

零點定位系統

ZERO-POINT-SYSTEM



大型自動化裡不可
或缺的一部分



百年工藝的堅持就從在這裡開始

自從Andreas Maier在1890年創立AMF公司以來，AMF公司經歷了很多激動人心的時刻。今天，我們成為歐洲領先的製造商，在夾具，手工工具和鎖具等不同行業提供超過5,000種不同種類的產品。通過這些廣泛的產品系列我們可以滿足客戶的各種不同需求。提供最優質的產品並且接受來自各種層次的挑戰：提供專業諮詢服務，現代化的團隊組織，個性化的解決方案(包括特殊的產品研發)，能適應不同工程的柔性化產品，等等。我們認為這是非常讓人興奮的事，AMF公司每天都期盼與我們公司團隊和客戶一起去面對這些挑戰，不管是現在還是將來，我們都會一如既往的進行下去。這正是我們能夠讓您信賴的。

公司歷史

- 1890年 Andreas Maier先生創建主要生產鎖具的AMF公司。
- 1920年 產品範圍延伸到扳手。
- 1928年 建成“Fellbach 鎖具”裝配生產線。
- 1951年 AMF導入夾緊零件的生產，並轉向工夾具領域。
- 1965年 快速夾具擴大了AMF的產品範圍。AMF的型錄已用10種語言印刷
- 1975年 在液壓夾緊技術領域進一步專業。
- 1982年 夾緊的夾具系統使AMF在工具夾領域更加專業。
- 1996年 AMF在公司所有業務部門實行團隊組織化管理，質量管理通過ISO 9001認證。
- 2001年 AMF為所有產品提供服務保證。
- 2004年 導入零點定位夾緊系統。
- 2007年 磁力夾持技術拓展AMF產品範圍。
- 2009年 開發AMF真空夾持技術並推向市場。
- 2012年 主軸清潔設備及雷射標籤機器導入生產系統。



執行董事

> Johannes Maier / Volker Göbel



AMF產品的服務保證

> 這是我們通向巔峰的唯一道路

- 5 個性化產品開發
您需要的產品在市場上不存在怎麼辦？請聯繫我們吧，我們將為您尋找最好的解決方案——不管是特殊產品還是全新待開發的產品。
- 4 質量保證
我們堅持高質量的標準，對於客戶的抱怨持開放態度，不做虛假文章——盡最大的可能滿足用戶，甚至超越了產品的質量保證期。
- 3 品質體系認證
從1890年至今，AMF多年來始終堅持高標準的內部生產質量管理，並獲得了ISO 9001現代化的質量管理體系認證。
- 2 交貨迅速
AMF始終保持着5000種以上的成品庫存，保證達98%的產品隨時可以交貨。您訂購的現貨產品甚至當天就可從我們的倉庫發運。
- 1 專家的真誠服務
不同的任務採用不同的解決方案。在AMF的專業產品範圍內，您可以迅速找到可靠的方案；不管是通過您當地的代理商還是通過Amf的專業團隊，一個電話就可解決問題。
- E Made in Germany
無庸置疑，我們的產品系列都是由我們在德國的專業團隊開發和製造的。

零點—零點定位快速換模系統特性介紹

4 - 13

效率革命 : K10.2 零點定位裝置

14 - 20



微型機械式零點定位器

21 - 22



K10.2 定位板和托板

23 - 30



內置式安裝型零點定位裝置

31 - 38



外置安裝型零點定位裝置

39 - 42



水平快速裝夾零點定位裝置
夾緊型零點定位裝置

43 - 44



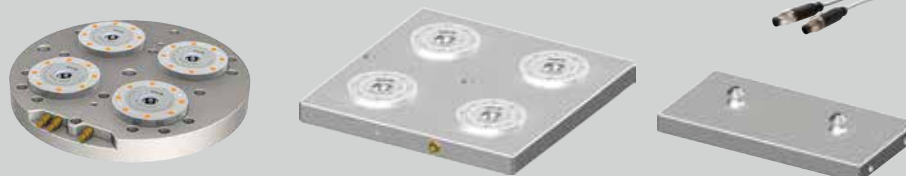
AMF 自動化解決方案

45 - 51



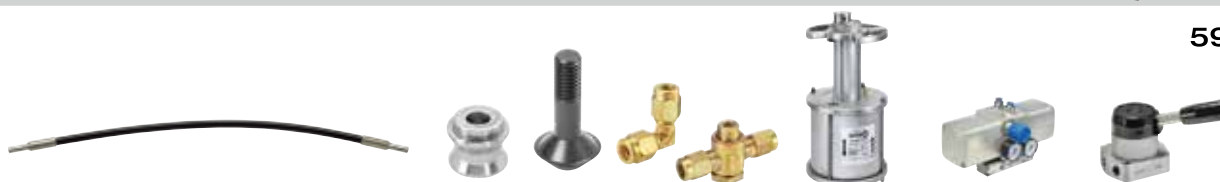
液壓零點定位板
快速替換裝板

52 - 58



附件

59 - 69



因技術改變可能更改



NEW!

鍍鋅快速接頭
No.6370ZSK



NEW!

圓形安裝式定位裝置
No.6206LA



NEW!

圓形內置安裝型零點定位器，
具有4方向定位
No.6206ILA



圓形內置安裝型零點定位裝置，
螺紋旋緊
No.6203L-02

氣-液增壓泵
No.6370ZD-004





內置安裝型自動化
零點定位裝置
No.6103HA-20-05



NEW!
鎖模定位銷螺絲
No.6370ZNM



K10.2內置安裝型零點定位裝置
No.6204HA/No.6204IHA



NEW!

螺絲孔蓋
No.6204ZS-02

油壓零件套組
No.6370ZS-06-2000

NEW!





效率，精度，快速— AMF零點定位系統的精華

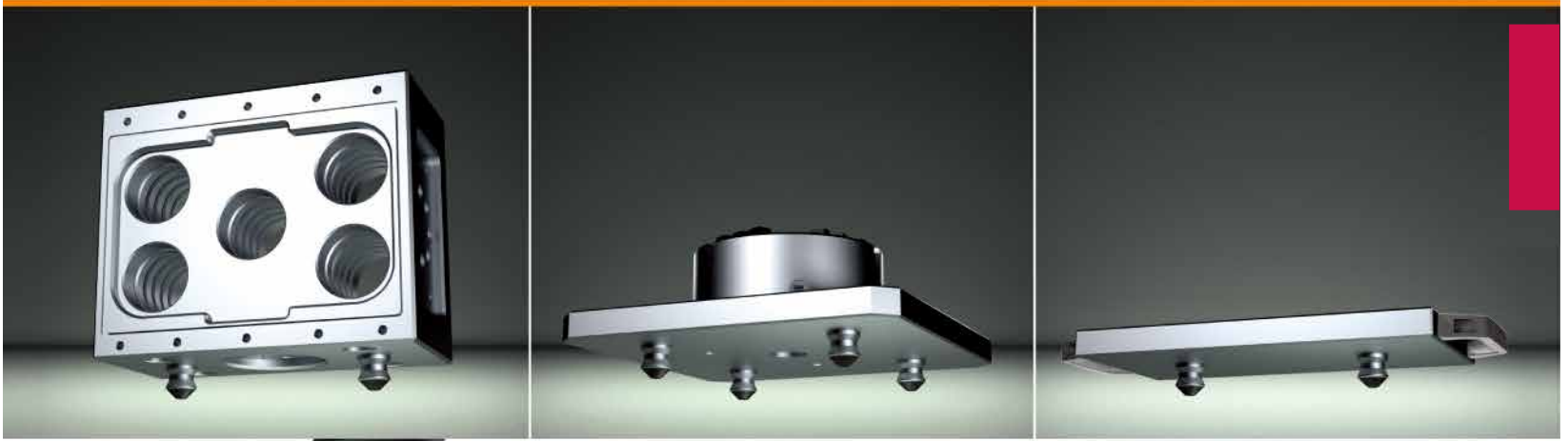
通過使用最新的AMF零點定位系統，您可以大大優化生產中工件的夾持和換裝，並縮短機台的交換時間，節約成本！

零點定位系統技術為您帶來明顯的效益：

- > 增加機台實際加工時間
- > 縮短工件或夾具的更換時間
- > 重覆定位精度高
- > 單一的接觸界面可適用幾乎所有的機台
- > 定位和夾持同步實現



因技術改變可能更改



> 零點定位系統中的定位銷是機床台面與工件或者夾具的連接接觸界面。它保證了精確的定位和可靠的夾緊。產生的作用力通過定位銷傳遞給零點定位裝置。

> AMF 零點定位系統的零點定位裝置製造十分精密，它保證了工件或夾具的安全和可靠夾緊。通過它的高夾緊力和拉緊力，他們幾乎可適合應用任何場合。





定位口徑大，易於安裝

不再需要費時的去找定位孔，透過緊固螺栓頭的導引錐度，可自動定位。

靈活的傾斜角裝卸

透過零點定位銷表面輪廓的強化設計實現可自由傾斜的安裝定位及拆卸。

鋼珠三面貼合接觸

鋼珠由三個方向平均受力，所以定位銷得以穩定的鎖固在零點定位裝置中。

Amf零點定位系統的優勢----在於對概念與細節的苛求

透過經驗與創新，將零點定位系統優秀的特點，呈現在其領先的地位上。

並由系統本身多項的優點證明，Amf的零點定位系統在零點定位夾持的技術領域中，具有領導及革新的地位。



清潔簡單容易

零點定位系統可直接以空氣噴槍輕鬆清理，不必繁複的抽吸方式。

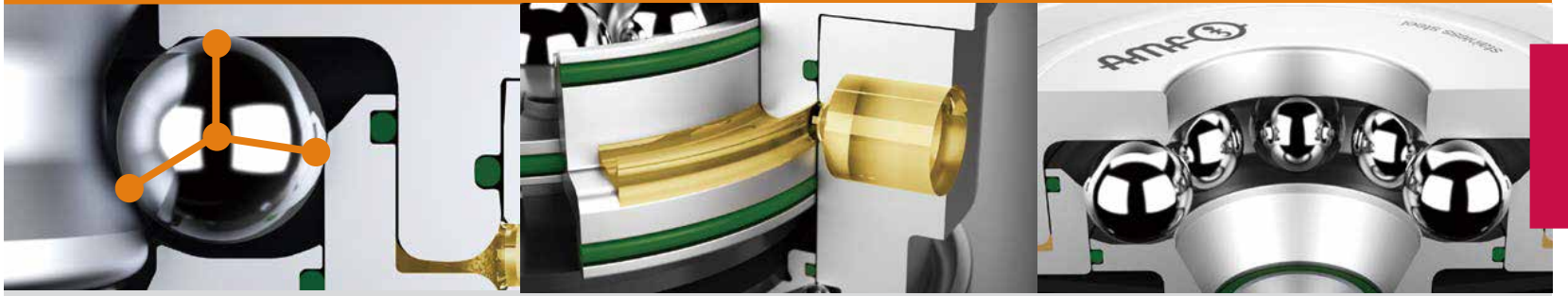
自動除屑功能

Amf零點定位系統有氣壓除屑功能。所以定位器內的切屑及油汙可以被有效的吹除。

完全採用不鏽鋼，免維護

高強度合金，硬化處理的不鏽鋼-耐酸鹼耐強腐蝕。

因技術改變可能更改



三點接觸傳力原理

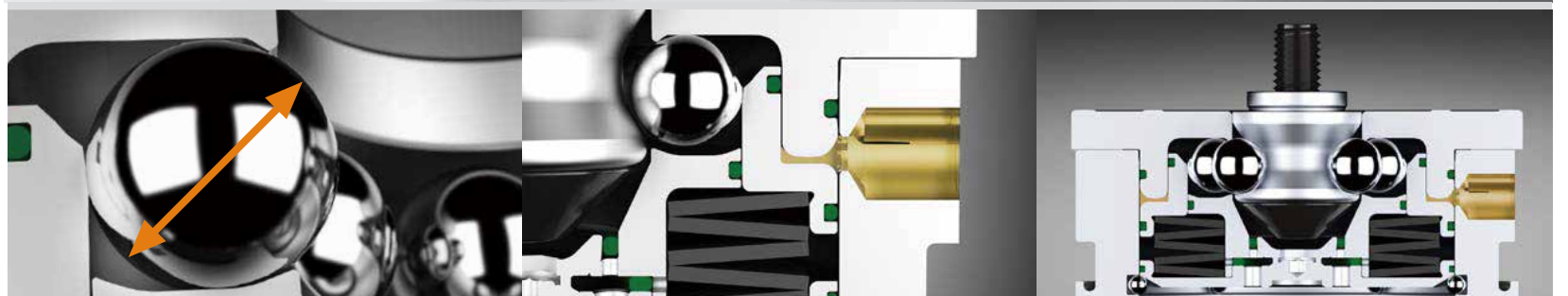
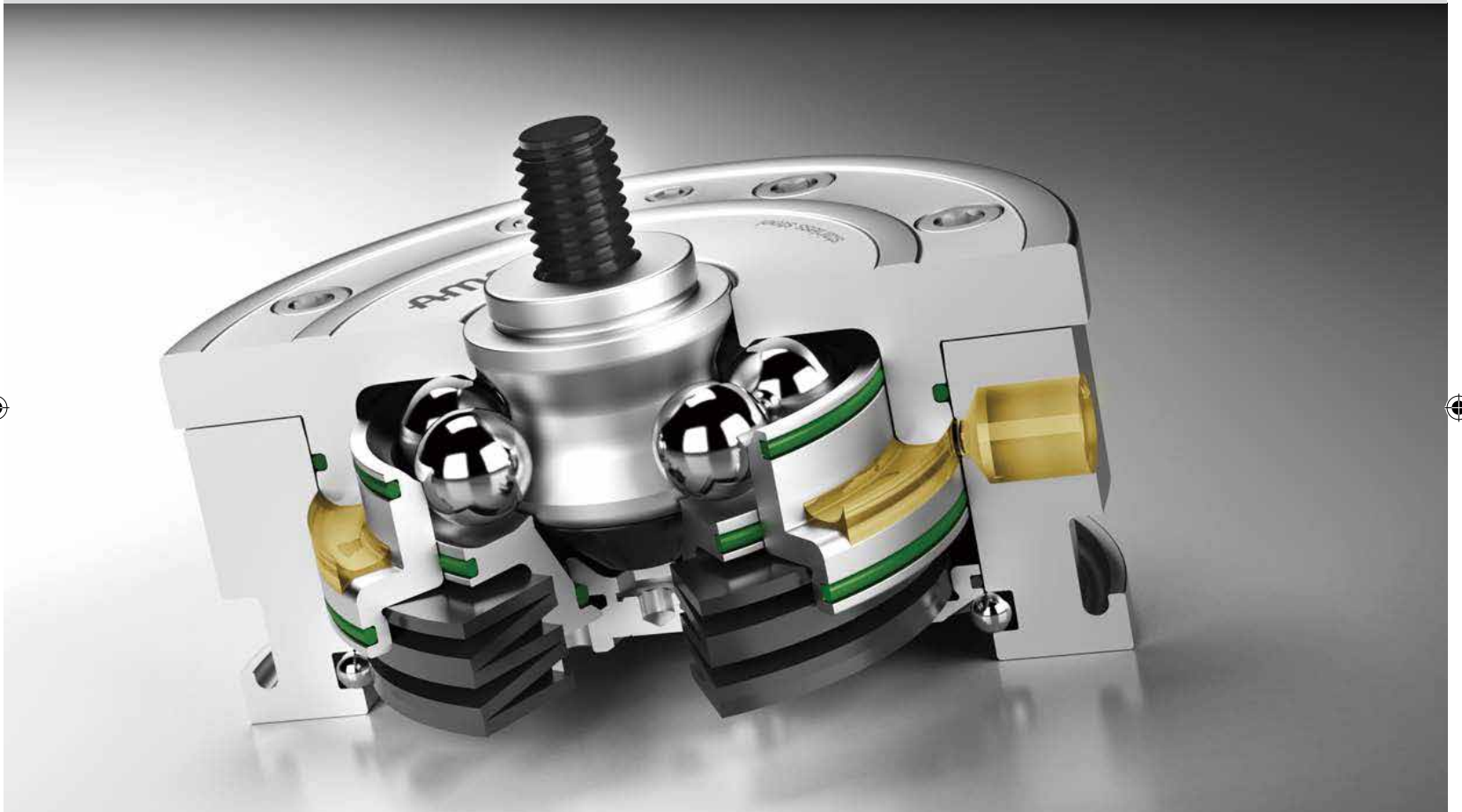
鎖緊力透過趨近於正三角的三點原理進行力的傳遞。這種強化的受力分佈方式，可有效降低鋼珠的剪力負荷。

氣壓/液壓的供給選用方式

透過內置於副板的迴路孔進行氣、液壓的供給。捨棄外接壓力源管件的方式並且可降低安裝(副)板的厚度。

無鋼珠固定器

鋼珠可在軌道中自由滾動。這樣的自由滾動可使鋼珠不斷的自由配置，更加延長使用壽命。



鋼珠球徑大

鋼珠表面積相較於其它系統的鋼珠增加784%

系統安全可靠

解鎖過程安全可靠。系統始終處於可解鎖打開的狀態，不會發生活塞受阻而無法打開。

超大拉緊力、夾緊力及鎖緊力

拉緊力最大可達105KN
夾緊力最大可達40KN

關於AMF零點定位系統常見的問題和答案

什麼是夾緊力和拉緊力？

尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]
K10	10	25
K20	20	55
K30	30	105

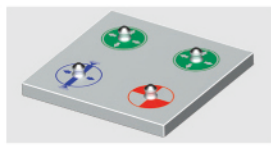
- > 夾緊力描述的是鎖緊銷被拉入到零點定位裝置中被鋼珠夾緊時所受到的力。夾持力指的是夾緊螺絲的最大允許的拉力。

什麼是重覆精度？

預定位	[mm]
重復定位精度	[mm]

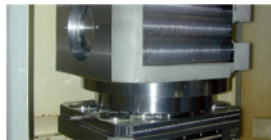
- > 重覆精度指的是工件上紀錄的參考點在工件從夾具上移開，再重新裝夾後，同一工件上的這個參考點位置變動的公差範圍。用AMF零點定位系統裝夾的重覆定位精度小於0.005mm。

使用零點定位銷，單向定位銷和夾緊定位銷的優點是什麼？



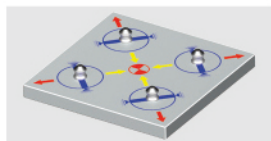
- > 不同類型定位銷的組合使用，可彌補定位銷和零點定位裝置間的位置公差。固定參考點的重覆精度主要是由零點定位銷產生的。單向定位銷提供旋轉方向自由度約束。緊固型定位銷並不能起作用，只起到夾緊的作用。

我們可以在機械加工程序中直接將定位銷與工件連接起來嗎？



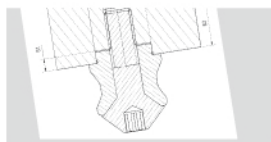
- > 通過將定位銷直接與工件連接可以有效節省用於製造夾治具的投資，這樣工件可以直接通過零點定位裝置夾緊。並且可以通過一次夾持實現五面加工。通過不同尺寸的定位銷可以與不同規格的工件相連接（接頭規格M6到M16）。

零點定位系統如何對金屬切削中產生的熱變形進行誤差補償？



- > 通過不同的定位銷組合設計，可以抵銷工件和零點定位裝置間因熱變形而產生的誤差。按照型錄第58頁定位銷的排列即可實現此功能。如果您有其它的技術要求，歡迎隨時與我們聯繫。

如果自己安裝零點定位裝置，定位裝置與定位銷之間間距誤差應該保持在多少以內？



- > 按照要求，零點定位器和定位銷之間的公差需要保持在 $\pm 0.01\text{mm}$ 內。

我從哪裡可以得到安裝圖紙或安裝手冊？

需要請索取：

- 安裝圖紙
- 自動化解決方案

> 如果您需要的話，我們會很高興的立刻email給您這些資料。

AMF零點定位系統適合有腐蝕加工環境嗎？



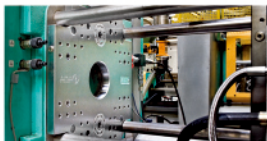
> AMF零點定位系統適合幾乎所有的加工方式，比如腐蝕加工、磨削、銑削和車削。通過完全密封技術，零點定位系統可以在液體內或其它惡劣環境下使用。

AMF零點定位系統可以在塑膠射出機上使用嗎？



> 特別是在需要經常更換塑膠模具的時候，使用零點定位系統可大大縮短更換模具的時間，系統的投資成本可以在較短的時間內，因節省換模時間而逐步收回。與其它機械夾緊不同，零點定位按鈕夾緊，方便快捷。

零點定位系統的最大工作溫度是多少？



> 最大的工作溫度是按照80°C標準設計的。如果需要在更高的溫度下工作，歡迎隨時與我們聯繫。

什麼是自動除屑功能？它是怎麼工作的？

緊力 kN	吹屑	重量 [Kg]
25	✓	0.4E
55	✓	1.4E
	✓	3.4E

> 自動除屑功能是指將壓縮空氣從零點定位裝置底部的氣孔中導入，形成氣流並把切屑、冷卻液或其它雜質從零點定位裝置的中央開口中吹出。

我們什麼時候液壓增壓器，什麼時候用氣壓增壓器？



> 液壓增壓器：通過將氣壓轉換成液壓，並將壓力放大8倍來操作液壓式零點定位系統。
氣壓增壓器：將氣壓增大2倍來操作氣壓式零點定位系統，並補償供氣管道中的壓力波動。

專利式安全系統在液壓零載定位系統是如何工作的？什麼時候可起作用？



> 如果零點定位器中的密封圈有洩漏，彈簧腔中很快會充滿液壓油，這可能導致活塞移動受阻，零點定位裝置將無法打開。這無法避免的就得破壞夾治具或零點定位裝置。專利式安全系統確保了在此狀況下，彈簧腔中的油可釋放掉，活塞可重新工作。

您的機台是用來加工生產還是讓您練習裝夾工件的呢？

這個評估很簡單！

使用AMF零點定位系統您可以減少90%的換裝時間，機台等待時間大幅降低，從而節省更多資金.....讓我們花些時間，來估算一下AMF零點定位系統給您增加效益的潛力吧。

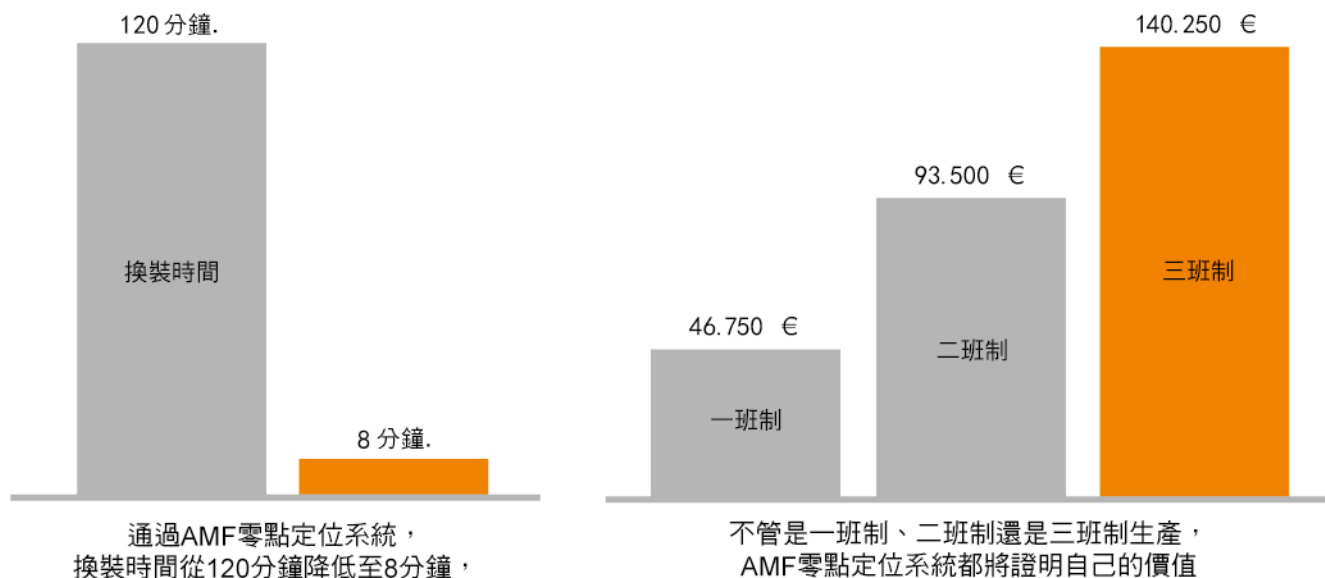
*以下表格可以評估看看

舉例說明使用零點定位系統前後的對比：

狀態	沒有使用零點定位系統	使用零點定位系統
機台工時價格	€ 100, - - / 小時	€ 100, - - / 小時
每班次換裝次數 (8小時)	4 x	4 x
每次換裝消耗時間	30 分鐘.	2 分鐘.
每班次換裝消耗時間 (8小時)	120 分鐘. (2 小時)	8 分鐘. (0, 13 小時)
每班次換裝消耗資金 (8小時)	€ 200, - -	€ 13, - -
每年單班換裝總消耗資金 (250工作日)	€50.000, - -	€ 3.250, - -
年節省成本 (8小時/天)		€ 46.750, --

大幅降低換裝的時間，必將讓你親身感受前所未有的效率的快速提升。

如果以前在各班次內需要120分鐘的時間來4次更換夾治具，使用AMF零點定位系統可以將這個時間降低至8分鐘。夾具、工件的快速切換，以及與之配套的刀具的快速切換，在機台周邊對操作時間大大削減，從而生產效率迅速提升。以上例子中，用戶每年3班生產使用AMF零點定位系統，共可節省140,250歐元，而用戶為此投資在4套零點定位夾緊板以及附件上的費用僅僅是3,750歐元而已。



因技術改變可能更改

液壓零點定位系統和氣壓零點定位系統的色彩表示

橘紅底色代表液壓零點定位系統

淺藍色底代表氣壓零點定位系統

		K02	K5		K5.3	K10		K10.2	K10.3	K20		K20.3
		氣壓	液壓	氣壓	氣壓	液壓	氣壓	液壓	氣壓	液壓	氣壓	氣壓
夾緊/鎖緊力可達	[kN]	0,23	5,0	1,5	1,5	10,0	8,5	10,0	10,0	20,0	17,0	17,0
拉緊力	[kN]	6,0	13,0	13,0	13,0	25,0	25,0	25,0	25,0	55,0	55,0	55,0
使用次數	[件]	2.500.000	250.000	2.000.000	4.000.000	2.500.000	400.000	2.500.000	4.000.000	1.500.000	150.000	4.000.000
打開定位裝置需要的 Min. / max. 壓力	[bar]	6 / 14	50 / 60	8 / 12	5 / 12	50 / 60	8 / 12	50 / 60	5 / 12	50 / 60	8 / 12	4,5 / 12,0
鎖緊定位裝置需要的 Min. / max. 壓力	[bar]	-	-	5 / 6	-	-	5 / 6	-	-	-	5 / 6	-
開鎖時所需要的油量	[cm³]	1,0	1,5	1,5	5,0	3,0	3,0	3,0	17,0	10,0	10,0	37,0
鎖緊時所需要的油量	[cm³]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
偏移導正量	[mm]	1,0	4,0	4,0	4,0	6,5	6,5	6,5	6,5	12,0	12,0	12,0
重覆定位精度	[mm]	< 0,02	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005

		K40		水平安裝型 K20	水平安裝型 K40	精密型K10	渦輪型K23
		液壓	氣壓	液壓	液壓	液壓	液壓
夾緊/鎖緊力可達	[kN]	40,0	30,0	20	40	1,3	23
拉緊力	[kN]	105,0	105,0	55	105	25	23
使用次數	[件]	100.000	150.000	1.500.000	100.000	150.000	150.000
打開定位裝置需要的 Min. / max. 壓力	[bar]	50 / 60	8 / 12	50 / 60	50 / 60	50 / 60	25 / 50
鎖緊定位裝置需要的 Min. / max. 壓力	[bar]	-	5 / 6	-	-	-	20
開鎖時所需要的油量	[cm³]	27,0	27,0	10,0	27,0	3,5	7,5
鎖緊時所需要的油量	[cm³]	-	-	-	-	-	10,7
偏移導正量	[mm]	12,0	12,0	11,0	11,0	4,0	1,0
重覆定位精度	[mm]	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005

讓你有更高的效率 - K10.2 型零點定位裝置

零點定位系統並不一定意味著昂貴的價格。

K10.2型零點定位系統將為您提供最好的技術和優惠的價格。
它的優點如下：

- > 驚人的工作效率
- > 大幅降低換裝時間
- > 迅速提高生產效率
- > 重覆定位精度可達 $< 5\mu\text{m}$
- > 不鏽鋼製造
- > 鋼珠三面貼合
- > 安裝深度僅22mm!





6部份的組合，共同構成了完美的夾持 –
使用氣液增壓泵，只需用5bar的壓縮空氣就可打開



- 1** 不用擔心拉力或者側向力。經硬化處理的不鏽鋼貼合面在平面夾持時貼合精度 $\leq 0.005\text{mm}$ 。
- 2** 硬化處理的活塞環-鋼珠三面貼合和自自動鎖緊工藝保證了穩定可靠的夾緊。
- 3** 高精密鋼珠保證了更有效的力傳遞，同時具有防振動、耐磨損等優點。
- 4** 精密不鏽鋼製造的軌道，耐磨損，同時使零點定位裝置封閉，不用擔心生產環境中的污垢和液體。
- 5** 強力的碟形彈簧保證了最大的鎖緊力和拉緊力。
- 6** 定位裝置底盤具有集成氣體噴射功能，利於清理。
- A** 安裝深度小，只有22mm。這樣就可以適合更薄的夾具基板（28mm）。如果不需要氣壓除屑功能更可以達到24mm。

A





氣壓式零點定位系統 K10.3 / K20.3



只需要4.5bar氣壓就可進行操作的零點定位系統，更符合工廠氣壓源的要求

因技術變化可能更改

No.6204HA

K10.2內置安裝型零點定位裝置

液壓解鎖

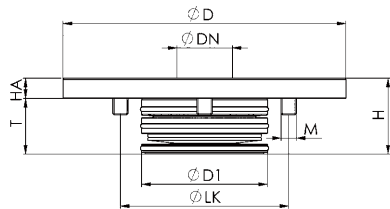
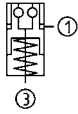
氣壓自動吹屑

解鎖壓力：最小50bar·最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427369	K10.2	10	25	√	0,6

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

K10.2內置安裝型零點定位裝置可通過氣液增壓泵 NO.426569 供應壓力來解鎖，只需要給氣液增壓泵5bar的輸入氣壓。

這種零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖(1)，通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：1x液壓解鎖所接口(1)/1x自動除屑和間隙感應供氣口(3)。(自動除屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	M	T
427369	K10.2	112	22	50	30	8	77	M6	22

No.6204HA

K10.2內置安裝型零點定位器，可四個方向定位

液壓解鎖

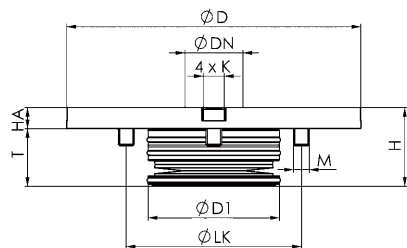
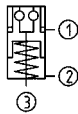
氣壓自動吹屑

解鎖壓力：最小50bar·最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428490	K10.2	10	25	√	0,6

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。定位功能可以為夾具托板提供每90°的分度定位。

說明:

K10.2內置安裝型零點定位裝置，有定位功能，可通過氣液增壓泵 NO.426569 供應壓力來解鎖，只需要給氣液增壓泵5bar的輸入氣壓。

這種零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖(1)，通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：1x液壓解鎖所接口(1)/1x自動除屑和間隙感應供氣口(3)。(自動除屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	K	dia.LK	M	T
428490	K10.2	112	22	50	30	8	8	77	M6	22

因技術改變可能更改

No.6206LA

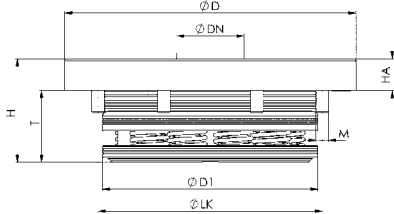
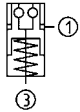
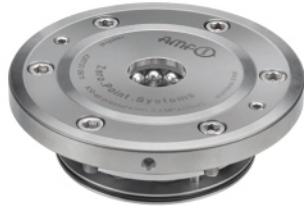
內置安裝型零點定位裝置，圓形

氣壓解鎖，氣壓除屑功能。
解鎖操作壓力

K10.3 min. 5 bar - max. 12 bar
K20.3 min. 4.5 bar - max. 12 bar

表面及活塞硬化處理
重覆定位精變 < 0.005 mm.

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428730	K10.3	10	25	✓	1.4
428755	K20.3	17	55	✓	2.6

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切屑和非切屑等領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

內置安裝型零點定位器具有夾緊力和拉緊力高等優點。透過氣壓鎖 (1)，透過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。帶自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x 氣壓解鎖接口(1)，1x 自動除屑和間隙感應供氣口(3)。(自動除屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	M	T
428730	K10.3	112	22	78	35	10	88	6xM6	25
428755	K20.3	138	32	102	49	15	115	8xM6	34

No.6206ILA

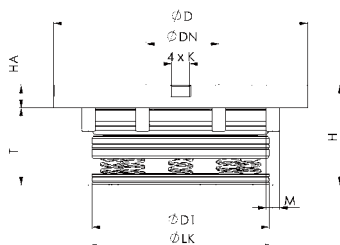
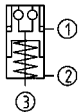
內置安裝型零點定位器，圓形，可四個方向定位

氣壓解鎖，氣壓除屑功能。
解鎖操作壓力

K10.3 min. 5 bar - max. 12 bar
K20.3 min. 4.5 bar - max. 12 bar

表面及活塞硬化處理
重覆定位精變 < 0.005 mm.

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428771	K10.3	10	25	✓	1.4
428797	K20.3	17	55	✓	2.6

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。定位功能可以為夾具托板提供每90°的分度定位。

說明:

內置安裝型零點定位器具有夾緊力和拉緊力高等優點。透過氣壓鎖 (1)，透過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。帶自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x 氣壓解鎖接口(1)，1x 自動除屑和間隙感應供氣口(3)。(自動除屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	K	dia.LK	M	T
428771	K10.3	112	22	78	35	10	8	88	6xM6	25
428797	K20.3	138	32	102	49	15	10	115	8xM6	34

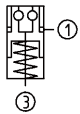
因技術改變可能更改

No.6206LA

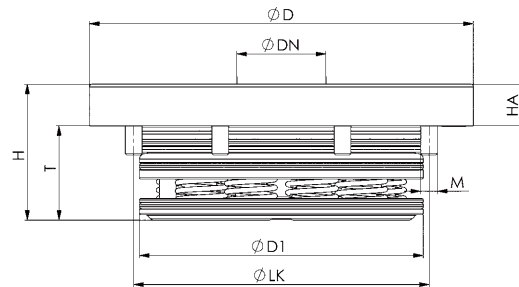
內置安裝型零點定位器
氣壓解鎖·氣壓除屑功能。
解鎖操作壓力

K5.3 min. 5 bar - max. 12 bar
K10.3 min. 5 bar - max. 12 bar
K20.3 min. 4.5 bar - max. 12 bar

表面及活塞硬化處理
重覆定位精變 < 0.005 mm.



ZERO-POINT CLAMPING
FROM 4.5 BAR



編號	尺寸	夾緊/鎖固力 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑功能	重量 [Kg]
553152	K5.3	1,5	13	•	0,5
428730	K10.3	10,0	25	•	1,4
428755	K20.3	17,0	55	•	2,6

應用領域：

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切屑和非切屑等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明：

內置安裝型零點定位器具有夾緊力和拉緊力高等優點。透過氣壓鎖(1)，透過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。帶自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x 氣壓解鎖接口(1)，1x 自動除屑和間隙感應供氣口(3)。(自動除屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

可根據需求索取安裝圖面

尺寸規格表

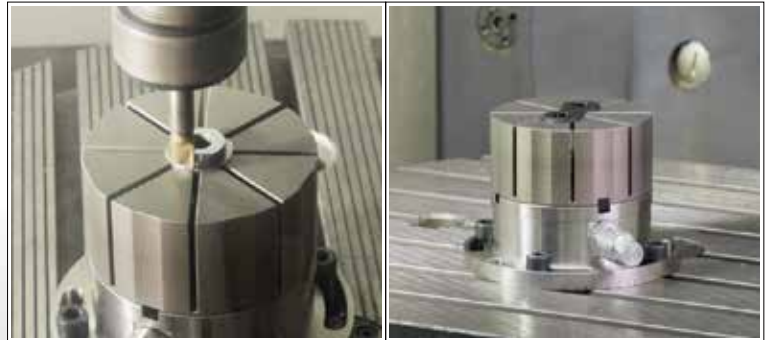
編號	尺寸	dia. D	dia. DN	dia. D1	H	HA	dia. LK	M	T
553152	K5.3	78	15	54,5	29	8	62	6xM4	21
428730	K10.3	112	22	78,0	35	10	88	6xM6	25
428755	K20.3	138	32	102,0	49	15	115	8xM6	34



CAD



使用範例



防塵用零點定位系統
No. 6111LA-10-01



自動化專用零點定位器
(含sensor)

NEW!



微型四點定位器 K02
No. 6203S4L-001

NEW!



微型零點定位器 K02
(含sensor)
No. 6109L-02

NEW!

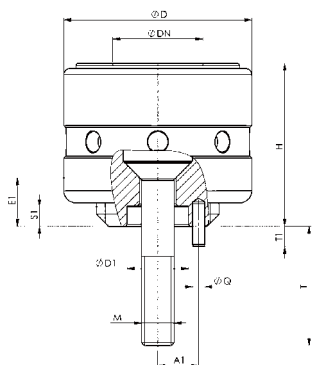


可互換托盤 K02
No. 6203S4L-001



No.6212M 機械式零點定位器

機械式鎖閉設計
熱處理工具鋼材質
重覆精度 <0.01 mm



編號	尺寸	夾緊力 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [g]
553405	K10	10	17	360
559094	K20	20	43	1330

應用：

機械式零點夾緊系統，用於在切屑或非切屑加工過程，加快夾緊時間。特別適用於通過零點夾緊系統模組化設計。

注意：

機械式零點夾緊系統具有高夾持力，拉入力和鎖定力。

K10夾緊模組採用M8定位柱來固定。

K20夾緊模組採用M12定位柱。

緊固螺栓和圓柱銷是標準配置。

要打開和關閉夾緊系統，我們建議使用以下AMF鉤形板手：

- 尺寸K10= 訂單號54940

- 尺寸K20= 訂單號54973

* 請遵守安裝說明 *

編號	尺寸	A1	dia. D	dia. D1	dia. DN	E1	H ±0.01	M	dia. Q	S1	T	T1
553405	K10	10	46	15	22	12	40	M8	3	5,0	29	4,9
559094	K20	16	70	25	32	14	60	M12	4	5,5	16	5,2



No.6214M-01

微型機械式零點定位器

機械式解鎖
不鏽鋼硬化處理
重覆精度<0.1mm



NEW!



編號	尺寸	夾緊力 [N]	拉緊力 [N]	重量 [g]
559090	K01	100	1000	26

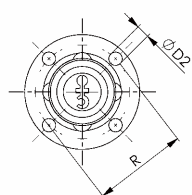
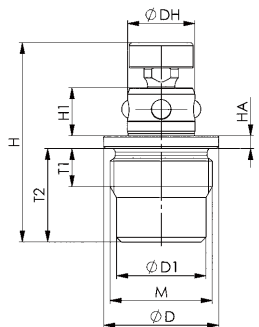
應用：

機械式零點定位系統，用於非切削加工時設置時夾緊時使用。
特別適用於通過零點夾緊系統模組化設計。

注意：

用手按壓執行器旋鈕即可打開機械零點夾緊系統。
通過不需要工具彈簧機械力量即可解鎖。

* 請遵守安裝圖紙安裝 *

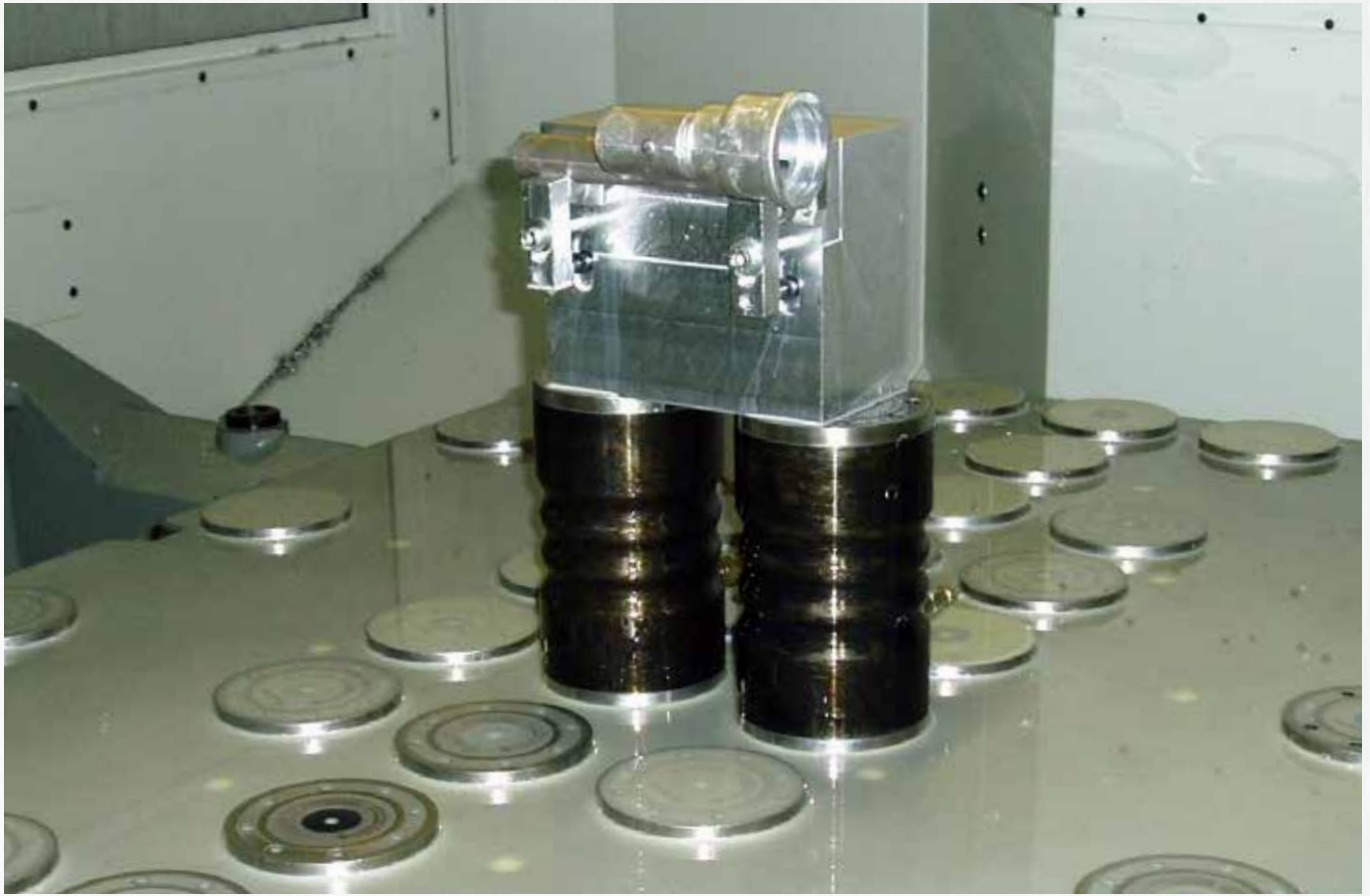


Dimensions:

編號	尺寸	dia. D	dia. D1	dia. D2	ØDH	H	H1	HA	M	R	T1	T2
559090	K01	18	14	2,1	10,6	28,2 - 31,3	7,55	1,95	M16 x 1	14,75	6	14,7



因技術改變可能更改

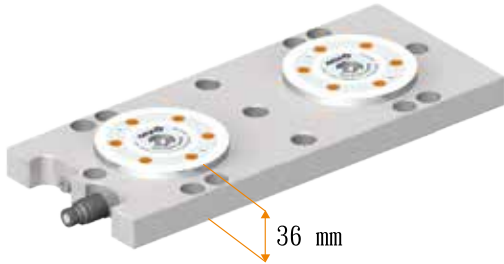


No.6204S2HA-001

2單元零點定位系統

液壓解鎖
氣壓自動吹屑
基板鋼製，未進行硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



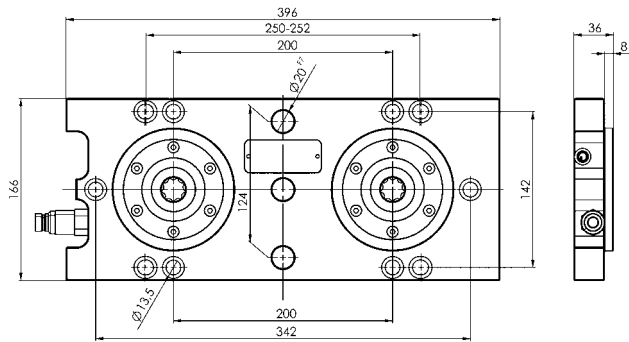
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427484	K10.2	2 x 10	2 x 25	√	14,0

設計特點:

液壓零點定位系統適用於T型槽間隙為63、100和125mm的機床工作台，透過M12的沉頭螺栓固定。至少有兩個定位孔，以便準確定位。兩個零點定位裝置之間的間距是200mm。液壓快速接頭是預先安裝好的，氣壓除塵功能接口可選擇性的接通。

優點:

總高度只有36mm。

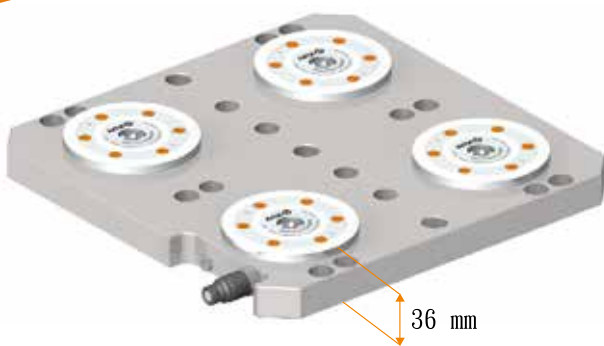


No.6204S4HA-001

4單元零點定位系統

液壓解鎖
氣壓自動吹屑
基板鋼製，未進行硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



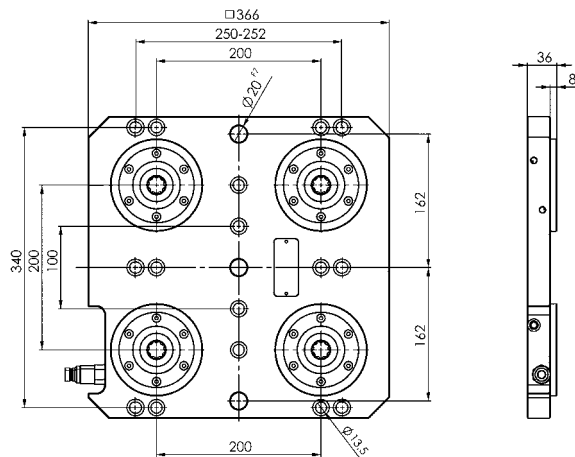
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427500	K10.2	4 x 10	4 x 25	√	30,0

設計特點:

液壓零點定位系統適用於T型槽間隙為63、100和125mm的機床工作台，透過M12的沉頭螺栓固定。至少有兩個定位孔，以便準確定位。兩個零點定位裝置之間的間距是200mm。液壓快速接頭是預先安裝好的，氣壓除塵功能接口可選擇性的接通。

優點:

總高度只有36mm。

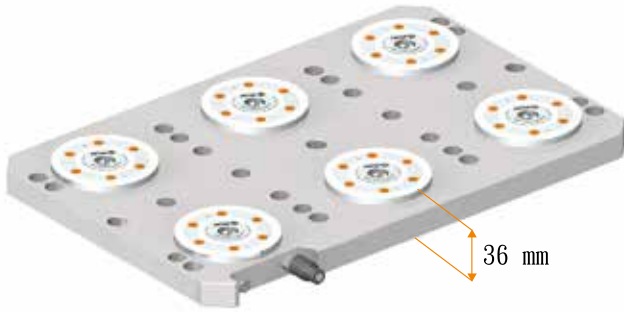


No.6204S6HA-001

6單元零點定位系統

液壓解鎖
氣壓自動吹屑
基板鋼製·未進行硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



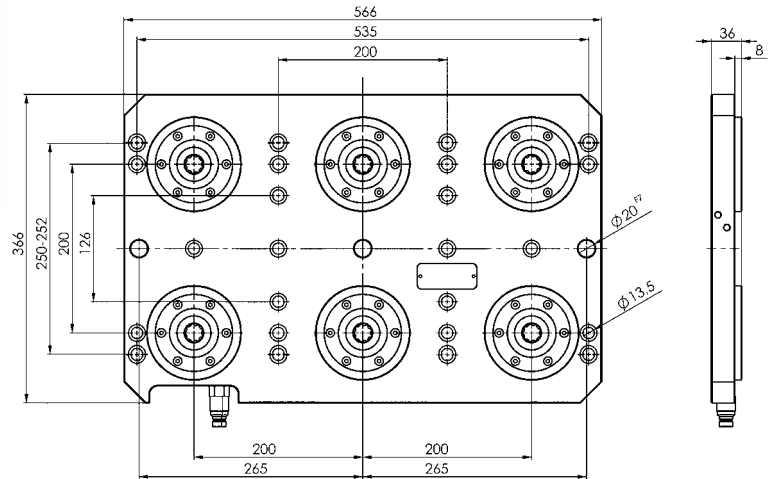
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427526	K10.2	6 x 10	6 x 25	√	46.0

設計特點:

液壓零點定位系統適用於T型槽間隙為63、100和125mm的機床工作台·透過M12的沉頭螺栓固定。至少有兩個定位孔·以便準確定位。兩個零點定位裝置之間的間距是200mm。液壓快速接頭是預先安裝好的·氣壓除屑功能接口可選擇性的接通。

優點:

總高度只有36mm。

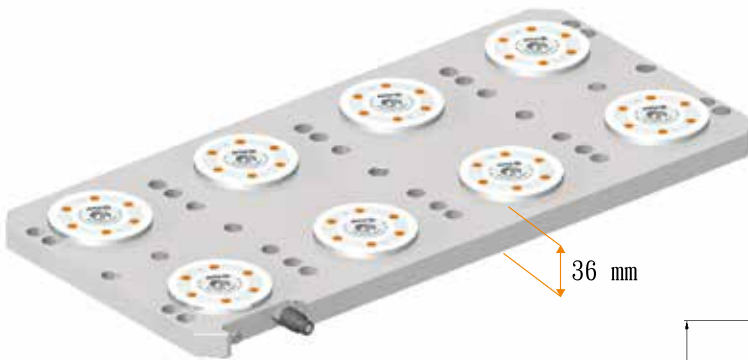


No.6204S8HA-001

8單元零點定位系統

液壓解鎖
氣壓自動吹屑
基板鋼製·未進行硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



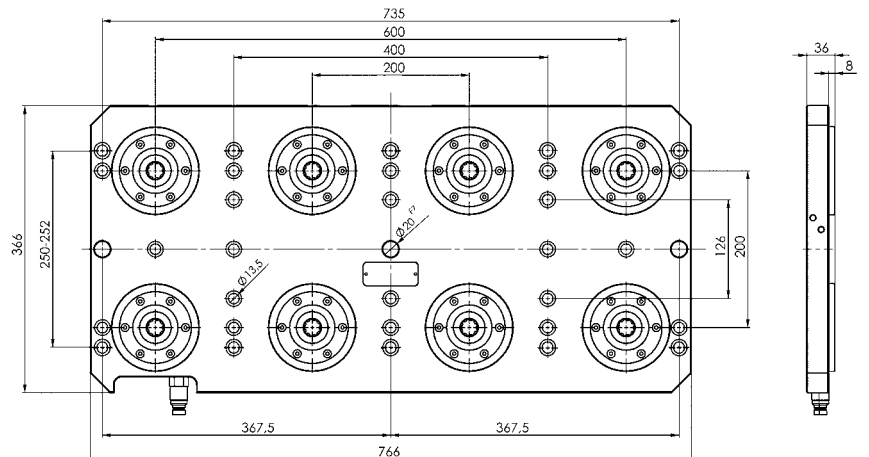
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427542	K10.2	8 x 10	8 x 25	√	63.0

設計特點:

液壓零點定位系統適用於T型槽間隙為63、100和125mm的機床工作台·透過M12的沉頭螺栓固定。至少有兩個定位孔·以便準確定位。兩個零點定位裝置之間的間距是200mm。液壓快速接頭是預先安裝好的·氣壓除屑功能接口可選擇性的接通。

優點:

總高度只有36mm。



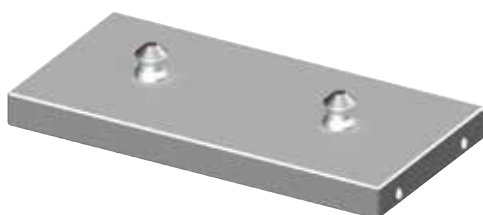
因技術改變可能更改

No.6204P-S2

夾具托板

高強度鋁合金 · 適用於2單元K10.2零點定位系統

NEW!



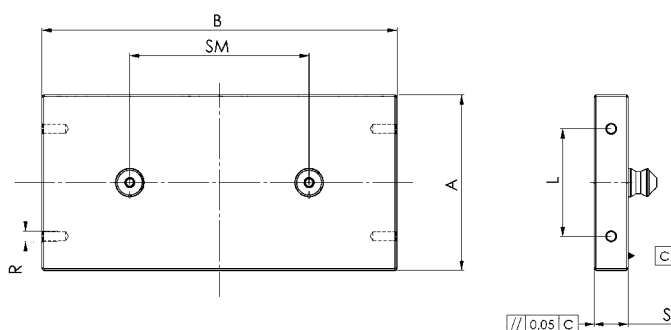
編號	尺寸	A	B	L	R	S	SM	重量 [Kg]
429266	K10.2	166	396	120	M12	30	200	6,0

說明:

我們可以根據您的要求在夾具托板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



No.6204P-S4

夾具托板

高強度鋁合金 · 適用於4單元K10.2零點定位系統

NEW!



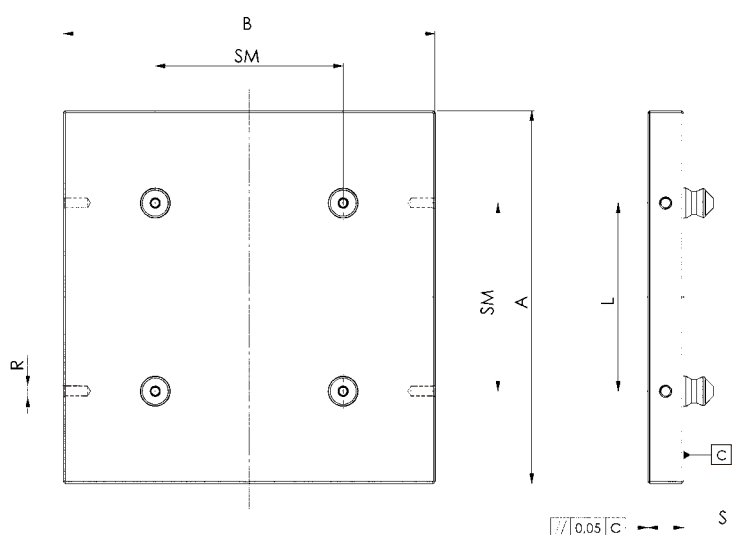
編號	尺寸	A	B	L	R	S	SM	重量 [Kg]
429282	K10.2	366	366	200	M12	30	200	10,0

說明:

我們可以根據您的要求在夾具托板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



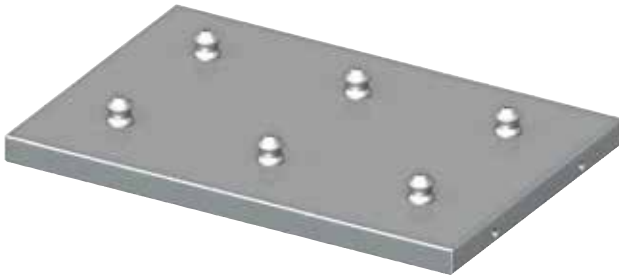
因技術改變可能更改

No.6204P-S6

夾具托板

高强度鋁合金，適用於6單元K10.2零點定位系統

NEW!



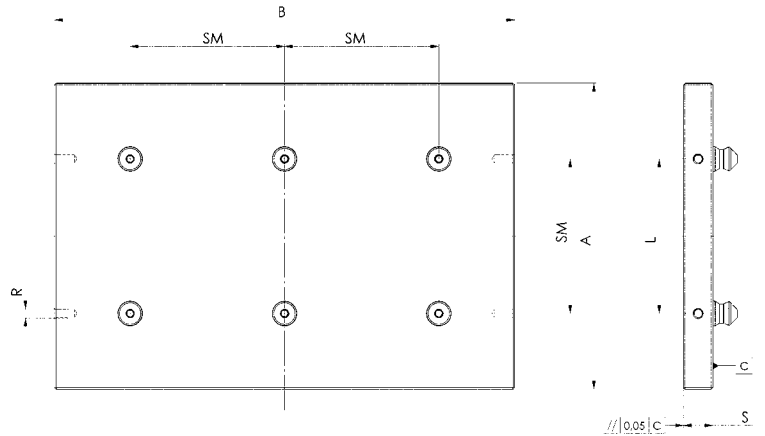
編號	尺寸	A	B	L	R	S	SM	重量 [Kg]
429308	K10.2	366	566	200	M12	30	200	16.0

說明:

我們可以根據您的要求在夾具托板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸，安裝尺寸和接頭安裝數量。



No.6204P-S8

夾具托板

高强度鋁合金，適用於8單元K10.2零點定位系統

NEW!



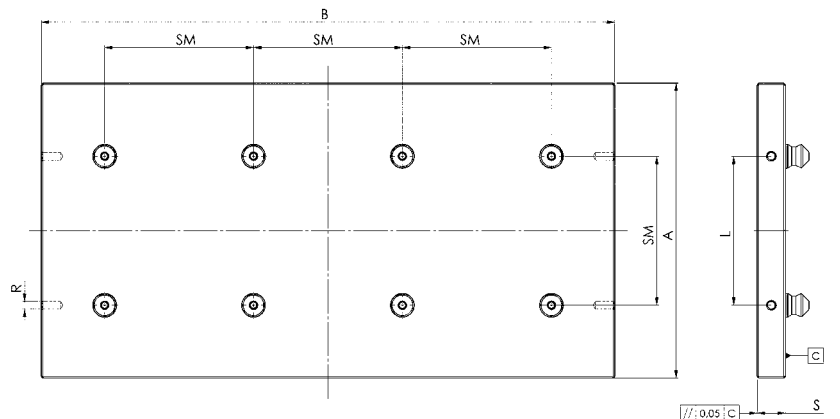
編號	尺寸	A	B	L	R	S	SM	重量 [Kg]
429324	K10.2	366	770	200	M12	30	200	22.0

說明:

我們可以根據您的要求在夾具托板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸，安裝尺寸和接頭安裝數量。





可以滿足您任何需要 – AMF零點定位系統

現代生產中對零點定位系統的要求各式各樣。不同的型號尺寸、夾緊力或者自動化控制要求等等，我們的零點定位系統將會滿足您的任何要求，事實將會讓您相信。



因技術改變可能更改





看一下AMF零點定位系統眾多的特性，它一定能給您帶來不同選擇：

- > 埋入式安裝或者工作台外表面安裝
- > 不同的尺寸規格，適應不同的工件要求和應用要求
- > 重載型零點定位裝置提供更強勁的拉緊力
- > 法蘭安裝式零點定位裝置便於您更方便的安裝
- > 水平快速抓取安裝式零點定位可以使您的立式裝夾更方便
- > 各種自動化控制解決方案
- > 高級渦輪全自動化零點定位系統
- > 不同的零點定位系統定位板
- > 氣、液增壓泵可以使您更方便的為系統提供液壓動力
- > 齊全的附件保證快速的解決系統配套問題



因技術改變可能更改

內置安裝式零點定位裝置

AMF內置安裝式零點定位裝置具有結構更緊密、安裝高度更小等優點。可以安裝在機床工作台、夾具基準板等工作台上。常在銑削、磨削、腐蝕加工或者塑膠射出上被用來快速裝夾工件或者夾具。AMF零點定位裝置可以被安裝在任何位置，甚至是立式或臥式安裝。

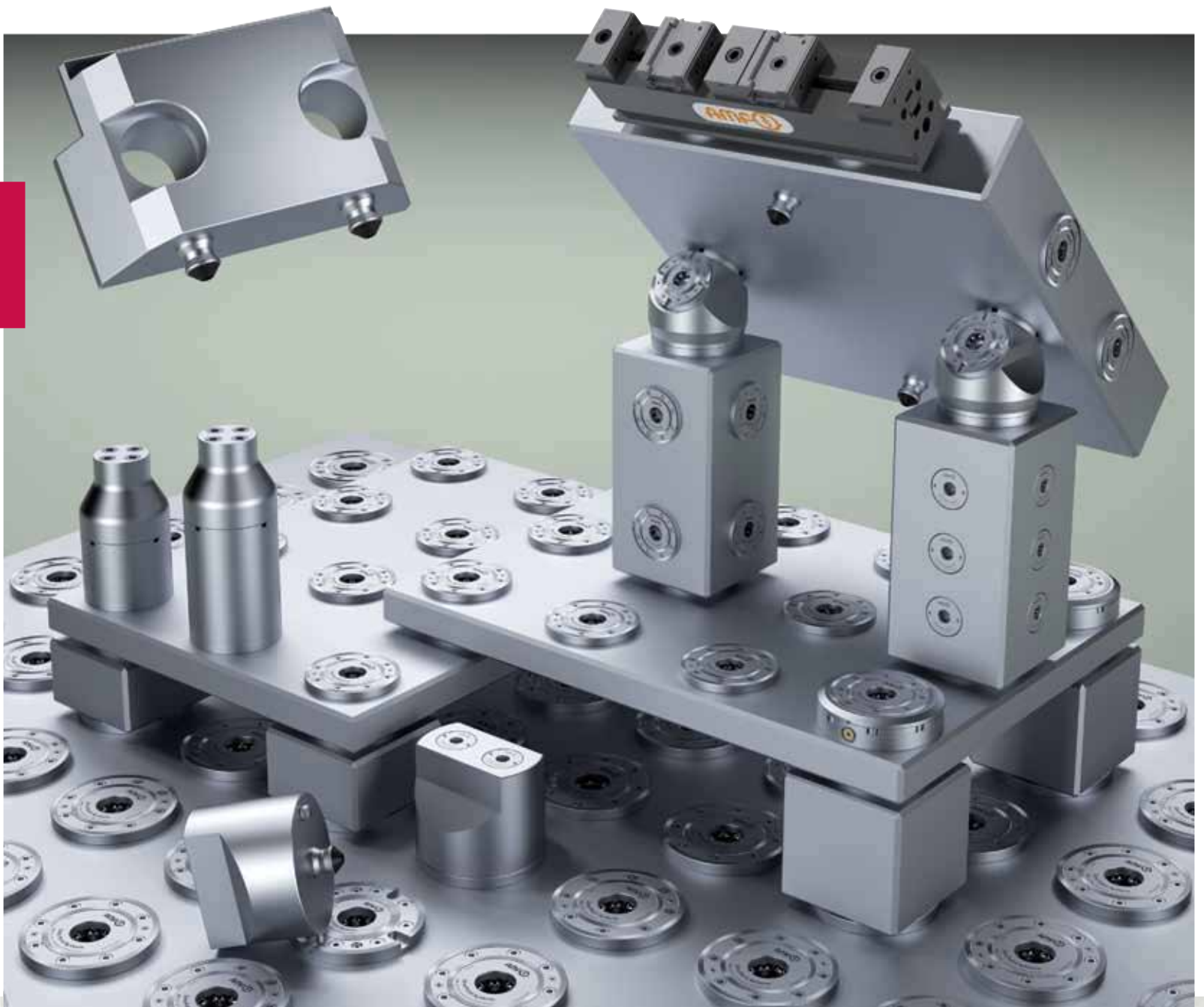
內置安裝式零點定位裝置有九種不同規格可供選擇：

- > K02 零點定位裝置直徑 22 mm - 夾緊力可達 0,23 kN - 拉緊力 6 kN
- > K5 零點定位裝置 - 直徑 45 mm - 夾緊力可達 5 kN - 拉緊力 13 kN
- > K5.3 零點定位裝置 - 直徑 78 mm - 夾緊力可達 1.3 kN - 拉緊力 13 kN
- > K10 零點定位裝置 - 直徑 78 mm - 夾緊力可達 10 kN - 拉緊力 25 kN
- > K10.2 零點定位裝置 - 直徑 112 mm - 夾緊力可達 10 kN - 拉緊力 25 kN
- > K10.3 零點定位裝置 - 直徑 112 mm - 夾緊力可達 10 kN - 拉緊力 25 kN
- > K20 零點定位裝置 - 直徑 112 mm - 夾緊力可達 20 kN - 拉緊力 55 kN
- > K20.3 零點定位裝置 - 直徑 138 mm - 夾緊力可達 17 kN - 拉緊力 55 kN
- > K40 零點定位裝置 - 直徑 148 mm - 夾緊力可達 40 kN - 拉緊力 105 kN



靈活的系統 - THE ZERO-POINT-SYSTEM - 零點定位系統 滿足您對加工時快速定位的所有需求

- > 不同的AMF夾緊系統從 $\varnothing 22$ 至 $\varnothing 148$ mm的模塊皆可以組合使用
- > 最小的深度為23mm起，十分的靈活跟快速
- > 您可以擁有這些無限種不同的尺寸的夾持和定位銷組合方式，以及直接夾持工件或間接夾持的方式



因技術改變可能更改

No.6203L-02

內置安裝型零點定位裝置，圓形螺紋旋緊

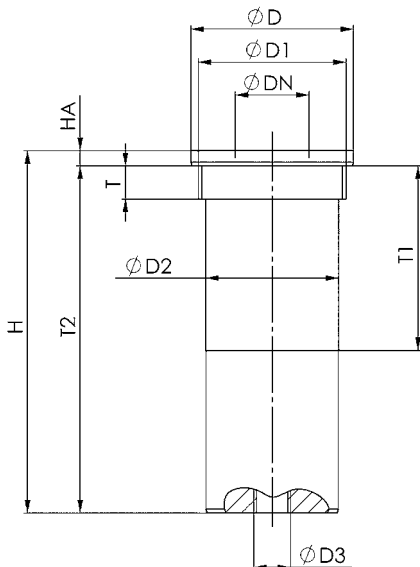
氣壓解鎖

解鎖壓力：最小6bar -最大14bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.02 mm。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [N]	拉緊力 [N]	重量 [g]
427286	K02	235	6000	48

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

零點定位裝置有1個接口：

1x 氣壓解鎖接口(1).

為使安裝簡便，我們建議採用AMF專用扳手No.50914

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	dia.D2	dia.D3	H	HA	T	T1	T2
427286	K02	22	10	M20x1,5	18	M5	38.5	2,05	4,5	25	36.45



No.6370EARH

內置安裝型零點定位裝置，圓形螺紋旋緊

液壓解鎖

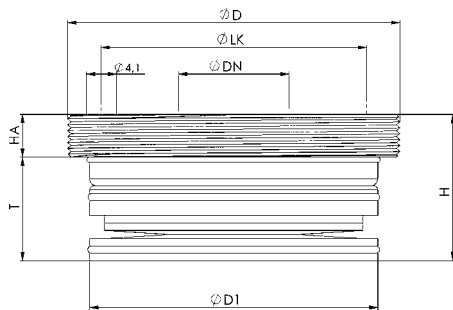
解鎖壓力：最小50bar·最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
不鏽鋼製



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [g]
305953	K5	5	13	150

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。需要很小的空間，總高度低。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

零點定位裝置有1個接口：

1x 液壓解鎖接口 (1)。

為使安裝簡便，我們建議採用AMF專用扳手No.41046

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	T
305953	K5	M45 x 1	15	39	19,8	5,8	36	14

No.6370EARL

內置安裝型零點定位裝置，圓形螺紋旋緊

氣壓解鎖

解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar

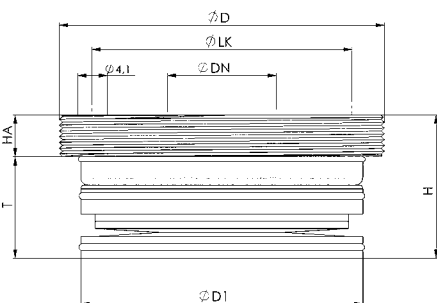
增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
不鏽鋼製



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [g]
305979	K5	1,5	13	150

應用領域

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。需要很小的空間，總高度低。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓。(2) 鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。接觸面為零點定位裝置的上表面。需要時建議使用氣壓增壓泵 (型錄第66頁)。

這種零點定位裝置有兩個接口：

1x 氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2)

為使安裝簡便，我們建議採用AMF專用扳手No.41046

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	T
305979	K5	M45 x 1	15	39	19,8	5,8	36	14

因技術改變可能更改

No.6370EARHA

內置安裝型零點定位器，圓形

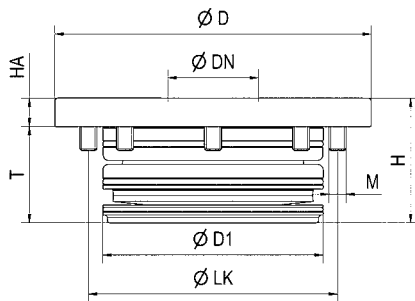
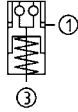
液壓解鎖

氣壓自動吹屑

解鎖壓力：最小50bar·最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428680	K10	10	25	✓	0,45
427971	K20	20	55	✓	1,40
429845	K40	40	105	✓	3,40

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x 液壓解鎖接口 (1) / 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)。

自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通(法蘭安裝型零點定位裝置的安裝請看型錄第42頁。)

需要請索取:

- 安裝圖紙
- 自動化解決方案

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	M	T
428680	K10	78	22	50	30	7	60	M5	23
427971	K20	112	32	78	44	10	88	M6	34
429845	K40	148	40	102	57	15	118	M8	42

No.6370EARLA

內置安裝型零點定位裝置，圓形

氣壓解鎖

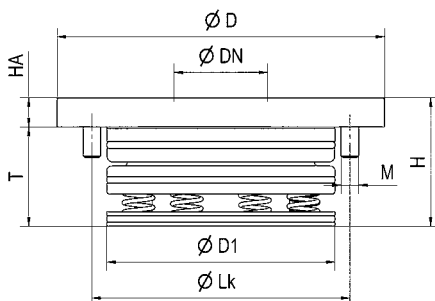
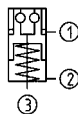
氣壓自動吹屑

解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar 增

壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar 表面

及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
305375	K10	8	25	✓	0,45
303016	K20	17	55	✓	1,40
303057	K40	30	105	✓	3,40

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓 (2)，鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。建議需要時使用氣壓增壓泵 (型錄第58頁)。

自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有三個接口：

1x 氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2) · 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口

(3) · 自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。

法蘭安裝型零點定位裝置的安裝請看型錄第42頁。

需要請索取:

- 安裝圖紙
- 自動化解決方案

尺寸表

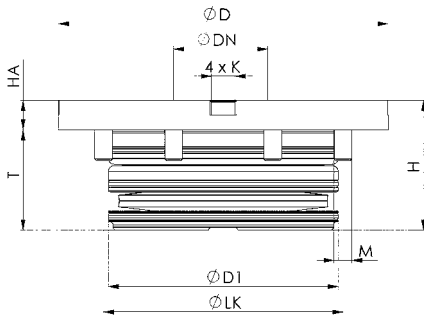
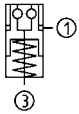
編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	dia.LK	M	T
305375	K10	78	22	50	30	7	60	M5	23
303016	K20	112	32	78	44	10	88	M6	34
303057	K40	148	40	102	57	15	118	M8	42

No.6370EAIHA

內置安裝型零點定位裝置，圓形定位

液壓解鎖
氣壓自動吹屑
解鎖壓力：最小50bar，最大60bar
表面及活塞硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428425	K20	20	55	√	1.4

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。定位功能可以為夾具托板提供每90°的分度定位。

說明:

內置安裝型零點定位器具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x 液壓解鎖接口 (1) / 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)。 (自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

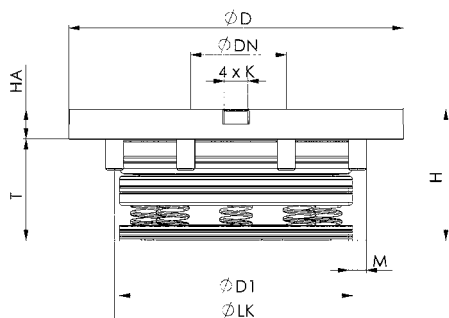
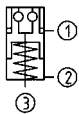
編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	K F6	dia.LK	M	T
428425	K20	112	32	78	44	10	8	88	M6	34

No.6370EAILA

內置安裝型零點定位裝置，圓形定位

氣壓解鎖
氣壓自動吹屑
解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar
增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar
表面及活塞硬化處理
重覆定位精度 < 0.005 mm。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428441	K20	17	55	√	1.4

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。定位功能可以為夾具托板提供每90°的分度定位。

說明:

內置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓 (2)，鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。需要時建議使用氣壓增壓泵 (型錄第66頁)。

自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有三個接口：

1x 氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2) · 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)。 (自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 安裝圖紙

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	H	HA	K F6	dia.LK	M	T
428441	K20	112	32	78	44	10	8	88	M6	34

因技術改變可能更改



更簡易的安裝 - 法蘭安裝型零點定位裝置

法蘭安裝型零點定位裝置在下方有一個安裝環。它可以使用戶很簡便且精確的將零點定位裝置安裝在工作台上。安裝高度更低，現有的工件或者夾治具可以輕鬆的與AMF零點定位系統連接。在零點定位裝置的側面或者底部設有壓力連接口。



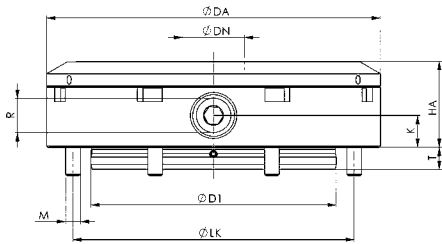
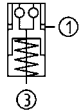
No.6151HA

內置安裝型零點定位裝置，圓形法蘭安裝型

液壓解鎖
 氣壓自動吹屑
 解鎖壓力：最小50bar，最大60bar
 表面及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
 不銹鋼製造



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
424085	K10	10	25	✓	1,35
423962	K20	20	55	✓	3,75
424143	K40	40	105	✓	4,97

應用領域：

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明：

法蘭安裝型定位裝置可以非常簡單的安裝。它通過中心定位功能來進行定位。這種定位器可以通過外部的管接口或者底部的O型圈接口連接工作壓力。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

這種帶自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：

1x液壓解鎖接口 (1) / 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)。(自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

尺寸表

編號	尺寸	dia.DA	dia.DN	dia.D1	HA	K	dia.LK	M	R	T
424085	K10	100	22	67	24	9	90	M5	G1/8	5,9
423962	K20	136	32	100	35	13	124	M6	G1/8	8,9
424143	K40	180	40	125	45	15	163	M8	G1/4	11,9

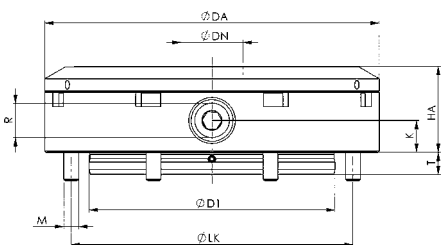
No.6151L

內置安裝型零點定位裝置，圓形法蘭安裝型

氣壓解鎖
 解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar
 增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar
 表面及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
 不銹鋼製造



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [Kg]
424101	K10	8	25	1,35
423988	K20	17	55	3,75
424168	K40	30	105	4,97

應用領域：

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明：

法蘭安裝型定位裝置可以非常簡單的安裝。它通過中心定位功能來進行定位。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓 (2)。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。需要時建議使用氣壓增壓泵 (型錄第66頁)。

這種零點定位裝置有兩個接口：

1x氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2)。

尺寸表

編號	尺寸	dia.DA	dia.DN	dia.D1	HA	K	dia.LK	M	R	T
424101	K10	100	22	67	24	9	90	M5	G1/8	5,9
423988	K20	136	32	100	35	13	124	M6	G1/8	8,9
424168	K40	180	40	125	45	15	163	M8	G1/4	11,9

因技術改變可能更改

外置安裝式零點定位裝置

AMF外置安裝式零點定位裝置可以安裝在機床工作台、零點定位托架、夾具基準板等處。常在銑削、磨削、腐蝕加工或者射出成形機上被用來快速裝夾工件或者夾具。AMF零點定位裝置可以被安裝在任何位置，甚至是立式或頂式安裝。

外置安裝式零點定位裝置有四種不同規格可供選擇：

- > K40 零點定位裝置 - 直徑 148 mm -
夾緊力可達 40 kN - 拉緊力 105 kN
- > K20 零點定位裝置 - 直徑 112 mm -
夾緊力可達 20 kN - 拉緊力 55 kN
- > K10 零點定位裝置 - 直徑 78 mm -
夾緊力可達 10 kN - 拉緊力 25 kN
- > K5 零點定位裝置 - 直徑 62 mm -
夾緊力可達 5 kN - 拉緊力 13 kN



No.6370AARH

外置安裝式零點定位器，圓形

液壓解鎖

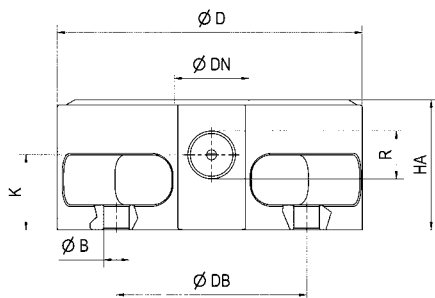
解鎖壓力：最小50bar，最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
不銹鋼製造



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [g]
306159	K5	5	13	300

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

外置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

這種零點定位裝置有一個接口：

1x 液壓解鎖接口 (1).

需要請索取:

- 其它安裝方式

尺寸表

編號	尺寸	dia.B	dia.D	dia.DB	dia.DN	HA	K	R
306159	K5	5,8	62	54	15	26	15	G1/8

No.6370AARL

外置安裝式零點定位器，圓形

氣壓解鎖

解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar

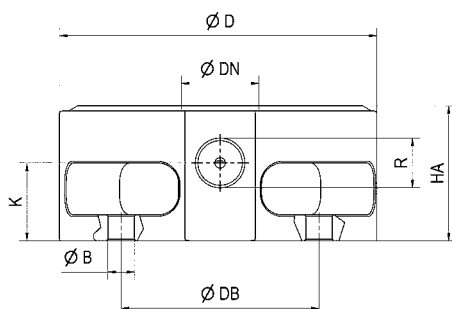
增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
不銹鋼製造



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [g]
306175	K5	1,5	13	300

應用領域:

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

外置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。

為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓 (2)。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

需要時建議使用氣壓增壓泵 (型錄第66頁)。

這種零點定位裝置有二個接口：

1x氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2)。

需要請索取:

- 其它安裝方式

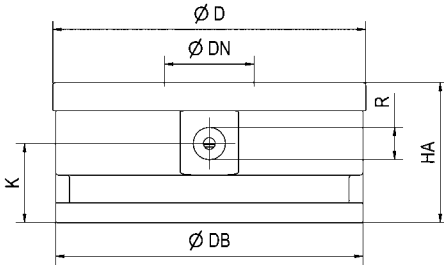
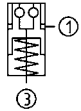
尺寸表

編號	尺寸	dia.B	dia.D	dia.DB	dia.DN	HA	K	R
306175	K5	5,8	62	54	15	26	15	G1/8

No.6370AARHA

外置安裝式零點定位器，圓形

液壓解鎖
 氣壓自動吹屑
 解鎖壓力：最小50bar，最大60bar 表面
 及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
303545	K10	10	25	✓	0,9
302836	K20	20	55	✓	2,7
302877	K40	40	105	✓	6,6

應用領域:

零點定位系統與安裝法蘭(見型錄42頁)配合用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

外置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

這種自動吹屑和間隙感應功能的零點定位裝置有兩個接口：
 1x 液壓解鎖接口 (1) / 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3). (自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 其它安裝方式
- 自動化解決方案

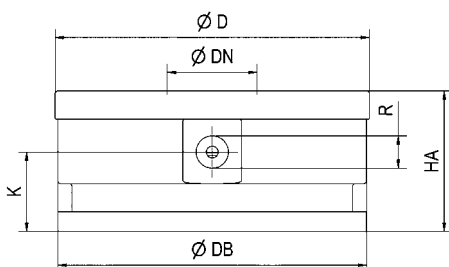
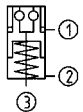
尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DB	dia.DN	HA	K	R
303545	K10	78	77,5	22	32	16,50	G1/8
302836	K20	112	110,0	32	50	28,25	G1/4
302877	K40	148	146,0	40	62	32,50	G1/4

No.6370AARLA

外置安裝式零點定位器，圓形

氣壓解鎖
 氣壓自動吹屑
 解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar
 增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar
 表面及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
305193	K10	8	25	✓	0,9
302851	K20	17	55	✓	2,6
302893	K40	30	105	✓	6,6

應用領域:

零點定位系統與安裝法蘭(見型錄42頁)配合用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

外置安裝型零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過氣壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓 (2)。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。需要時建議使用氣壓增壓泵 (型錄第58頁)。

這種帶自動除屑和間隙感應功能的零點定位裝置有三個接口：
 1x氣壓解鎖接口 (1) / 1x 氣壓增壓接口 (2) · 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3). (自動吹屑和間隙感應供氣口可根據實際情況選擇是否接通。)

需要請索取:

- 其它安裝方式
- 自動化解決方案

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DB	dia.DN	HA	K	R
305193	K10	78	77,5	22	32	16,50	G1/8
302851	K20	112	110,0	32	50	28,25	G1/4
302893	K40	148	146,0	40	62	32,50	G1/4

No.6370ZB

安裝式法蘭 (組)

包括兩個圓法蘭扣環，經過氮化和磨光處理



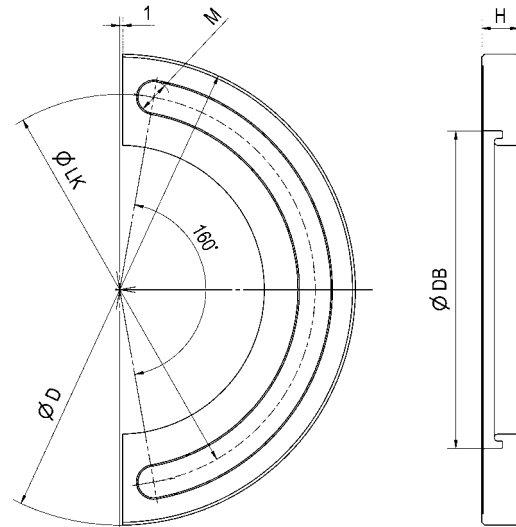
編號	尺寸	套裝件數 [件]	dia.D	dia.DB	H	dia.LK	M	重量 [g]
426825	K10	2	114	77,5	7,75	94	8,5	360
426833	K20	2	164	110,0	13,00	136	11,0	800
426841	K40	2	202	146,0	16,00	172	13,0	1100

應用領域：

安裝法蘭用於將外置安裝型零點定位裝置固定在機床工作台上。

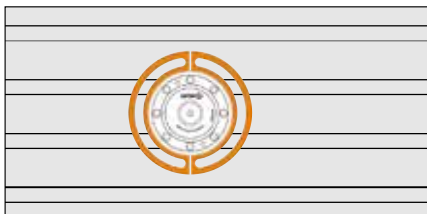
需要請索取：

- 適合各種T型工作台的特殊夾緊法蘭
- 整體式夾緊法蘭和安裝基板

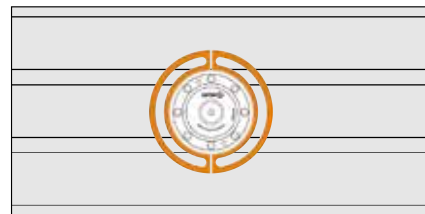


機台工作台安裝示例：

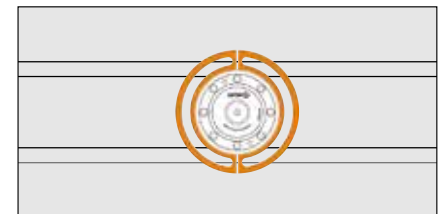
K10 - T型槽間距 50 mm



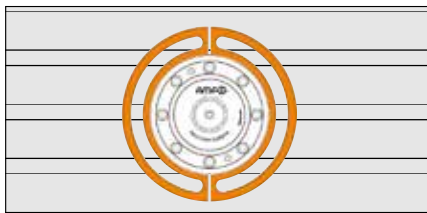
T型槽間距 63 mm



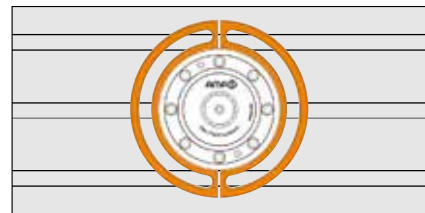
T型槽間距 80 mm



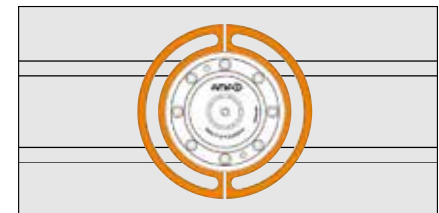
K20 - T型槽間距 50 mm



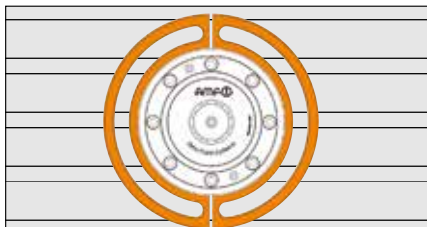
T型槽間距 63 mm



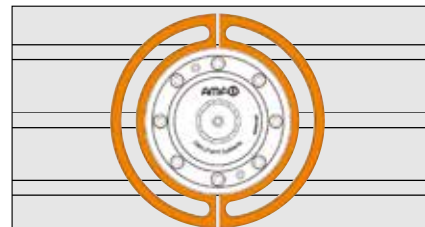
T型槽間距 80 mm



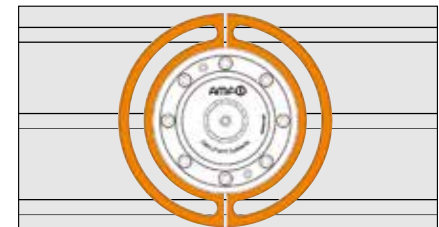
K40 - T型槽間距 50 mm



T型槽間距 63 mm



T型槽間距 80 mm



因技術改變可能更改

No.6370HARH

水平快速裝夾零點定位裝置

液壓解鎖

解鎖壓力：最小50bar · 最大60bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	懸浮活塞的預先移動	懸浮活塞最大承重 [kN]	重量 [Kg]
303065	K20	20	55	-	5	2,1
306217	K20	20	55	√	5	2,1
303107	K40	40	105	-	8	5,2
306258	K40	40	105	√	8	5,2

應用領域：

零點定位系統用於減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。適用於安裝在夾具托架，立式夾具等場合。水平快速裝夾零點定位裝置可以借助人力，液壓或者移動設備，快速簡便的完成立式夾具的換裝。

說明：

水平快速裝夾零點定位裝置具有夾緊力和拉緊力高等優點。通過液壓解鎖 (1)，通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。加載在懸掛活塞上的重量最大不能超過K20 5KN · K40 8KN。

設計特點：

按照標準，有手動或液壓兩種懸浮活塞

- 液壓零點定位裝置有1x液壓解鎖接頭 (1)。

- 液壓增強型零點定位裝置有3個接口：1x液壓解鎖接口

(1)，1x懸浮活塞液壓出口 (5)，1x 懸浮活塞縮進接口

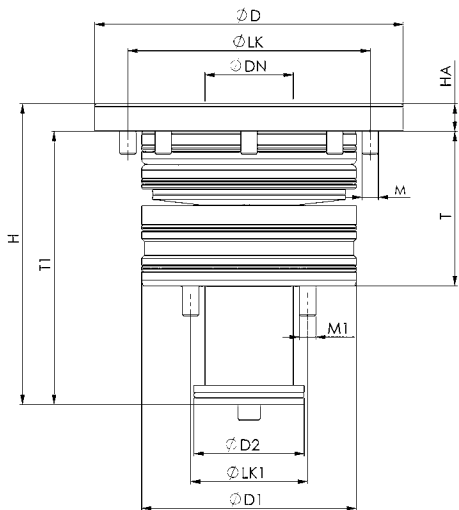
(4)。

需要請索取：

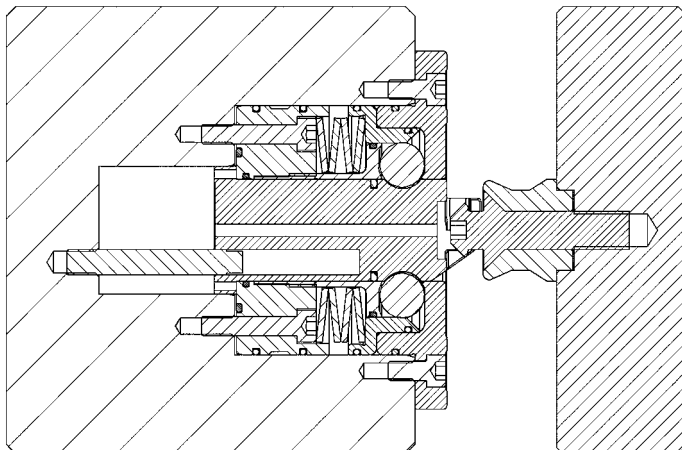
- 安裝圖紙

尺寸表

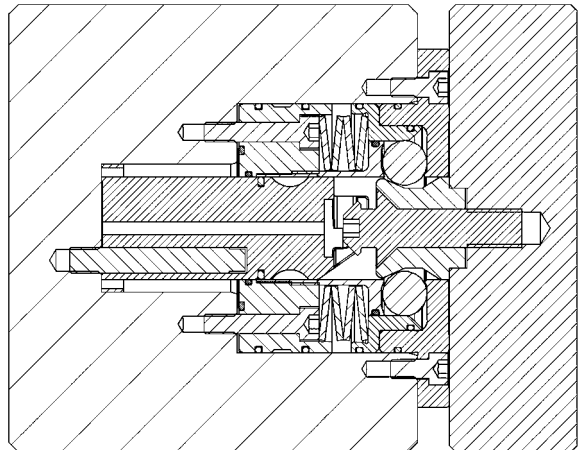
編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	dia.D2	H	HA	dia.LK	dia.LK1	M	M1	T	T1
303065	K20	112	32	78	40	109	10	88	60	M6	M6	56,5	99
306217	K20	112	32	78	40	109	10	88	60	M6	M6	56,5	99
303107	K40	148	40	102	48	144	15	118	76	M8	M8	73,0	129
306258	K40	148	40	102	48	144	15	118	76	M8	M8	73,0	129



…活塞伸出狀態



…活塞回縮和鎖緊狀態

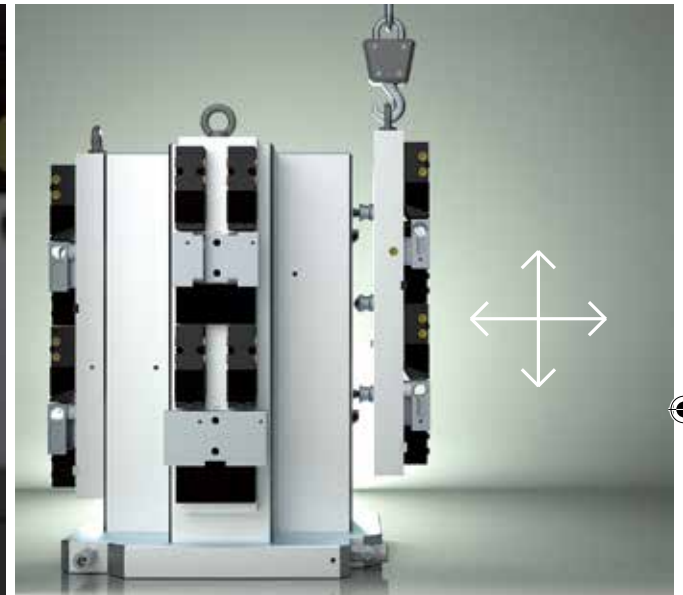


水平快速裝夾零點定位裝置

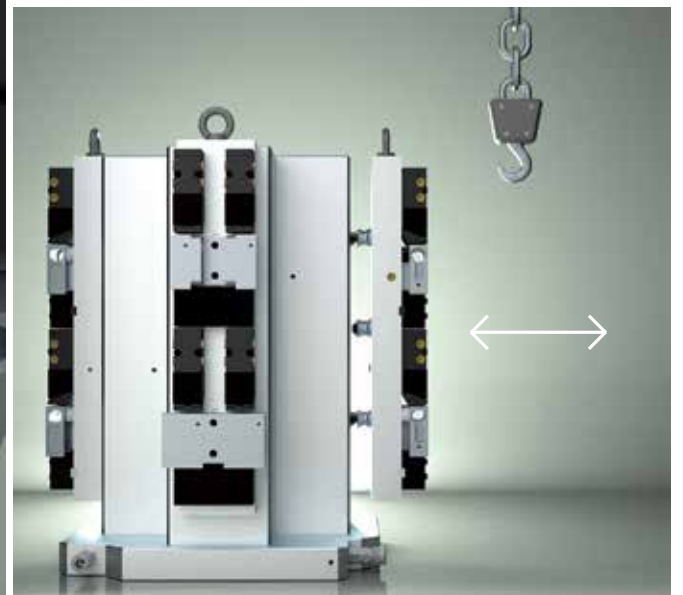
水平快速裝夾零點定位裝置如何工作:

- > 無需尋找定位孔
- > 無需液壓或氣壓預夾緊
- > 不會損壞零點定位裝置或者零點定位銷
- > 不會碰傷系統
- > 減少換件時間，並節約成本

靈活的應用於立式夾具、夾具支架、自動化搬運設備或者機器裝備等。



> 不管是手動還是機械裝載，水平快速裝夾零點定位裝置都能發揮最大的保護作用和便捷功能。



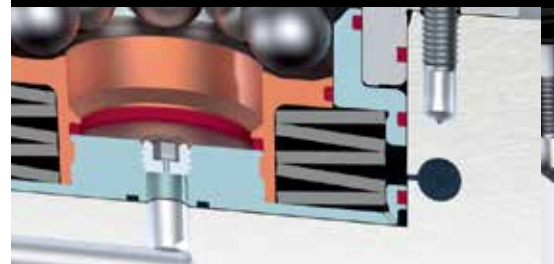
> 托盤安裝好後，可以以很簡單的推進或拉出。這個過程也可實現自動化。

因技術改變可能更改

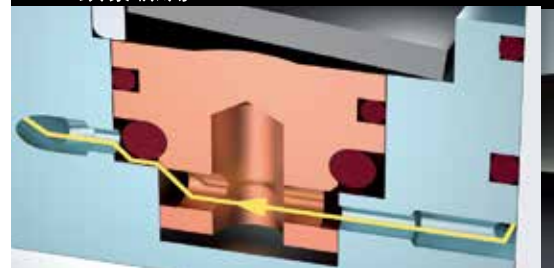
AMF 自動化解決方案

強大的互換性和柔性化是現代化機械所必須具備的。為了能最大程度的發揮這些機械的潛力，需要進行自動化改造。AMF自動化解決方案可以完全滿足全自動化生產的要求。各式各樣的感應器、良好的壓力傳遞和自動除屑功能都能幫您實現全面自動化。

1A 鎖緊檢測

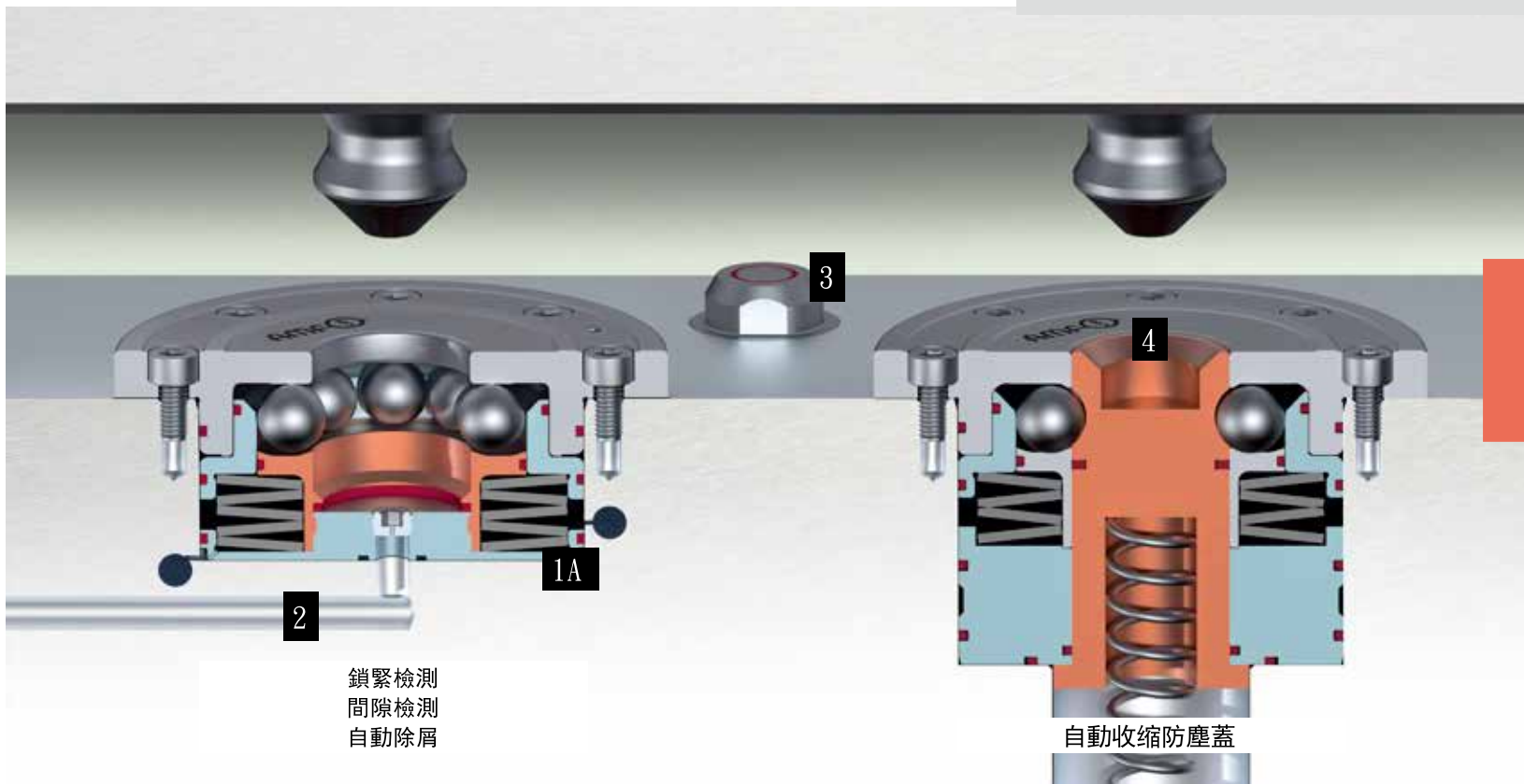


1B 鎖緊檢測



_1A 零點定位裝置是否鎖緊？
通過對氣壓背壓的壓力來判斷活塞位置，並監控零點定位裝置是否鎖緊。

_1B 零點定位裝置是否鎖緊？
通過對閥門所產生的氣壓或液壓壓力進行分析來判斷零點定位裝置是否鎖緊。（請參考46頁圖）



鎖緊檢測
間隙檢測
自動除屑

自動收縮防塵蓋

2 內部除屑



4 自動收縮防塵蓋



6 接頭感應



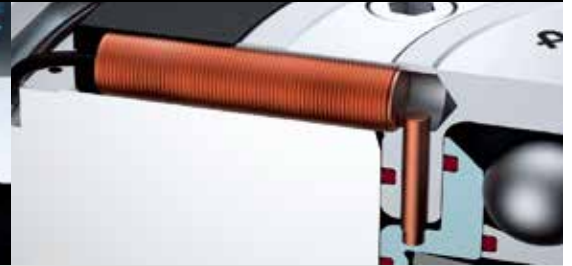
3 氣壓/液壓傳遞



5 表面除屑/間隙檢測



7 電子感應



_2 灰塵和切屑進入零點定位裝置孔內怎麼辦？
通過零點定位裝置內部的氣孔噴射出壓縮空氣即可將灰塵和切屑清除。同時通過不同的壓力感應可檢測工件是否貼緊零點定位裝置表面。
(請參考45頁圖)

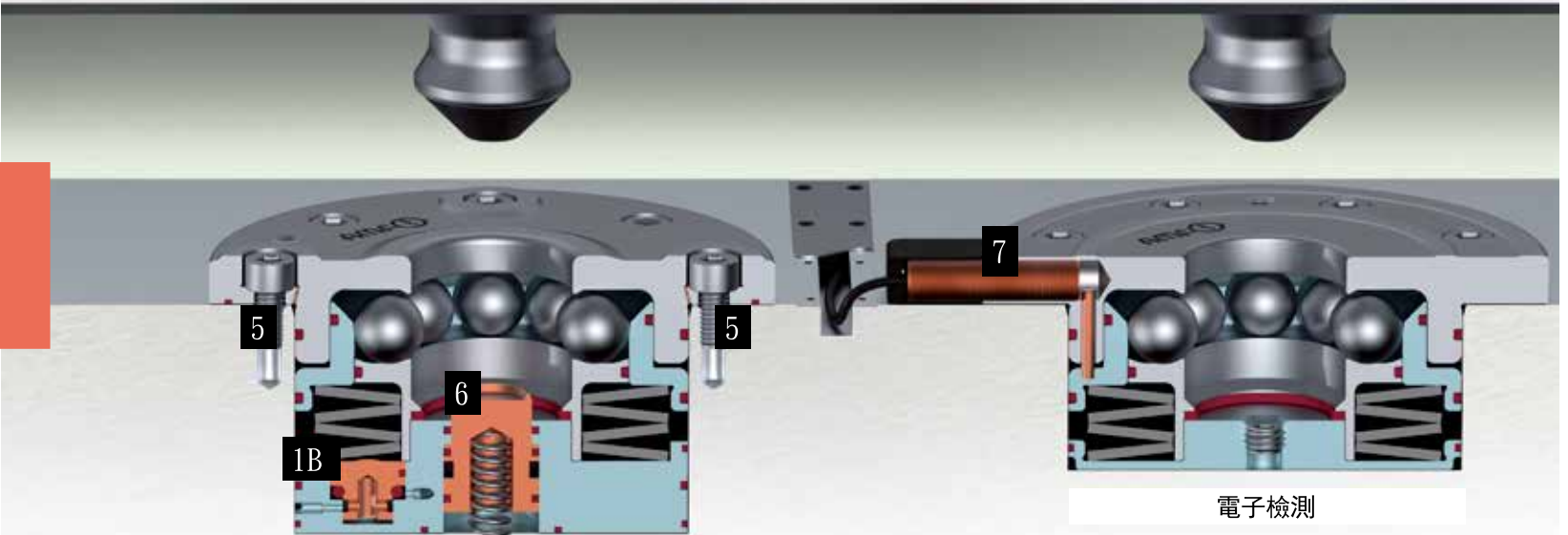
_4 如果不希望灰塵或切屑進入零點定位器怎麼辦？
自動收縮式防塵蓋可以將灰塵或切屑排除在零點定位裝置外。
(請參考45頁圖)

_6 零點定位接頭是否已經插入到零點定位裝置中？
當零點定位接頭碰觸到可伸縮的閘門時會造成經過閘門的氣壓或液壓的壓力變化，從而能夠分析出定位接頭是否已經插入到零點定位裝置中。

_3 如果夾具需要氣壓或者液壓壓力怎麼辦？
氣壓或者液壓可以通過快速接頭進行無洩漏式傳遞。
(請參考45頁圖)

_5 是否有灰塵和切屑？工件是否無間隙的貼合在零點定位裝置上面？
通過零點定位裝置內部的氣孔噴射出壓縮空氣可將表面的灰塵和切屑清除。同時可以通過不同的壓力感應檢測工件是否貼緊零點定位裝置表面。

_7 零點定位裝置是打開狀態或是夾緊狀態？
內置的壓力感應器可以檢測出零點定位裝置內的活塞位置（開關狀態）。



接頭感應
鎖緊檢測
表面自動除塵
間隙檢測

電子檢測

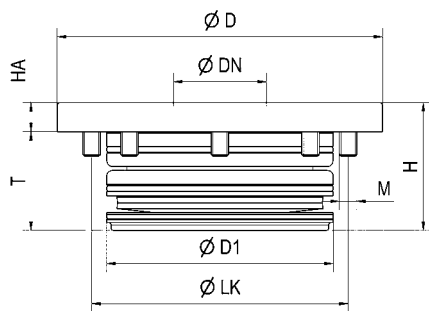
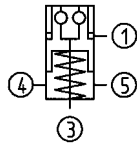
因技術改變可能更改

No.6103HA-20-05

內置安裝型自動化學點定位裝置

液壓解鎖
 氣壓自動吹屑
 解鎖壓力：最小60bar，最大70bar 表面及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。
 帶有鎖緊檢測(氣壓)和間隙檢測(氣壓)。

NEW!



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428409	K20	20	55	√	1,4

設計特點:

中心吹屑，間隙檢測和鎖緊檢測。

應用領域:

零點定位系統在自動化解決方案中應用，可減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

鎖緊感應：零點定位裝置打開時壓力是恒定的，鎖緊時壓力為零。
 間隙感應：通過壓縮空氣噴出來實現。托盤與零點定位裝置無間隙時壓力恒定。
 通過液壓解鎖 (1) 通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。
 這種零點定位裝置具有四個接口：
 1x 液壓解鎖接口 (1) 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)
 1x 氣壓鎖緊感應輸入接口 (4)
 1x 氣壓鎖緊感應輸出接口 (5)。

需要請索取:

- 安裝圖紙
- 更多的自動化解決方案選擇

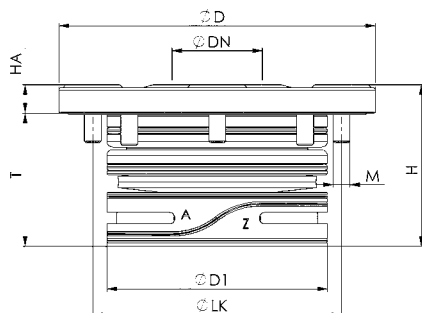
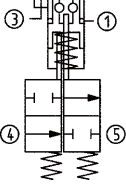
尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	dia.LK	H	HA	M	T
428409	K20	112	32	78	88	44	10	M6	34

No.6100H-20-06

內置安裝型自動化學點定位裝置

液壓解鎖
 解鎖壓力：最小50bar，最大60bar 表面及活塞硬化處理
 重覆定位精度 < 0.005 mm。
 帶有鎖緊檢測(液壓或氣壓)和間隙檢測(氣壓)和銷子感應。



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [Kg]
427161	K20	20	55	2,8

設計特點:

間隙檢測採用鳥型設計集成了除塵、鎖緊檢測和接口感應。

應用領域:

零點定位系統在自動化解決方案中應用，可減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

鎖緊感應：零點定位裝置打開時壓力是恒定的，鎖緊時壓力為零。
 間隙感應：通過壓縮空氣噴出來實現。托盤與零點定位裝置無間隙時壓力恒定。
 通過液壓解鎖 (1)，通過彈簧力進行機械鎖緊。鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。
 這種零點定位裝置具有四個接口：
 1x 液壓解鎖接口 (1) 1x 自動吹屑和間隙感應供氣口 (3)
 氣/液壓鎖緊感應和接頭感應輸入接口 (4)。
 氣/液壓鎖緊感應和接頭感應輸入接口 (5)。

需要請索取:

- 安裝圖紙
- 更多的自動化解決方案選擇

尺寸表

編號	尺寸	dia.D	dia.DN	dia.D1	dia.LK	H	HA	M	T
427161	K20	112	32	78	88	57	10	M6	47

因技術改變可能更改

No.6101L

法蘭安裝型零點定位裝置，內置監控感應器

氣壓解鎖

解鎖壓力：最小8 bar - 最大 12 bar

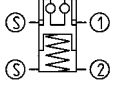
增壓壓力：最小 5 bar - 最大 6 bar

表面及活塞硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



STAINLESS STEEL
不銹鋼製造



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [Kg]
552963	K10	8	25	2,4
552964	K20	17	55	6,9
552965	K40	30	105	11,0

應用領域:

零點定位系統在自動化解決方案中應用，可減少更換工件的時間，可在金屬切削和非切削等各領域中使用，也可用於食品工業，化工和製藥工業中使用。

說明:

內置感應器安裝型零點定位裝置包括兩個感應狀態（打開/鎖緊）的感應器（S8接口，電線長度：150mm）。通過技壓解鎖（1）通過彈簧力進行機械鎖緊。為了獲得更大的夾緊力，可提供增壓氣壓

（2）·鎖緊狀態下可以隨時切斷壓力源，因為正常鎖緊時不需要通壓力。

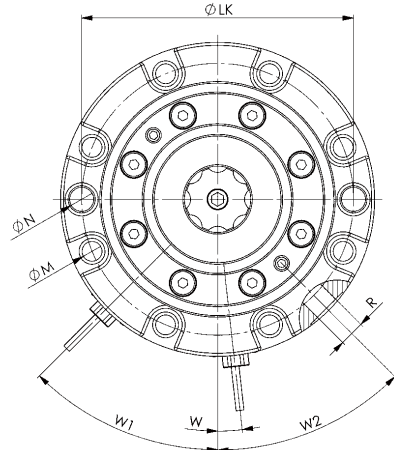
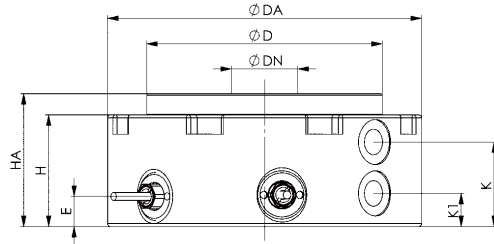
需要時建議使用氣壓增壓泵（型錄第54頁）。

這種零點定位裝置有兩個接口：

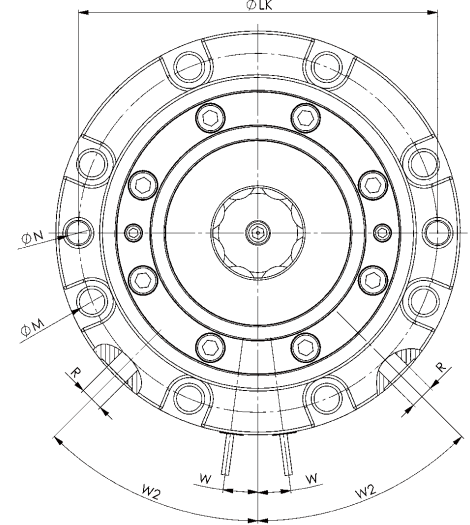
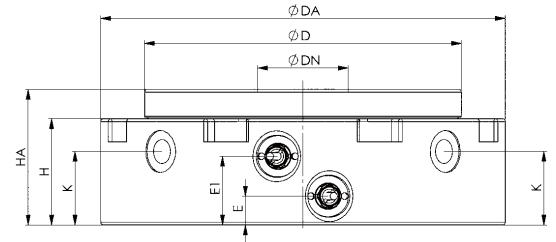
1x氣壓解鎖接口（1），1x氣壓增壓接口（2）

需要請索取:

- 安裝圖紙
- 更多的自動化解決方案選擇



K10



K20, K40

尺寸表

編號	尺寸	dia. D	dia. DA	dia. DN	E	E1	H	HA	K	K1	dia. LK	dia. M	dia. N H7	R	W	W1	W2
552963	K10	78	104	22	10,0	-	37	44	28	11	90	6,6	8	G1/8	6,4°	45°	45°
552964	K20	112	143	32	10,0	24	38	48	26	-	127	9,0	8	G1/8	7,5°	-	45°
552965	K40	148	188	40	13,6	31	47	62	32	-	168	11,0	10	G1/8	5,0°	-	45°

因技術改變可能更改



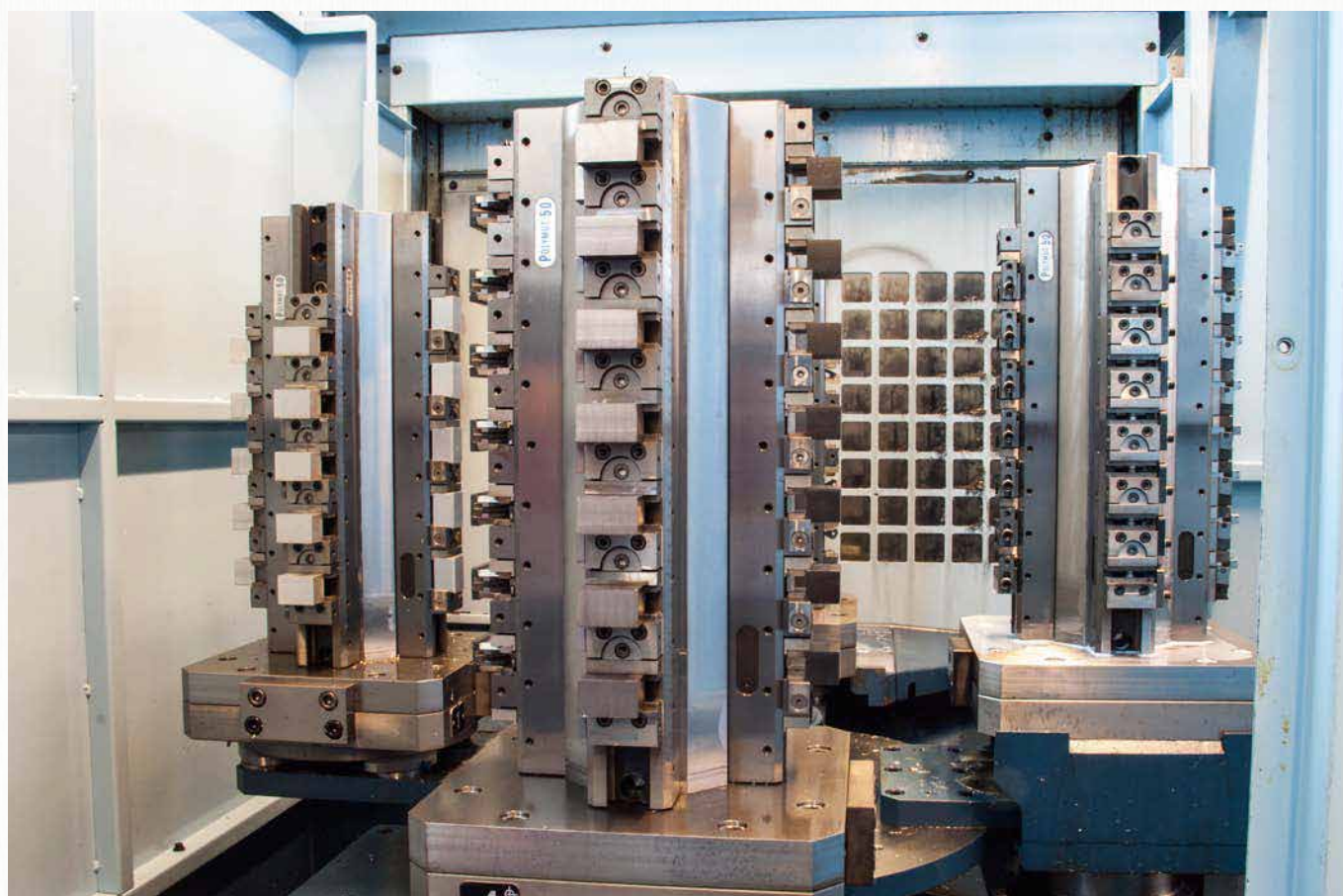
自動化解決方案（編號 427161）有鎖緊、間隙檢測和接頭感應，應用於自動化生產線中的機器人自動上料。



渦輪式高端自動化零點定位裝置（編號 420919）在全自動化機器人上料中使用。



因技術改變可能更改



No.6370S2-002

2單元零點定位板

液壓解鎖

鋼製基板 · 未經過硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



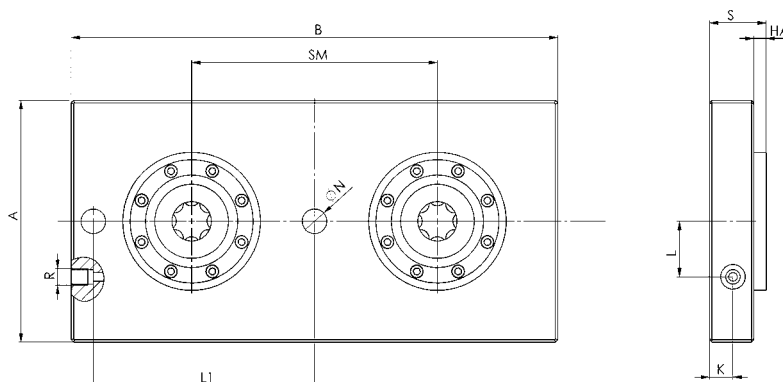
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [Kg]
426726	K10	2 x 10	2 x 25	7,5
303289	K20	2 x 20	2 x 55	22,9
303297	K40	2 x 40	2 x 105	59,8

說明:

我們可以根據您的要求在基板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



尺寸表

編號	尺寸	A	B	HA	K	L	L1	dia.N	R	S	SM
426726	K10	146	240	7	15	35	100	20	G1/4	33	100
303289	K20	196	396	10	19	50	180	20	G1/4	48	200
303297	K40	296	546	15	24	65	250	25	G1/4	62	320

No.6370S4-001

4單元零點定位板

液壓解鎖

鋼製基板 · 未經過硬化處理

重覆定位精度 < 0.005 mm。



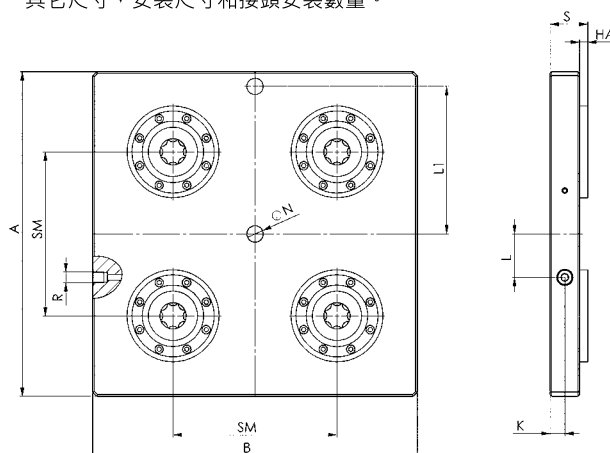
編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	重量 [Kg]
426742	K10	4 x 10	4 x 25	12,5
303321	K20	4 x 20	4 x 55	46,5
303339	K40	4 x 40	4 x 105	113,5

說明:

我們可以根據您的要求在基板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



尺寸表

編號	尺寸	A	B	HA	K	L	L1	dia.N	R	S	SM
426742	K10	240	240	7	12	85	100	20	G1/4	33	100
303321	K20	395	395	10	18	50	180	20	G1/4	48	200
303339	K40	546	546	15	24	95	250	25	G1/4	62	320

因技術改變可能更改

No. 6204S4HA-002

4單元零點定位系統

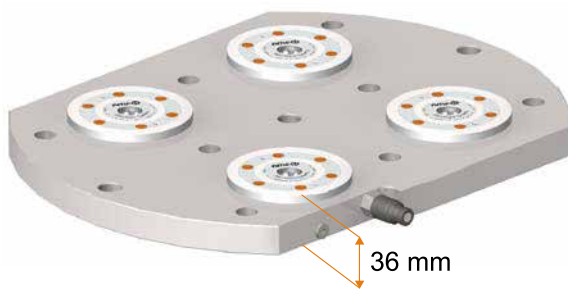
液壓解鎖

氣壓自動除屑

夾緊模板的表面：鋼、不銹鋼和硬化

基板鋼製，未經過硬化處理

重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427492	K10.2	4 x 10	4 x 25	•	37

設計特點：

液壓夾緊工作台，可在機床工作台上優化夾緊時間，槽間距離為63mm

· 夾緊是使用M12內六角螺絲，附近至少兩個配合孔用於對準。

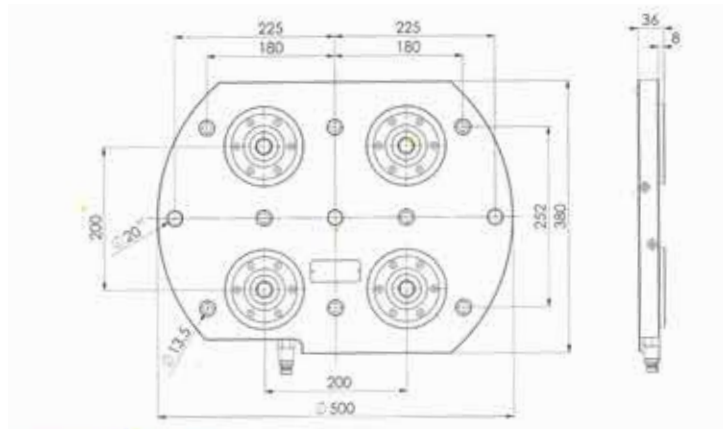
夾緊模板的插入尺寸為200mm，快速接頭插頭是預安裝的，氣壓除屑功能接口可選擇性的接通。

應用：

DMG/DMU 50 EVO

優點：

總高度只有36mm



No. 6204S4HA-003

4單元零點定位系統

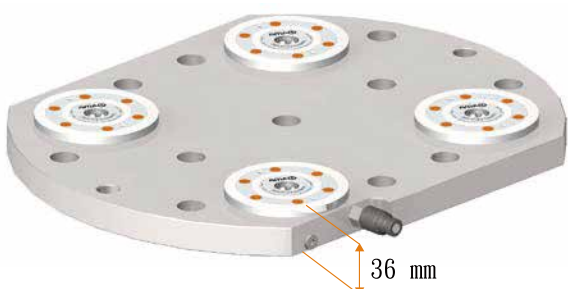
液壓解鎖

氣壓自動除屑

夾緊模板的表面：鋼、不銹鋼和硬化

基板鋼製，未經過硬化處理

重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427518	K10.2	4 x 10	4 x 25	•	38

設計特點：

液壓夾緊工作台可在機床工作台上優化夾緊時間，槽間距離80mm，夾緊

是使用M16內六角螺絲，附近至少兩個配合孔用於對準。

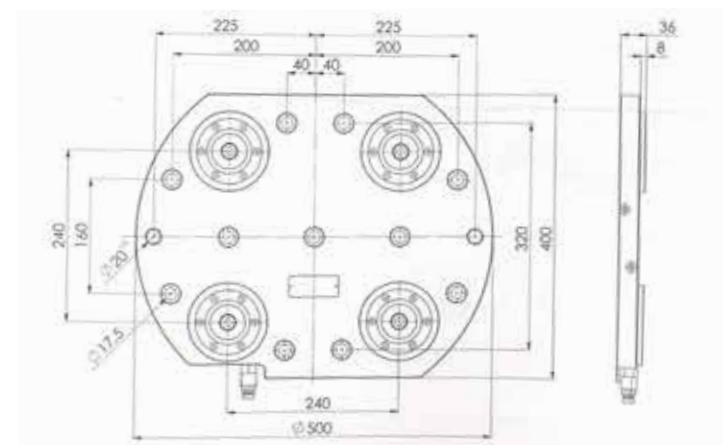
夾緊模板的插入尺寸為240mm，快速接頭是預安裝的，氣壓除屑功能接口可選擇性的接通。

應用：

Mazak variaxis500

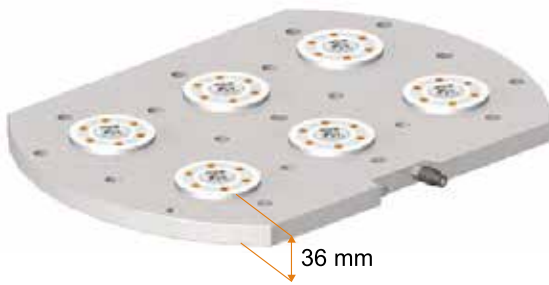
優點：

總高度只有36mm



No. 6204S6HA-004 6單元零點定位系統

液壓解鎖
氣壓自動除屑
鋼製基板，未經過硬化處理
重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [kg]
427567	K10.2	6 x 10	6 x 25	•	62

設計特點：

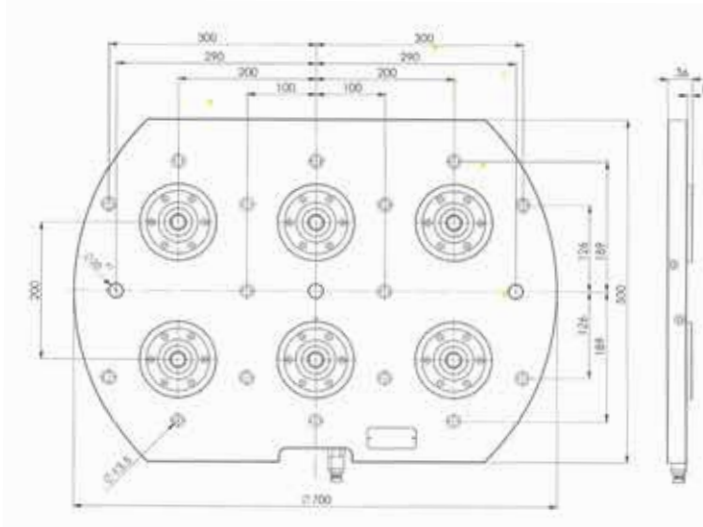
液壓零點定位系統適用於T型槽63mm的工作母機床台，通過M12的沉頭螺栓緊固，至少有兩個定位孔，以便準確定位，兩個零點定位器之間的間距是200mm，液壓快速接頭是預先裝好的，氣壓除屑接頭可選擇性接通。

應用：

適用於DMG/DMU 70 EVO 機床

優點：

總高度只有36mm



No. 6204K2HA-015 2單元零點工作台

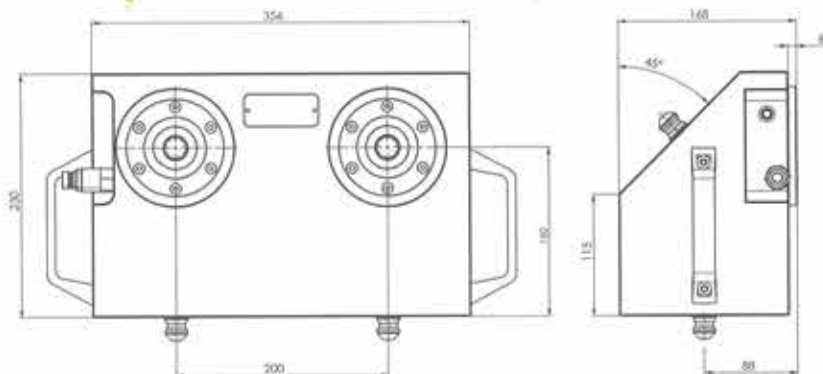
液壓解鎖
氣壓除屑
高強度鋁合金材質(材質可客製化)
重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [kg]
427591	K10.2	2 x 10	2 x 25	•	31

應用領域：

液壓零點定位為工作台適用於K10.2及K10.3型零點定位系統上，底部可安裝零點定位接頭。兩個定位器之間的距離是200mm，液壓快速接頭是預先裝好的，氣壓除屑接頭可選擇性接通。



因技術改變可能更改

No. 6204K1HA-001 零點定位增高工作台

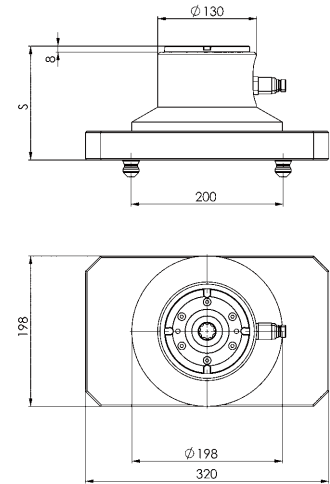
液壓解鎖
氣壓自動除屑
鋼製基板，未經過硬化處理
重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
428060	K10.2	10	25	●	32
428086	K10.2	10	25	●	38
428102	K10.2	10	25	●	42

應用領域：

液壓零點定位增高工作台適用於K10.2及K10.3(四分度定位)型零點定位系統，底部可安裝零點定位接頭，兩個定位器之間的間距是200mm，液壓快速接頭是預先安裝好的，氣壓除屑接頭可選擇性接通。



No. 6204WU12HA-001 12單元零點定位立柱

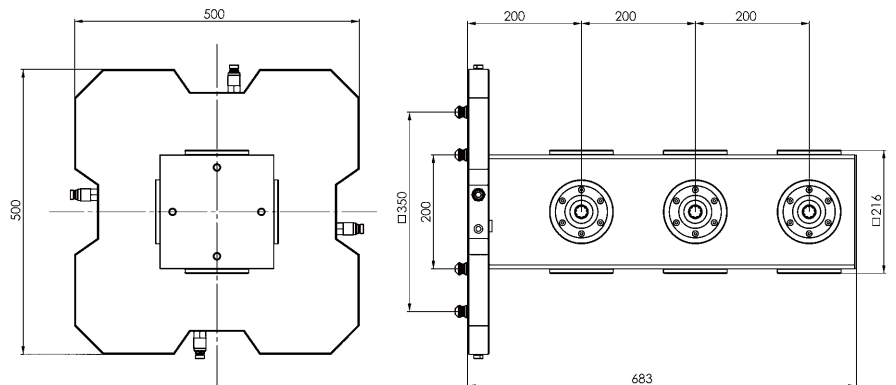
液壓解鎖
氣壓自動除屑
鋼製基板，未經過硬化處理
重覆定位精度 < 0.005mm



編號	尺寸	夾緊力可達 [kN]	拉緊力 [kN]	吹屑	重量 [Kg]
427641	K10.2	12x10	12x25	●	210

應用領域：

液壓零點定位立柱適用於 NO.6204S6HA-008的零點定位系統，底部可以連接零點定位接頭，兩個零點定位器之間間距是200mm，液壓快速接頭是預先安裝好的，氣壓除屑功能可選擇性的接通。



No. 6211S4-20LA-03

4單元零點定位系統

氣壓或液壓解鎖
 氣壓自動除屑
 重複定位精度 < 0.005mm

尺寸	氣壓	油壓	速度 [l/min]
K20	-	●	2200
K20.3	●	-	2200

設計特點：

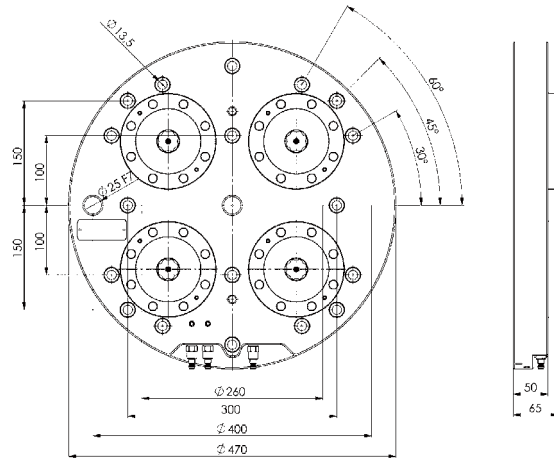
氣壓或液壓定位系統，用於設定時間優化的銑削車前加工夾緊。

注意：

通過內六角螺栓固定在機床工作台上。

需要請索取：

其它尺寸，安裝尺寸和接頭安裝數量。



No. 6211P-20S4-03

夾具托板

鋼製未經過硬化處理
 適用於4單元零點定位系統

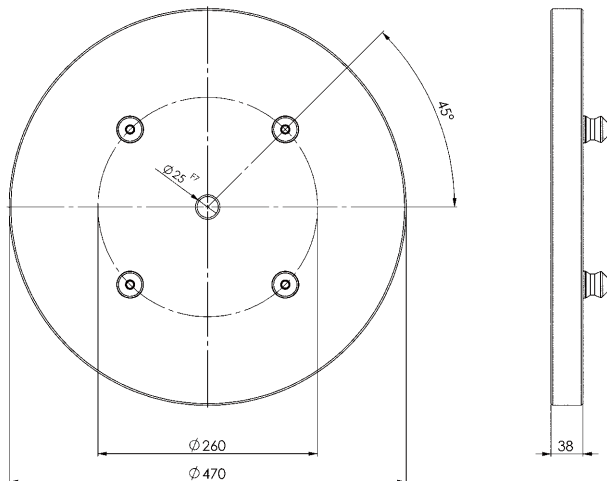
尺寸	氣壓	油壓
K20	-	●
K20.3	●	-

注意：

可互換托板設計用於銑削車前加工，適用於帶有4單元零點定位系統 K20和K20.3這些定位器裝在260mm節圓上。

需要請索取：

其它尺寸，安裝尺寸和接頭安裝數量。

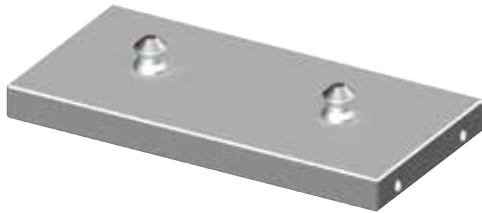


因技術改變可能更改

No.6370P2

夾具托板

高强度鋁合金 · 適合2單元零點定位系統



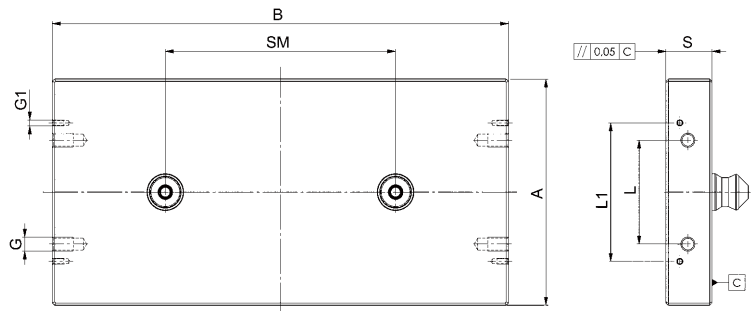
編號	尺寸	A	B	G	G1	L	L1	S	SM	重量 [Kg]
426700	K10	146	240	M12	M5	90	120	30	100	2,5
425041	K20	196	396	M12	M5	90	120	40	200	6,0
426783	K40	296	546	M12	-	120	-	45	320	19,0

說明:

我們可以根據您的要求在基板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



No.6370P4

夾具托板

高强度鋁合金 · 適合4單元零點定位系統



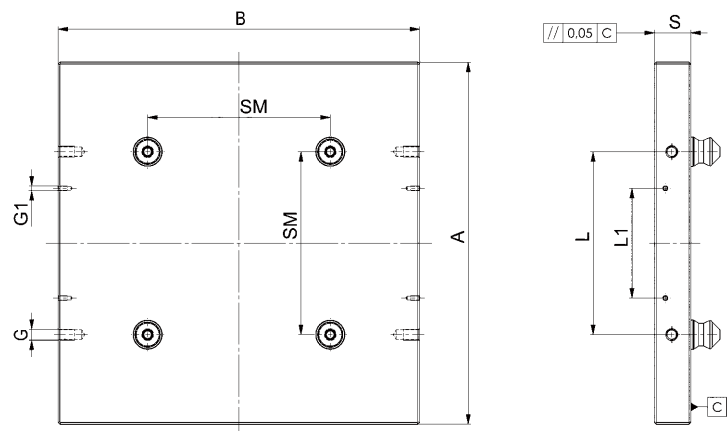
編號	尺寸	A	B	G	G1	L	L1	S	SM	重量 [Kg]
426767	K10	240	240	-	-	-	-	30	100	4,5
425033	K20	396	396	M12	M5	200	120	40	200	16,0
426809	K40	546	546	M12	-	320	-	45	320	35,0

說明:

我們可以根據您的要求在基板上加工安裝孔。

需要請索取:

其它尺寸 · 安裝尺寸和接頭安裝數量。



零點定位銷的常用分佈

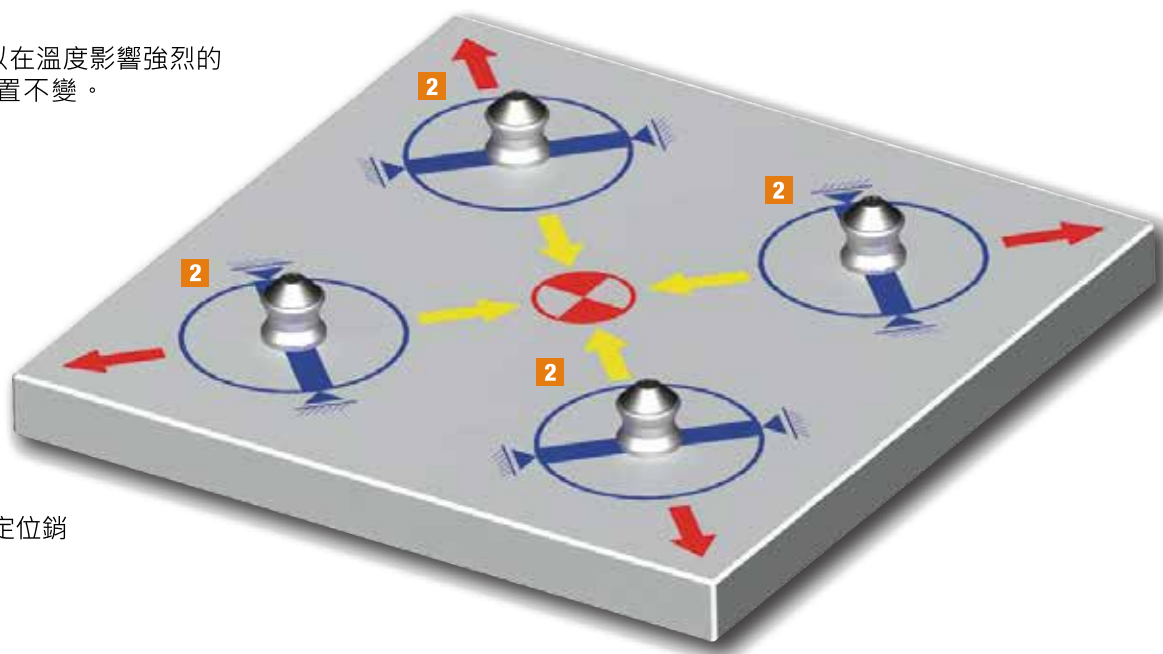
這種定位銷分佈適用於一般生產環境。零點定位銷起到限制 X·Y 方向自由度的作用，成為參考基點；單向定位銷只限制旋轉方向的自由度，而緊固定位銷只起到增加夾緊力的作用，這樣可以保證整個托盤的完全定位，避免過定位。



- 1** 零點定位銷
- 2** 單向定位銷
- 3** 緊固定位銷

可供選擇的零點定位銷分佈

這種只使用單向定位銷的分佈可以在溫度影響強烈的環境中使用。中心點始終保持位置不變。



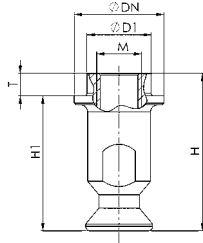
- 2** 單向定位銷

No.6203ZN-02

K02定位銷

硬化處理 · 適用於氣壓零點定位器No.6203L。

NEW!



編號	尺寸	dia.DN	dia.D1	H	H1	M	T	重量 [g]
427302	K02	10,0	7,14	17,5	15	M5	2,5	4
427328	K02	10,0	7,14	17,5	15	M5	2,5	4
427344	K02	9,95	7,14	17,5	15	M5	2,5	4

設計特點:

編號 427302 : 零點定位接頭

編號 427328 : 單向定位接頭

編號 427344 : 緊固接頭

No.6370ZN-5

K5定位銷

硬化處理 · 適用於K5型液壓和氣壓零點定位裝置。



STAINLESS STEEL 不銹鋼製造

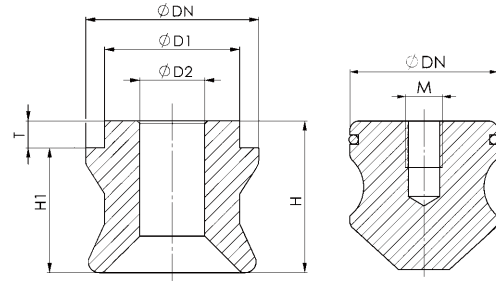


編號	尺寸	dia. DN	dia.D1	dia.D2	H	H1	M	T	重量 [g]
306019	K 5	15,0	10	6	12,7	10,2	-	2,5	15
306035	K 5	15,0	10	6	12,7	10,2	-	2,5	15
306050	K 5	14,8	10	6	12,7	10,2	-	2,5	15
306076	K 5	14,8	-	-	-	-	M6	-	12

設計特點:

編號 306019 : 零點定位接頭, 編號 306035 : 單向定位接頭

編號 306050 : 緊固接頭, 編號 306076 : 保護接頭



No.6370ZN-10

K10定位銷

硬化處理 · 適用於K10型液壓和氣壓零點定位裝置。



STAINLESS STEEL 不銹鋼製造

編號	尺寸	dia. DN	dia.D1	dia.D2	H	H1	M	T	重量 [g]
303610	K10	22,0	15	8	19	16	-	3	30
303636	K10	22,0	15	8	19	16	-	3	30
304519	K10	21,8	15	8	19	16	-	3	30
304535	K10	21,8	-	-	-	-	M8	-	30

設計特點:

編號 303610 : 零點定位接頭, 編號 303636 : 單向定位接頭

編號 304519 : 緊固接頭, 編號 304535 : 保護接頭

No.6370ZN-20

K20定位銷

硬化處理 · 適用於K20型液壓和氣壓零點定位裝置。



STAINLESS STEEL 不銹鋼製造

編號	尺寸	dia. DN	dia.D1	dia.D2	H	H1	M	T	重量 [g]
303149	K20	32,0	25	12	28	23	-	5	110
303156	K20	32,0	25	12	28	23	-	5	110
303164	K20	31,8	25	12	28	23	-	5	110
303172	K20	31,8	-	-	-	-	M8	-	110

設計特點:

編號 303149 : 零點定位接頭, 編號 303156 : 單向定位接頭

編號 303164 : 緊固接頭, 編號 303172 : 保護接頭

No.6370ZN-40

K40定位銷

硬化處理 · 適用於K40型液壓和氣壓零點定位裝置。



STAINLESS STEEL 不銹鋼製造

編號	尺寸	dia. DN	dia.D1	dia.D2	H	H1	M	T	重量 [g]
303180	K40	40,0	25	16	34	29	-	5	180
303198	K40	40,0	25	16	34	29	-	5	180
303206	K40	39,8	25	16	34	29	-	5	180
303214	K40	39,8	-	-	-	-	M8	-	180

設計特點:

編號 303180 : 零點定位接頭, 編號 303198 : 單向定位接頭

編號 303206 : 緊固接頭, 編號 303214 : 保護接頭

因技術改變可能更改

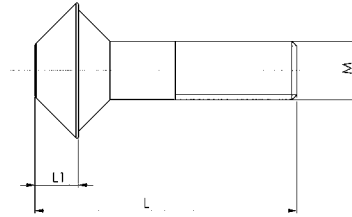
No.6370ZNS-001

緊固螺栓

強度等級10.9。
適用於零點定位銷No.6370ZN。



編號	尺寸	Holding force [kN]	L	L1	M	SW	TORX	重量 [g]
306092	K 5	8,5	25	3,4	M6	5	-	10
554926	K 5	13,0	29	3,4	M8	-	T30	13
303578	K10	17,0	37	6,0	M8	6	-	25
554927	K10	25,0	41	6,0	M10	-	T45	32
303222	K20	43,0	54	9,0	M12	8	-	70
554928	K20	55,0	63	9,5	M16	-	T60	125
303230	K40	75,0	69	10,0	M16	14	-	130
554929	K40	105,0	73	11,0	M18	-	T70	195



需要請索取:

緊固螺栓，各種長度，各種材質（比如高強度螺栓，不銹鋼製）

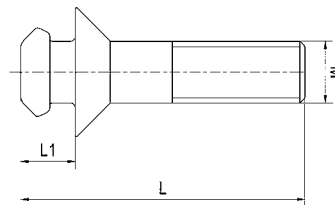
No.6370ZNS-002

水平快速裝夾銷用緊固螺栓

強度等級10.9。
適用於零點定位銷No.6370ZN。



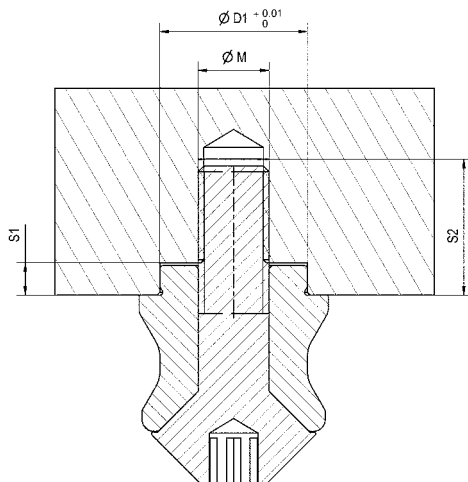
編號	尺寸	Holding force [kN]	L	L1	M	SW	重量 [g]
303248	K20	20	56	10,5	M12	8	100
303255	K40	45	73	13,0	M16	10	200



需要請索取:

水平安裝型緊固螺栓，各種長度，各種材質（比如高強度螺栓，不銹鋼製）

定位銷安裝孔的加工尺寸



尺寸	dia.D1	ØM	S1	S2
K02	7,17	M5	3,6	14
K 5	10,00	M6	2,8	12
K 5	11,00	M8	2,8	17
K10	15,00	M8	3,5	16
K10	15,00	M10	3,5	20
K20	25,00	M12	5,5	23
K20	25,00	M16	5,5	32
K40	25,00	M16	5,5	30
K40	30,00	M18	5,5	35

圖示:

圖中顯示的是定位銷和緊固螺栓。

因技術改變可能更改

No.6370ZNSN

浮動銷

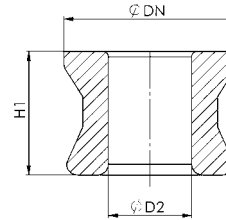
硬化處理 · 適用於液壓和氣壓零點定位裝置。



編號	尺寸	dia. DN	dia. D2	H1	重量 [g]
340059	K10	21,8	12,0	16	25
305912	K20	31,8	15,5	23	80
426882	K40	39,8	20,0	29	160

說明:

浮動銷用於在Z軸方向有浮動的鎖緊，以抵消銷孔間的比較明顯的尺寸誤差。
這種銷子只有夾緊作用，並且不乘載側向負載。



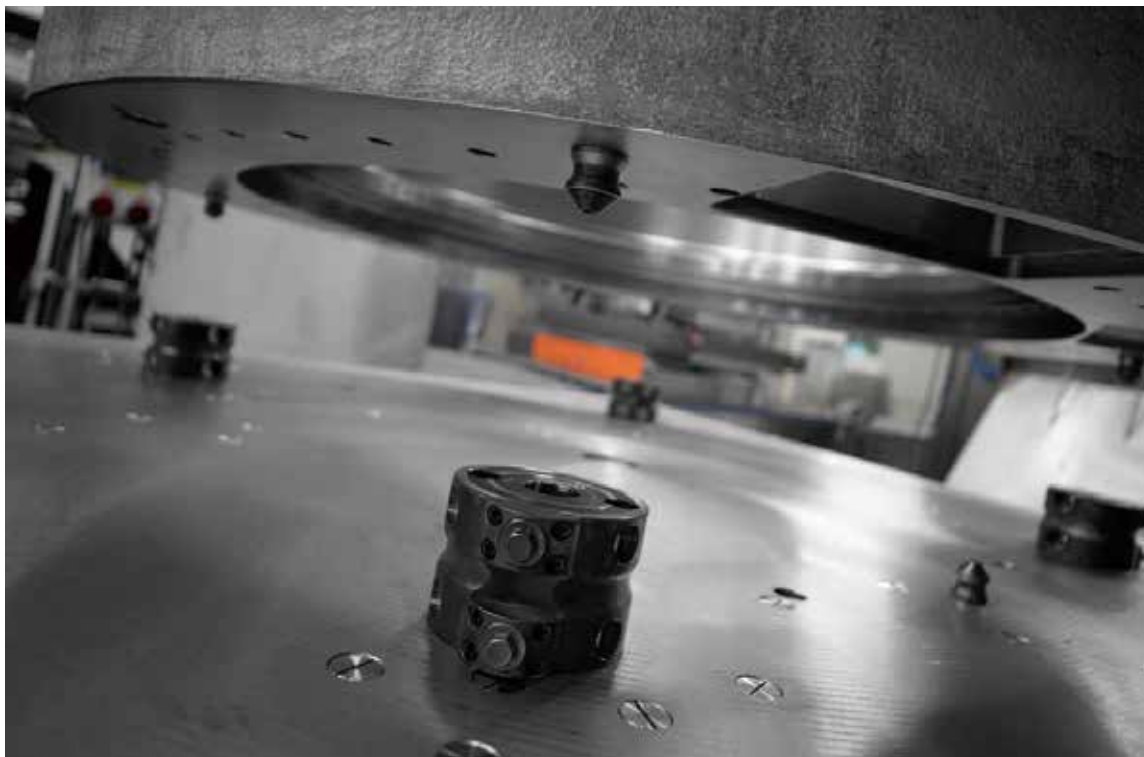
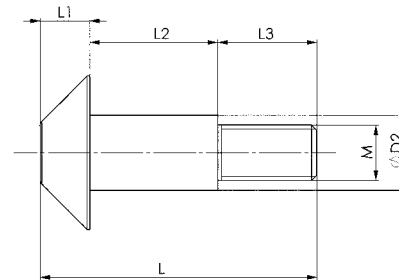
No.6370ZNSN

緊固螺栓

強度等級12.9。

適用於浮動銷 · No.6370ZNSN

編號	尺寸	Holding force [kN]	dia. D2	L	L1	L2	L3	M	SW	重量 [g]
340034	K10	10	11,0	35	6	16,1	12,9	M8	6	24
305938	K20	20	13,5	50	9	23,1	17,9	M10	10	55
426908	K40	30	17,0	59	10	29,1	19,9	M12	12	100



因技術改變可能更改

No. 6370ZNM
鎖緊定位銷

強度等級 10.9

適用於夾緊定位銷No.6370ZN

NEW!


編號	尺寸	Holding force [kN]	M	SW	H	重量 [g]
429969	K 5	8,5	M6	10	6	3
429985	K10	17,0	M8	14	8	8
430009	K20	43,0	M12	21	14	26
430025	K40	75,0	M16	28	17	50

應用:

夾持定位銷 用於緊固定位銷。

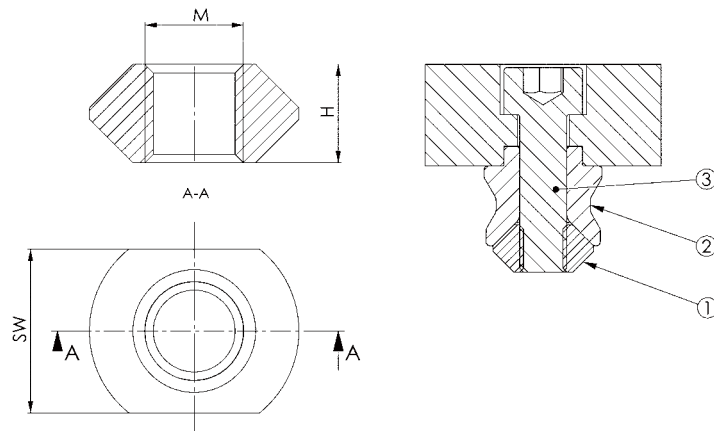
註記:

通過夾持定位銷可以對於定位銷有所保護·抗扭曲·防內六角螺絲鬆動

1 = 鎖模定位銷

2 = 夾緊定位銷

3 = 內六角螺釘


No.6204ZS
螺絲孔蓋

材質: 防油橡膠



編號	Packaging unit [St]	重量 [g]
428664	10	4

應用:

表面和K10.2·K10.3·K20.3夾緊模塊安裝螺釘的保護蓋。

No. 6204ZS-02
螺絲孔蓋

材質: 防油橡膠

NEW!


編號	尺寸	Packaging unit [St]	重量 [g]
430165	M12	12	15
430181	M16	12	15

應用:

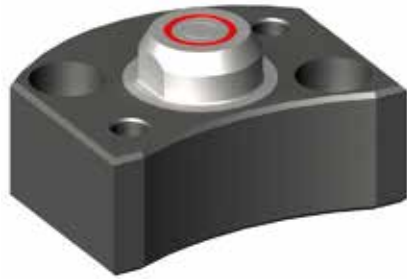
用於保護氣缸·油壓缸和定位器的螺絲。

因技術改變可能更改

No.6370ZMMG

快速公接頭

適用於內置安裝型零點定位系統 · No.6151HA / 6151L。



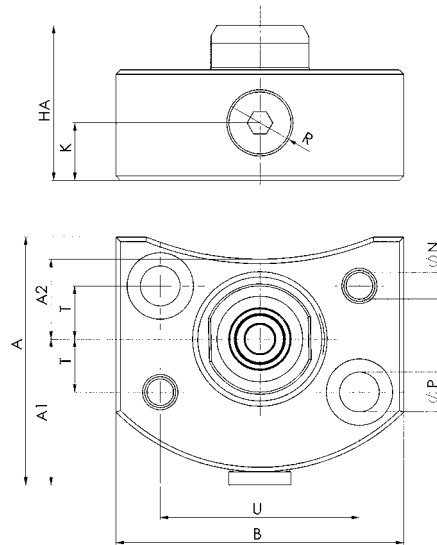
編號	尺寸	普通孔 [NW]	A	A1	A2	B	HA	K	dia. N _{H7}	dia.P	R	T	U	重量 [kg]
424002	K20	5	56	33	18	65	35	13	6	9	G1/8	12	45	0,9
424184	K40	5	56	33	18	65	45	13	6	9	G1/8	12	45	1,0

應用領域:

快速接頭被用於無損耗的快速傳輸液壓或氣壓迴路。可根據內置安裝型零點定位裝置調節高度。

說明:

快速接頭必須進行2-3mm的導向，軸向需要有密封面。徑向公差不能超過 $\pm 0.2\text{mm}$ 。
快速接頭必須在無壓力的狀態下連接。
快速接頭所需壓力 $F[N]=15.4xp[\text{bar}]$ 。



No.6370ZMM

螺紋旋緊快速公接頭

最大工作壓力 400bar。



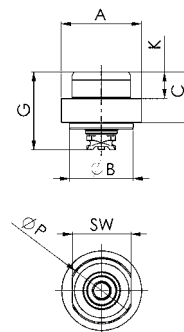
編號	尺寸	普通孔 [NW]	A	dia.B	C	G	K	dia.P	SW	重量 [g]
424267	K10	5	M30x1,5	24	19	29,0	7	25	22	74
424200	K20	5	M30x1,5	24	19	29,0	10	25	22	65
424226	K40	5	M30x1,5	24	24	31,5	15	25	22	96

應用領域:

快速接頭被用於無損耗的快速傳輸液壓或氣壓迴路。可根據內置安裝型零點定位裝置調節高度。

說明:

快速接頭必須進行2-3mm的導向，軸向需要有密封面。徑向公差不能超過 $\pm 0.2\text{mm}$ 。快速接頭必須在無壓力的狀態下連接。
快速接頭所需壓力 $F[N]=15.4xp[\text{bar}]$ 。



No.6370ZMNG

快速母接頭

適合配置於快速公接頭No. 6370ZMMG / ZMM

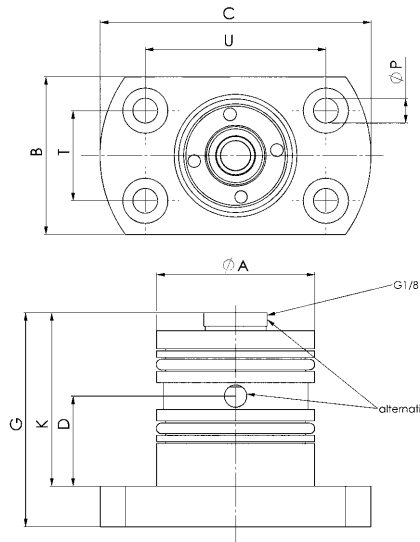
編號	尺寸	普通孔 [NW]	dia.A	B	C	D	G	K	dia.P	T	U	重量 [g]
424242	K20/K40	5	35	35	60	20	47,5	38,5	5,5	20	40	320

應用領域:

快速公接頭和母接頭配合使用可以用於更換托板時無損耗的連接或關閉氣壓或液壓管路。可根據內置安裝型零點定位裝置調節高度。

說明:

快速接頭必須進行2-3mm的導向，軸向需要有密封面。這個功能通過快速接頭的定心功能實現。壓力介質通過管接頭或者O型接頭傳遞。徑向公差不能超過 +/-0.2mm。快速接頭必須在無壓力的狀態下連接。快速接頭所需壓力 $F[N]=15.4xp[\text{bar}]$ 。



No.6370ZMN

螺紋旋緊快速母接頭

最大工作壓力 400bar。

編號	普通孔 [NW]	A	dia.B	G	dia.H	K	L	重量 [g]
430058	5	M24x1,5	20	27	13,5	14	4,5	56

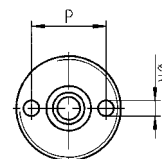
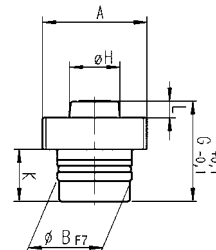
應用領域:

快速接頭用於無損耗的連接或斷開液壓迴路。

說明:

快速接頭必須進行2-3mm的導向，軸向需要有密封面。徑向公差不能超過 +/-0.2mm。快速接頭必須在無壓力的狀態下連接。

快速接頭所需壓力 $F[N]=15.4xp[\text{bar}]$ 。



因技術改變可能更改

No.6370ZD-004

氣-液增壓泵

最大工作壓力 60bar。

NEW!



編號	最小氣壓 [bar]	最大氣壓 [bar]	可用油量 [cm ³]	最大流量 [cm ³ /min.]	重量 [kg]
426569	4	6	1000	750	5,9

應用領域：

氣液增壓泵用於未解鎖液壓零點定位裝置或液壓零點定位系統提供油壓。

設計特點：

精密型氣液增壓泵，安裝有一個安全閥用來調節輸出的液壓。安全閥在工廠時已經將最大液壓調整為60bar。

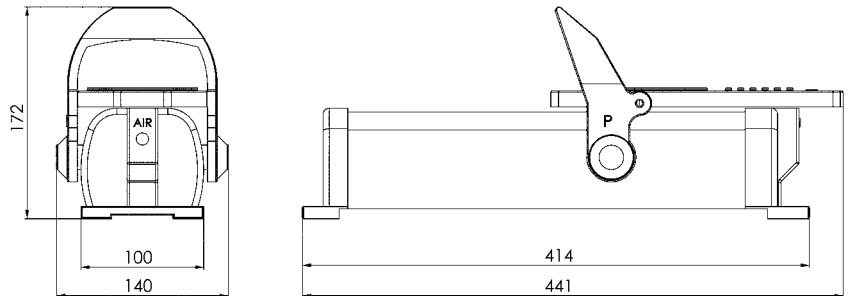
油壓缸內的擴展元件允許氣液增壓泵水平或立式調整。

氣壓連接口：G1/4

液壓連接口：G1/4

說明：

清潔、含有潤滑油的壓縮空氣是必須的。



No.6370ZD

氣-液增壓泵

最大工作壓力 100bar。



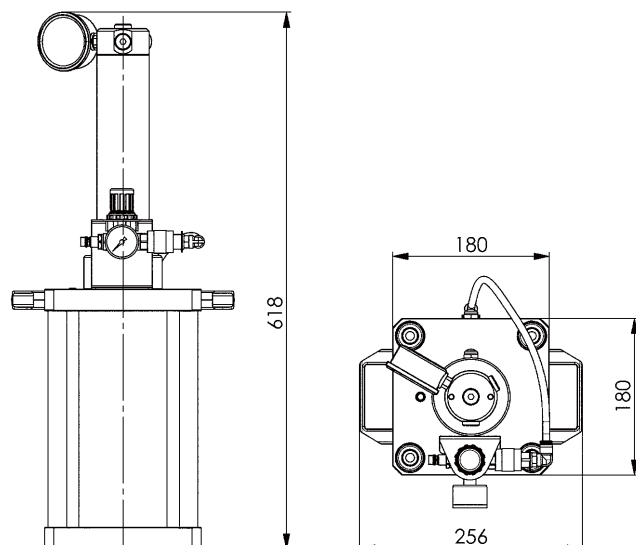
編號	油容量 [cm ³]	流量 [cm ³ /min]	放大倍率	零點定位裝置最多使用量	重量 [Kg]
554493	400	400	1 : 10	22 (Typ 20), 9 (Typ 40)	17,4

設計特點：

氣液增壓泵用於未解鎖液壓零點定位裝置或液壓零點定位系統提供油壓。

應用領域：

氣液增壓泵，安裝有氣壓調整閥和氣壓表、液壓表以及液壓油亮量示。



因技術改變可能更改

No.6370ZVL-005 氣壓增壓泵



編號	輸入壓力 [bar]	輸出氣壓 [bar]	接口	重量 [kg]
427088	2,5-8	4,5-10	G1/4	1,5

設計特點：

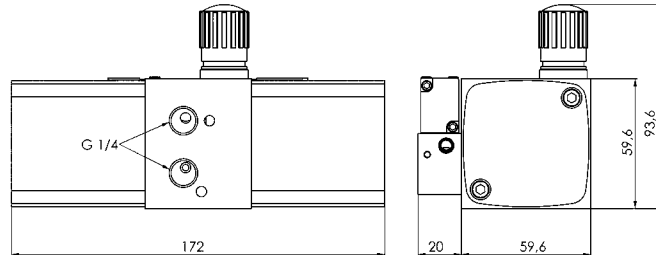
氣壓增壓泵：輸出氣壓壓力調整功能，氣壓表，消音裝置，法蘭安裝。

應用領域：

用於增大氣壓壓力，消除氣壓迴路中的壓縮波動。

說明：

增壓器可以安裝在任何位置。為了正常工作，40µm的過濾和無油，符合ISO8573-1的壓縮空氣是必須的。適用溫度+5 - +60 °C。



No.6370ZVL-004 氣壓增壓泵套裝



編號	輸入壓力 [bar]	輸出氣壓 [bar]	接口	重量 [kg]
421396	2,5-8	4,5-10	G1/4	2,5

設計特點：

氣壓增壓泵：輸出氣壓壓力調整功能，氣壓表，消音裝置，法蘭安裝，壓力控制閥，手動方向閥，轉接頭，接頭和氣壓管。

應用領域：

用於增大氣壓壓力，消除氣壓迴路中的壓力波動。

說明：

增壓器套裝可以安裝在任何位置。為了正常工作，40µm的過濾和無油，符合ISO8573-1的壓縮空氣是必須的。適用溫度+5 - +60 °C。

No.6370ZVL-006 氣壓增壓泵工具箱



編號	輸入壓力 [bar]	輸出氣壓 [bar]	B x H x T [mm]	接口	重量 [kg]
427104	2,5-8	4,5-10	200 x 300 x 155	G1/4	7,0

設計特點：

櫃式安裝型氣壓增壓泵，可調節輸出氣壓。

應用領域：

用於增大氣壓壓力，消除氣壓迴路中的壓力波動。

說明：

增壓器套裝主體為一個壁掛式箱體，可以被安裝在任何位置。為了正常工作，40µm的過濾和無油，符合ISO8573-1的壓縮空氣品質。適用溫度0 - +40 °C。

因技術改變可能更改

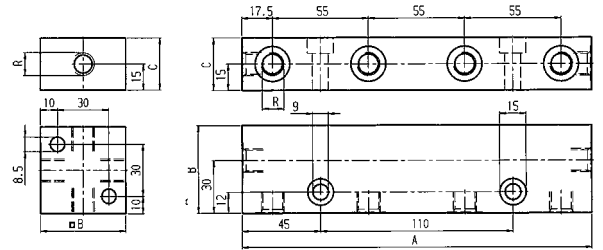
No.6988

轉接塊

合金鋼製·磨光處理
最大工作壓力400bar。



編號	普通孔 [NW]	A	B	C	R	液壓接口	重量 [g]
68825	6	-	50	30	G1/4	4	480
68817	6	200	50	30	G1/4	6	2025

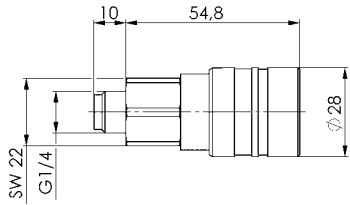


No.6370ZSK

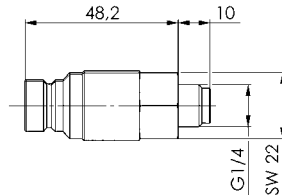
快速接頭

鍍鋅
最大工作壓力325bar。

NEW!



編號 427872 母



編號 427856 公

編號	普通孔 [NW]	流量 [l/min]	SW [mm]	重量 [g]
427856	6	12	22	100
427872	6	12	22	170

說明：

G1/4內螺紋的密封快速接頭。

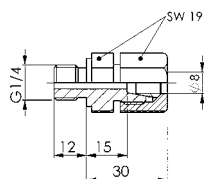
應用領域：

當零點定位裝置通過機械鎖緊後，可以通過快速接頭將壓力源切斷，這樣工作就不會受到壓力管路的限制。

No.6370ZR

管接頭

用於外徑 8 mm 內徑 4 mm 的高壓管，帶 O 型環。



編號	SW [mm]	重量 [g]
321000	19	55

說明：

符合 DIN 3852 B 型的密封。



No.6370ZR

管接頭·黃銅

適用於外徑 $\varnothing 8$ mm, 內徑 $\varnothing 6$ mm 的黃銅管。
最大工作壓力 100 bar。

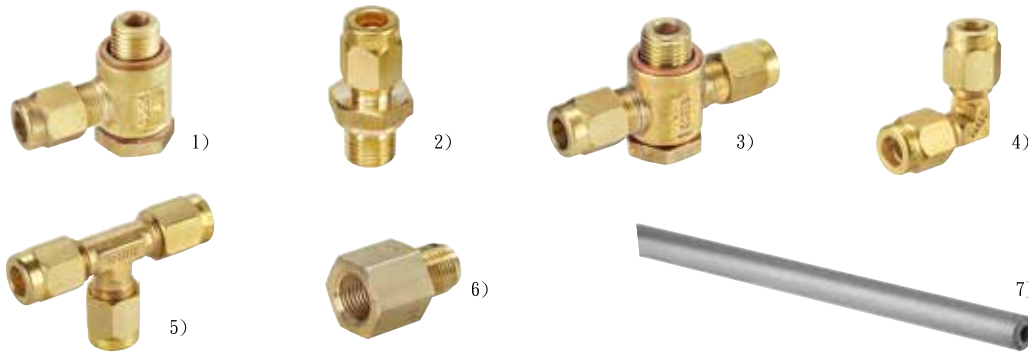
說明：

* 貨號 429936：
無縫液壓管·磷化潤滑處理· $\varnothing 8 \times 2$ mm·長度 2.0 m·鋼製·符合 DIN 2391 C 標準。

應用領域：

外置安裝型零點定位器用的壓力管路接頭。

編號	圖號	接口	重量 [g]
320986	1	G1/4	80
305409	1	G1/8	44
321000	2	G1/4	31
305417	2	G1/8	23
321026	3	G1/4	95
305425	3	G1/8	60
321042	4	-	37
321067	5	-	56
427963	6	G1/8	16
429019	6	G1/4	44
429936	7	*	475

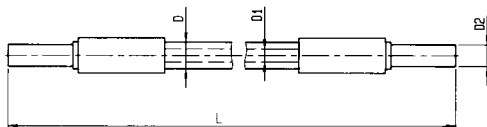


No.6985R

高壓軟管

編號	測試壓力 [bar]	Bending radius min. [mm]	dia. D [mm]	dia. D1 [mm]	dia. D2 [mm]	L [mm]	重量 [g]
63198	750	30	9,8	4,8	8	300	65
63206	750	30	9,8	4,8	8	500	90
63214	750	30	9,8	4,8	8	800	120
63222	750	30	9,8	4,8	8	1250	180
63230	750	30	9,8	4,8	8	2000	265
63248	750	30	9,8	4,8	8	3000	380

半徑=最小30mm

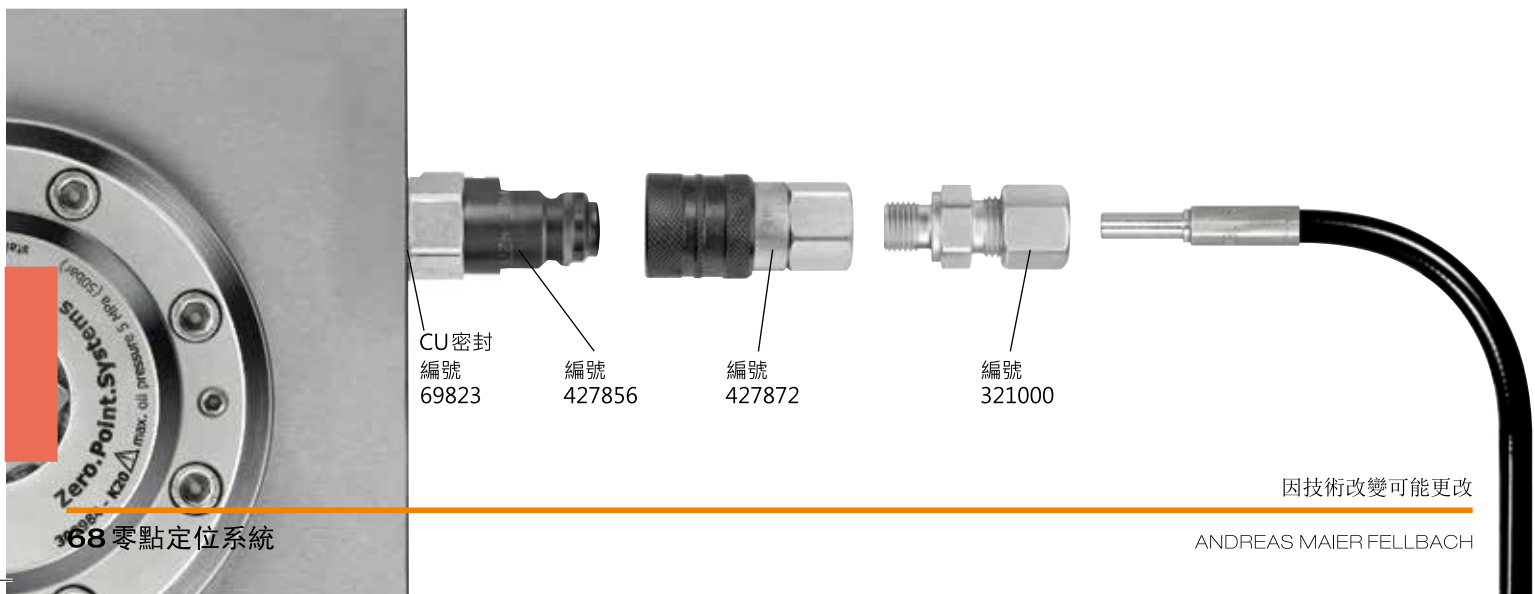


設計特點：

鋼製接頭·鍍鋅·磨光處理。液壓軟管採用高延展性合成材料。

應用領域：

高壓管用於連接液壓外置安裝型零點定位系統中的各定位器·以及連接壓力源·如液壓站或者氣液增壓泵。



CU密封
編號
69823

編號
427856

編號
427872

編號
321000

因技術改變可能更改

No.6370ZF 零點定位系統專用潤滑油

編號	工作溫度 [°C]	重量 [g]
426494	0 - 80	250

應用領域：
用於維護零點定位系統的專用潤滑油



No.6370ZVL 手動切換閥

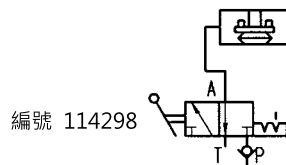
編號	類型	氣壓接口	重量 [g]
305383	4/3	G1/4	250
305391	2/2	G1/4	100



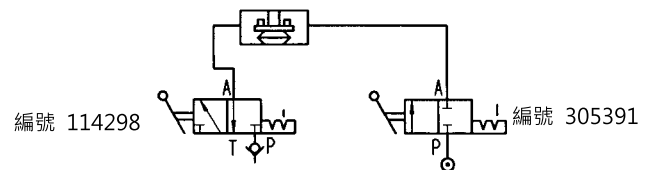
編號 305383

編號 305391

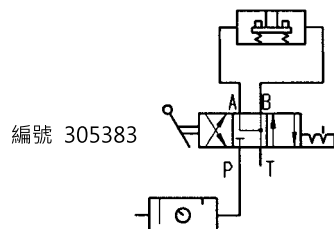
系統迴路：液壓零點定位



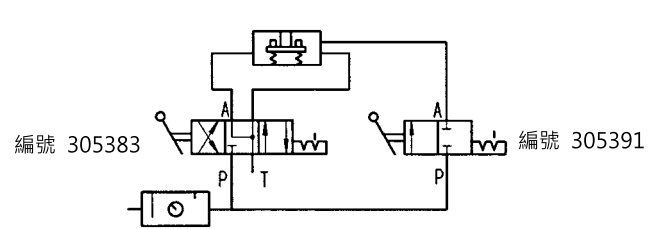
系統迴路：液壓零點定位，帶自動除屑功能



系統迴路：氣壓零點定位



系統迴路：氣壓零點定位，帶自動除屑功能和增壓功能



...按產品編號

產品編號	頁	產品編號	頁	產品編號	頁	產品編號	頁	產品編號	頁
No. 6100H-20-06	47	No. 6204ZS	62	No. 6370AARH	40	No. 6370ZB	42	No. 6370ZNSN	61
No. 6101L	48	No. 6204ZS-02	62	No. 6370AARHA	41	No. 6370ZD	65	No. 6370ZNSN	61
No. 6103HA-20-05	47	No. 6204S2HA-001	24	No. 6370AARL	40	No. 6370ZD-004	65	No. 6370ZR	68
No. 6151HA	38	No. 6204S4HA-001	24	No. 6370AARLA	41	No. 6370ZF	69	No. 6370ZR	67
No. 6151L	38	No. 6204S4HA-002	53	No. 6370EAIHA	36	No. 6370ZMM	63	No. 6370ZSK	67
No. 6203L-02	33	No. 6204S4HA-003	53	No. 6370EAILA	36	No. 6370ZMN	64	No. 6370ZVL	69
No. 6203ZN-02	59	No. 6204S6HA-001	25	No. 6370EARH	34	No. 6370ZMMG	63	No. 6370ZVL-004	66
No. 6204HA	17	No. 6204S6HA-004	54	No. 6370EARHA	35	No. 6370ZMNG	64	No. 6370ZVL-005	66
No. 6204IHA	17	No. 6204S8HA-001	25	No. 6370EARL	34	No. 6370ZN-10	59	No. 6370ZVL-006	66
No. 6204K1HA-001	55	No. 6206ILA	18	No. 6370EARLA	35	No. 6370ZN-20	59	No. 6985R	68
No. 6204K2HA-015	54	No. 6206LA	18,19	No. 6370HARH	43	No. 6370ZN-40	59	No. 6988	67
No. 6204P-S2	26	No. 6211S4-20LA-03	56	No. 6370P2	57	No. 6370ZN-5	59		
No. 6204P-S4	26	No. 6211P-20S4-03	56	No. 6370P4	57	No. 6370ZNM	62		
No. 6204P-S6	27	No. 6212M	21	No. 6370S2-002	52	No. 6370ZNS-001	60		
No. 6204P-S8	27	No. 6214M-01	22	No. 6370S4-001	52	No. 6370ZNS-002	60		
No. 6204WU12HA-001	55								

...按訂貨編號

編號	頁	編號	頁	編號	頁	編號	頁	編號	頁
302836	41	305375	35	424101	38	427484	24	429969	62
302851	41	305383	69	424143	38	427492	53	429985	62
302877	41	305391	69	424168	38	427500	24	429936	68
302893	41	305409	68	424184	63	427518	53	430009	62
303016	35	305417	68	424200	63	427526	25	430025	62
303057	35	305425	68	424226	63	427542	25	430058	64
303065	43	305912	61	424242	64	427567,427591	54	430165	62
303107	43	305938	61	424267	63	427641	55	430181	62
303149	59	305953	34	425033	57	427856	67	552963	48
303156	59	305979	34	425041	57	427872	67	552964	48
303164	59	306019	59	426494	69	427963	68	552965	48
303172	59	306035	59	426569	65	427971	35	553152	19
303180	59	306050	59	426700	57	428060	55	553405	21
303198	59	306076	59	426726	52	428086	55	554493	65
303206	59	306092	60	426742	52	428102	55	554926	60
303214	59	306159	40	426767	57	428409	47	554927	60
303222	60	306175	40	426783	57	428425	36	554928	60
303230	60	306217	43	426809	57	428441	36	554929	60
303248	60	306258	43	426825	42	428490	17	559090	22
303255	60	320986	68	426833	42	428664	62	559094	21
303289	52	321000	67,68	426841	42	428680	35	63198	68
303297	52	321026	68	426882	61	428730	18,19	63206	68
303321	52	321042	68	426908	61	428755	18,19	63214	68
303339	52	321067	68	427088	66	428771	18	63222	68
303545	41	340034	61	427104	66	428797	18	63230	68
303578	60	340059	61	427161	47	429019	68	63248	68
303610	59	421396	66	427286	33	429266	26	68817	67
303636	59	423962	38	427302	59	429282	26	68825	67
304519	59	423988	38	427328	59	429308	27		
304535	59	424002	63	427344	59	429324	27		
305193	41	424085	38	427369	17	429845	35		



您的創意工廠



我們是您在機械、氣壓和液壓夾具領域的忠實伙伴。

- ▶ 節省裝換時間
- ▶ 提供方案建議
- ▶ 自動化解決方案
- ▶ 60餘種格式的CAD資料，包括作動和干涉分析

我們願意接受您的考驗！

服務保證

與AMF在一起，您將始終領先一步！AMF的CAD數據可以被大多數CAD系統讀取，如Solid Works, Unigraphic, Inventor, Catia V5等

其他優點：

- ▶ 完整的產品系列，包括齊全的附件，都有CAD數據。
- ▶ 當零件列表生成後，產品結構樹會自動更新。
- ▶ 直接啟動訂購程序
- ▶ 另外，樣品功能可以加快電腦運行速度，簡化工具設計工程師的工作。
- ▶ 如果不需要樣品功能時，可直接將其禁用。



零點定位系統 Zero point system



零點定位系統



油壓夾持系統



真空夾持系統



手工具系列



無線傳感系統



肘夾系列



單件及複雜夾持用虎鉗



標準夾具系列



雕刻及清潔工具系列



總代理

森雅貿易有限公司

新北市三重區重新路5段609巷4號6F-10(湯城園區)

TEL:886 02 2999-7968 FAX:886 02 2999-4822

E-mail:solidroc@ms76.hinet.net

<http://www.solidrocktw.com>

