



# 5 轴夹具

## 技术特征—夹持过程



夹紧之前

将淬火和可替换夹紧销插入工件，完成夹持过程。借此保障无需预冲压的形锁合夹持。为了夹持表面敏感的工件，可以选配割削夹紧销。配件中提供不同夹钳以应对不同夹持任务，以及圆形夹紧元件，用于夹装圆形零部件。

随同 5 轴夹具提供丰富的夹紧元件供您选择，可以在 22 - 236 mm 的夹持跨度下夹持工件。通过使用延长轴，还可以任意延长夹持跨度。

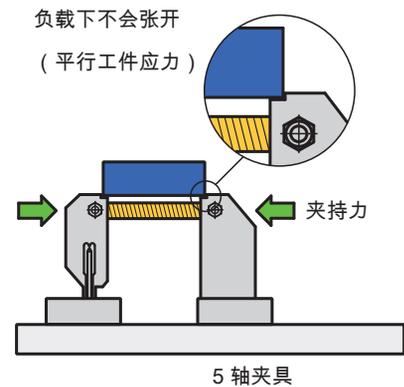
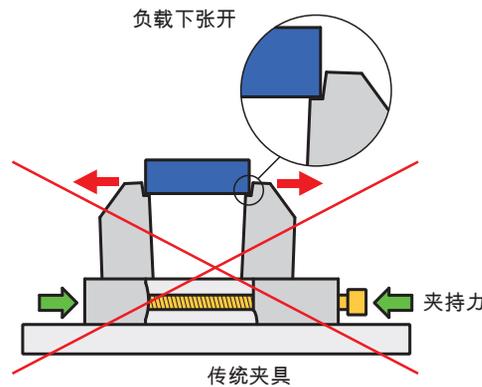


夹紧之后

## 高达 42 kN 的强大夹持力不会由于弯曲而降低

通过在工件近下方安装张紧轴，实现最大夹持力。

- 夹钳在负载下不会张开
- 机床工作台无扭曲
- 绝佳刚度实现最强劲的切割力



## 5 轴夹具 — 系统结构

位置	名称	数量
1	固定夹钳	1
2	活动夹钳	1
3	固定夹钳的底板	1
4	活动夹钳的底板	1
5	配备圆柱头螺丝 (5.1) 的标准夹钳	2
6	夹紧销	12
7	配有拉伸护罩 (7.1) 的丝杆 (7)	1
8	丝杆螺母	1
9	延长轴 (9)，配套螺母 (9.1)	1
10	紧固螺丝	4
11	支撑条	2
12	圆柱头螺丝 DIN 6912 M8x14	2
13	指示器	1
14	埋头螺丝 DIN 913 M8x8	1
15	圆柱头螺丝 DIN 912 M12x20	2
16	圆柱头螺丝 DIN 912 M12x40	3
17	圆柱销 DIN 7979 8x20	2

