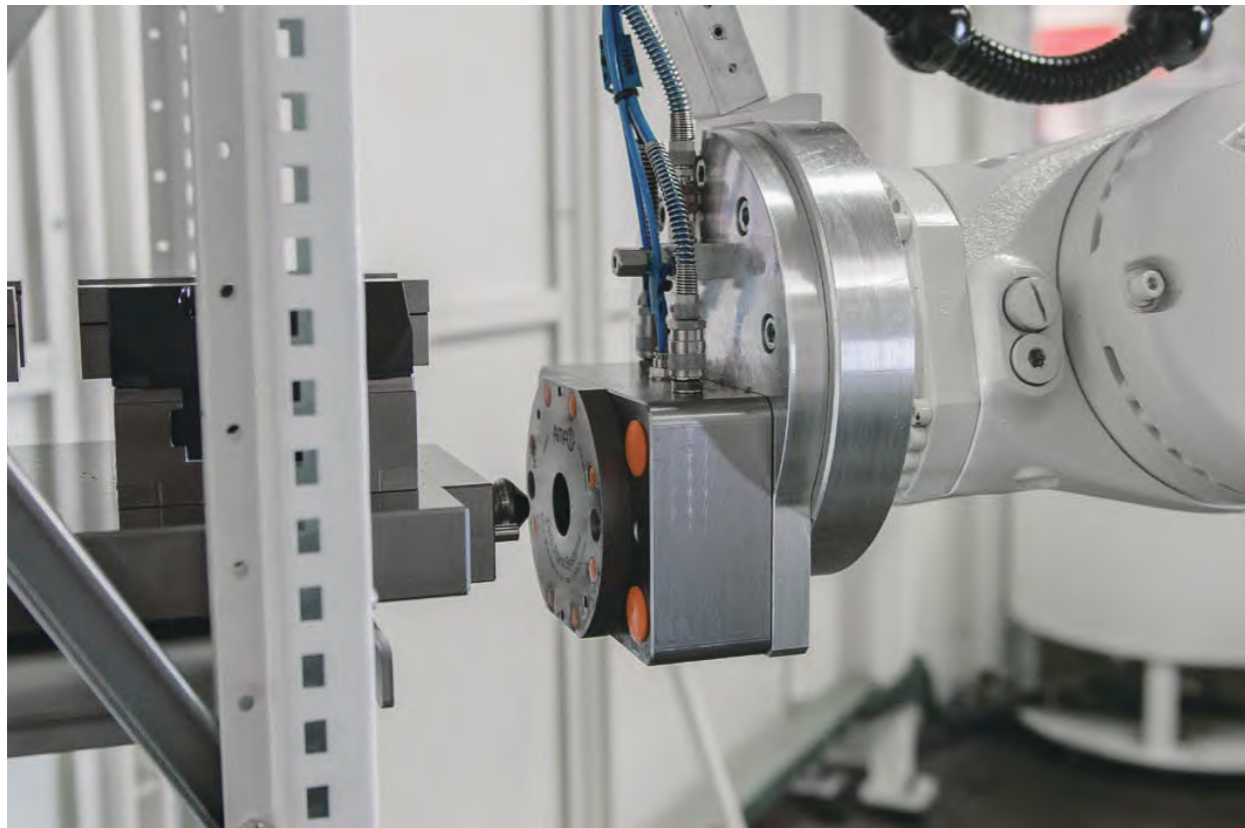
因技术变化可能改变



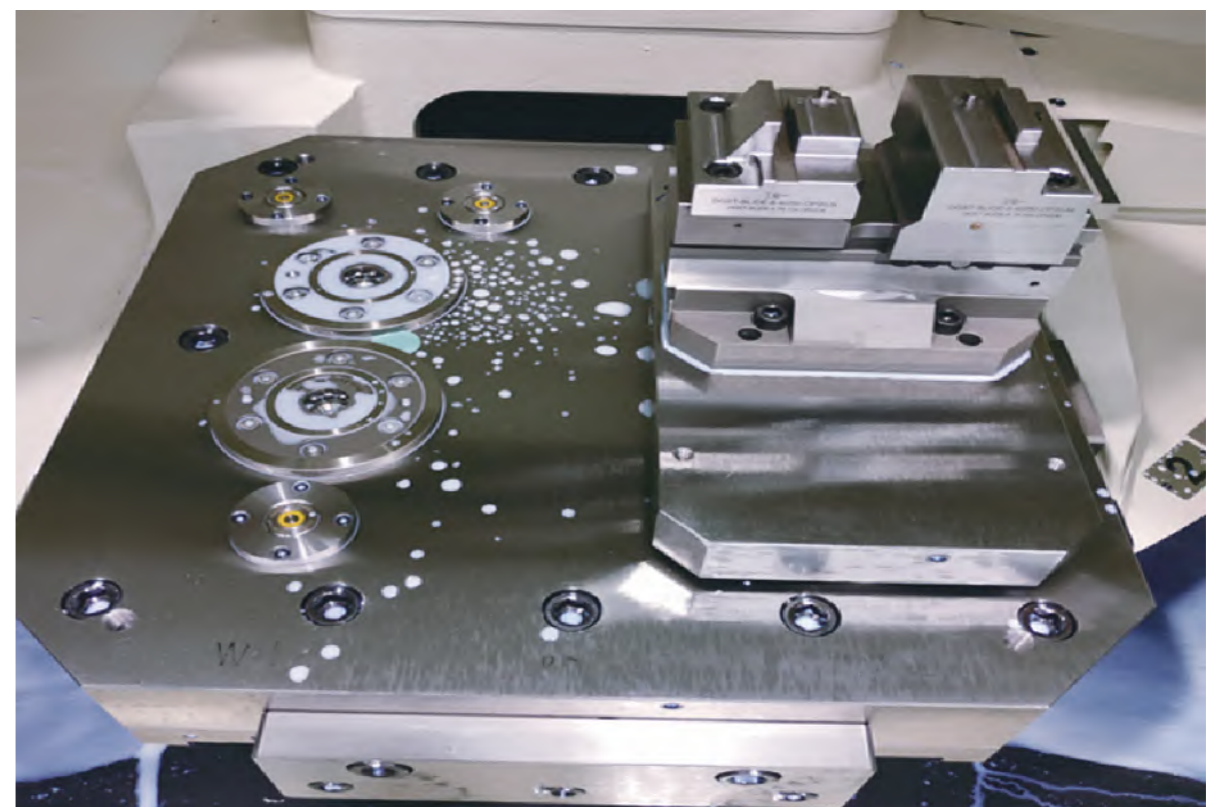
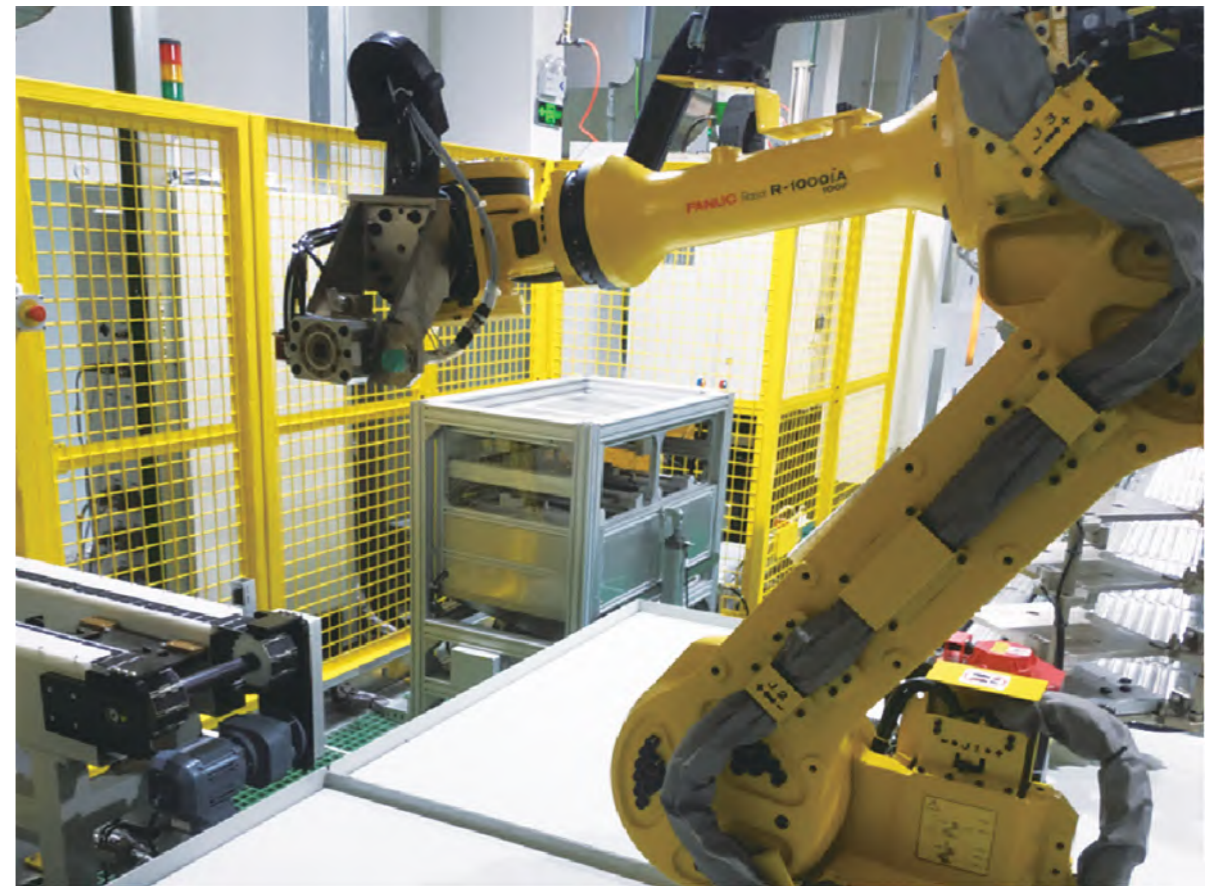
AMF英世齐零点定位系统在不利受力条件（力臂较大）下的钻削加工中，依然具备可靠的夹紧性能。
即便面对高切削参数与复杂工件，也能确保加工过程稳定可靠。



因技术变化可能改变



自动化解决方案，机械手末端快换



因技术变化可能改变

因技术变化可能改变