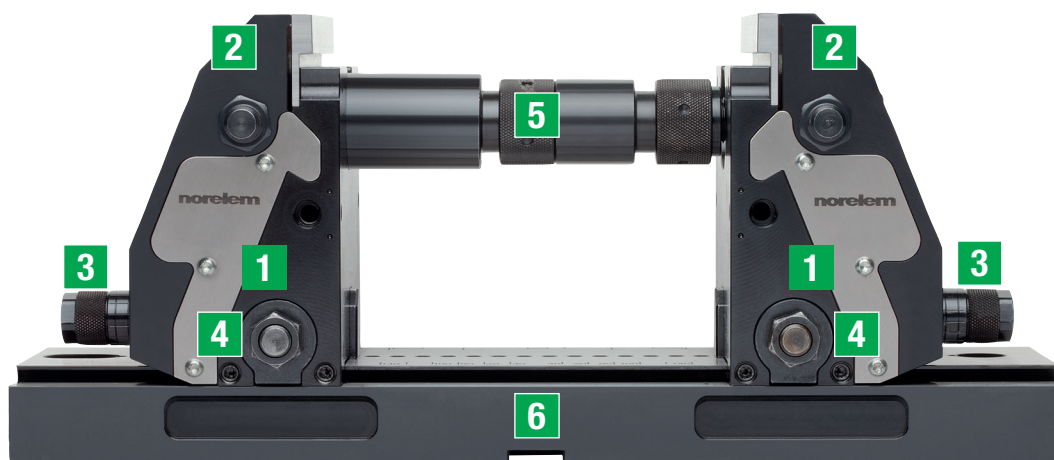


紧凑型 5 轴夹具

功能

通过新型夹持装置“KIPP 紧凑型 5 轴夹具”，我们在这一领域确立了全新的标准。这套系统专为复杂工件在现代化 5 轴机床上的加工而开发。

凭借智能化夹持技术提高工件夹持强度，足以应对强大的剪切力和进刀力。工件易于接近，可以使用短小的标准刀具。刀具成本也因此大幅降低。



- 1** 配有夹钳的定位元件
- 2** 夹紧元件
- 3** 使用滚花旋钮微调
- 4** 夹紧螺丝
- 5** 延长轴
- 6** 底板

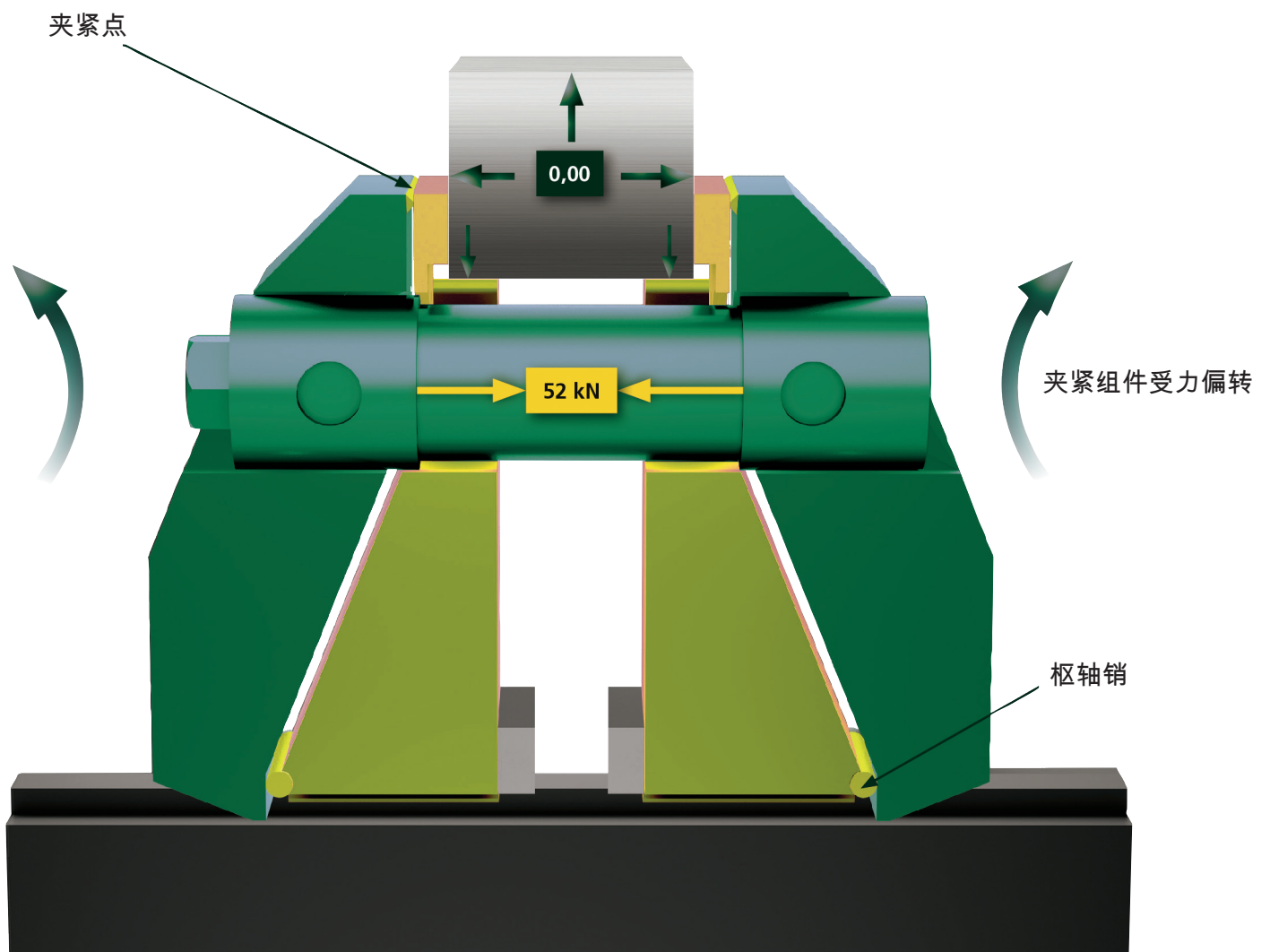
优点：

- 非常强大的牵引力
- 系统的优异刚性
- 夹钳双侧均可下拉
- 夹钳在工件上的理想微调
- 延长刀具使用时间
- 通过对称结构始终定心对中
- 夹持跨度大，20 至 320 mm，可任意扩展
- 借助支撑条，夹持深度可以在 3 至 20 mm 之间调整
- 刀具从各个方向都易于接近
- 便于清洁

受力

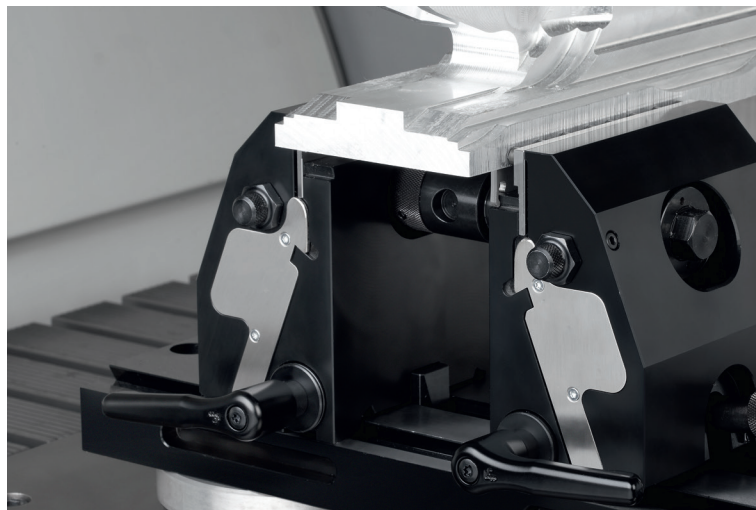
新型夹持装置确保夹紧传送和工件定位的分离。通过系统中的优异的受力分配，传输至机床工作台的作用力微乎其微。

- 夹紧传动和定位的分离
- 可提供强大夹持力
- 优异刚度
- 定心对中夹持

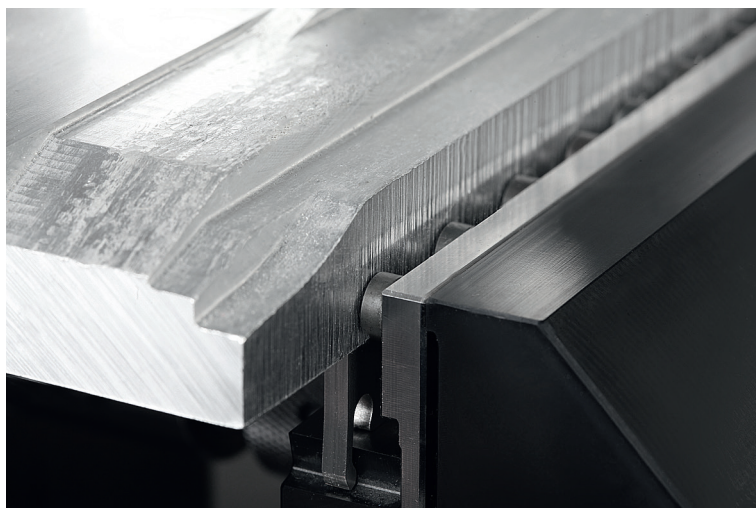


- 定位元件
- 夹紧元件

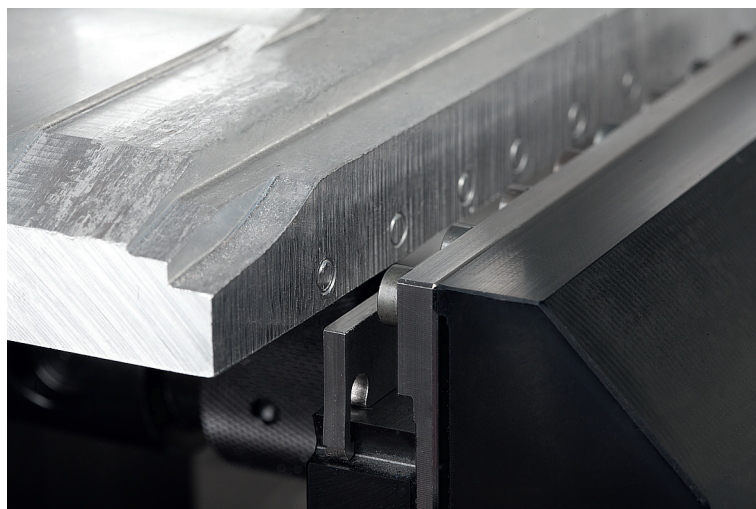
通过带锁夹钳夹持工件。借助较高牵引力，可以实现形锁合夹持。



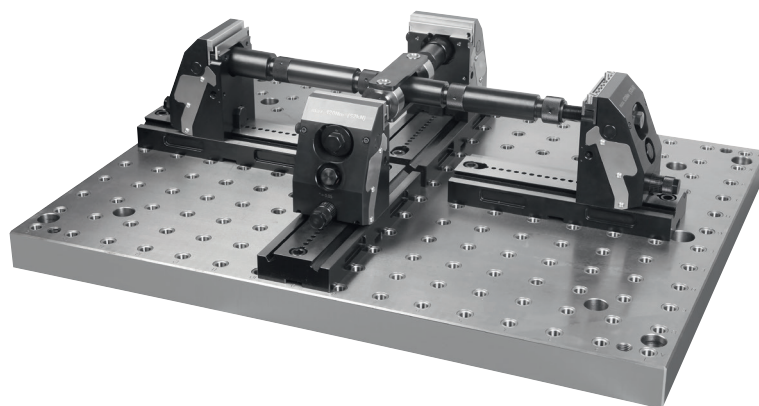
夹紧状态下的毛坯件。形锁合夹紧销实现安全装夹。



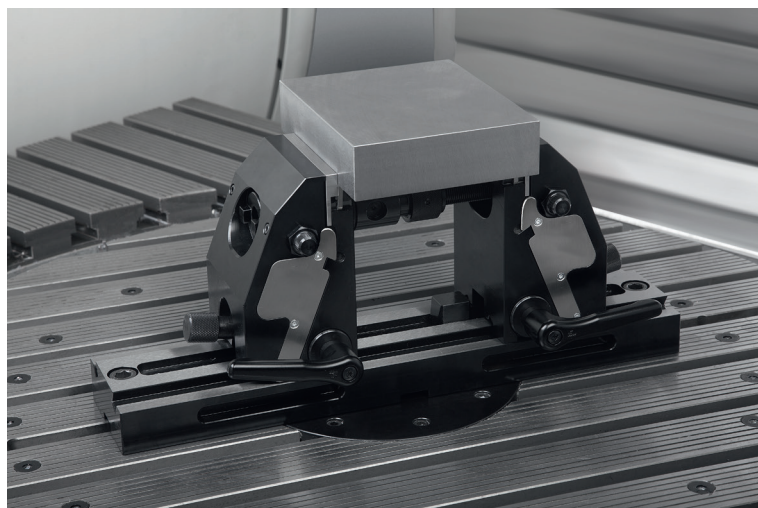
夹持过程之后的毛坯件。工件的夹持边缘可见夹紧销的压痕。



利用十字夹持联轴器，能以90°偏角紧凑地连接两个5轴夹具。能从4个侧面装夹不同尺寸的工件。



紧凑型5轴夹具直接安置于机床工作台。
利用光滑夹钳夹持工件。



利用锁紧手柄，可以迅速松开和卡紧夹钳。
使用滚花旋钮，方便在锁紧装置打开时微调夹钳。

