

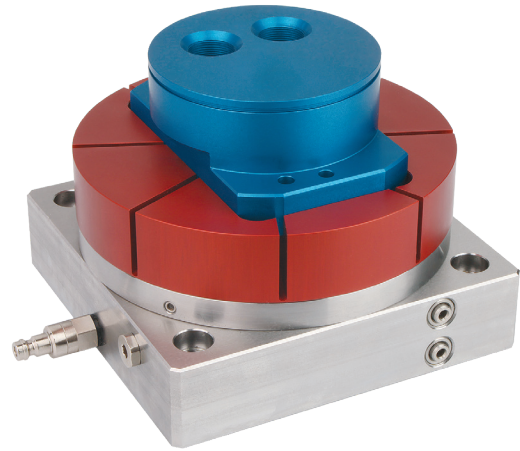
筒夹 使用说明

针对原型、样品、小型和中型系列生产的夹紧系统。

筒夹包括一个配有法兰面的基座，以及一个匹配夹钳。针对不同工件的夹紧，只需要更换夹钳，配有法兰面的基座仍然保留。针对工件夹紧，采用标准化铝合金夹钳毛坯。夹钳毛坯将采用待夹紧工件的轮廓。

利用筒夹可以夹紧外部和内部轮廓。为此提供外部和内部夹紧的夹钳。

集成的弹簧组可以生成 5.8 kN 的夹紧力。利用压缩空气进一步可以将夹紧力最高提升至 43.5 kN。



筒夹用于不能通过一般方法夹紧的工件

- 无论是几何表面或是任意形式的表面：我们针对最为复杂的工件轮廓提供夹紧方案
- 可安装于打孔格栅板、T 型槽托板以及自有工装
- 夹紧范围为 25 - 140 mm，且工件重量最高达到 25 kg
- 夹紧毛坯件、完成加工的零部件、圆形和不规则零部件
- 最低夹紧深度可以达到 1 mm
- 针对外部和内部夹紧而设计
- 重复精度 < 0.01 mm

筒夹的夹持力和保持力

弹簧释放压力	弹簧夹持力	弹簧保持力	夹紧增强压力	夹紧增强夹持力	夹紧增强保持力
6 bar	5,810 kN	2,80 kN	6 bar	13,390 kN	10,390 kN
6 bar	5,810 kN	2,80 kN	12 bar	20,930 kN	17,930 kN
6 bar	5,810 kN	2,80 kN	30 bar	43,550 kN	40,550 kN

筒夹 - 系统结构

位置	名称	件数
1	夹钳	1
2	法兰板	1
3	活塞	1
4	弹簧组	8
5	螺丝 / 锥形螺丝	2
6	基体	1

P1 通过连接压缩空气松开夹头
P2 通过连接压缩空气增强夹紧力

