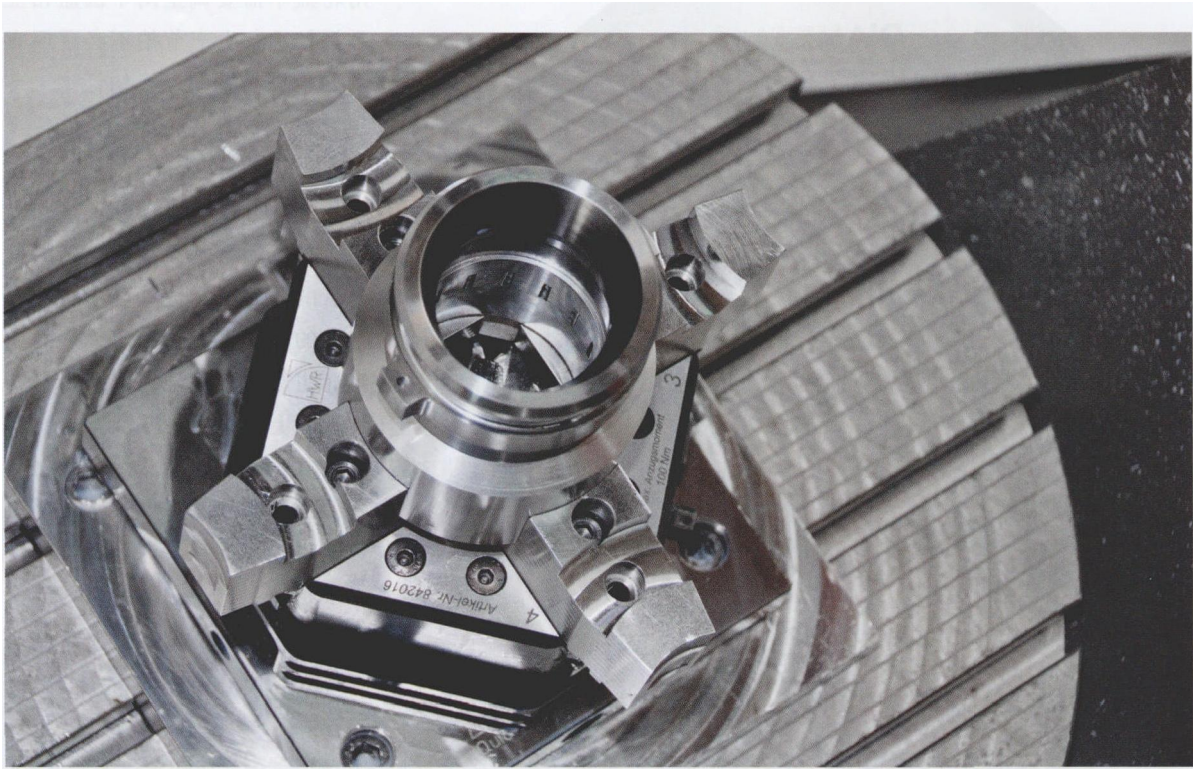


用四爪爪式夹盘将一个复杂的工件一次性夹紧处理，就像这个机器的安全件



夹具

校准零件不再必须

现今，中间用一个四爪爪式卡盘可以优化五轴加工中心的安装时间，它既适用于立方形、圆形，也适用于不规则形状零件的普遍夹具，使得这些零件不再必须要额外校准。

文 | MATTGIAS MEIER

Schwarzer 有限公司作为数控加工这个重要项目的分包商及系统供应商，为较复杂安装组取了一个名字。公司共有 37 名员工来完成整个金属加工程序包括数控车削、数控系统铣切和数控打磨，一直到腐蚀。在过去几年，Schwarzer 公司一直在寻找一种方式，优化 Hedelius RS605 五轴机器碰撞带和安装准备时间。就这样便接触了 HWR 夹具技术有限公司。

Schwarzer 公司对新夹具系统的要求非常高。在寻找用于立方形和圆形工件的夹紧方法的时候，其灵活性要比原来好，并且同时安装准备时间也要比原来短（图 1），但前提是，要使用现有的零点夹紧系统。当向 Schwarzer 公司介绍 HWR 的夹紧系统 Inoflex 时，他们马上就被说服了。

已申请专利的四爪爪式卡盘是居中平衡的夹紧，并且作为一般夹

紧工具基本适用于所有工件，无论是立方形的、圆形的或是不规则的（图 2）。

因为 Inoflex 是居中夹紧，所以零件不需要再像以往一样必须进行校准。用于平衡的手压四爪爪式卡盘现在在市场上的唯一一家。平衡是正相对着固定的滑动座架通过一个可推动的连杆传动装置彼此相连接来实现的。所以箍紧力能够很好地分布并且可明显减少

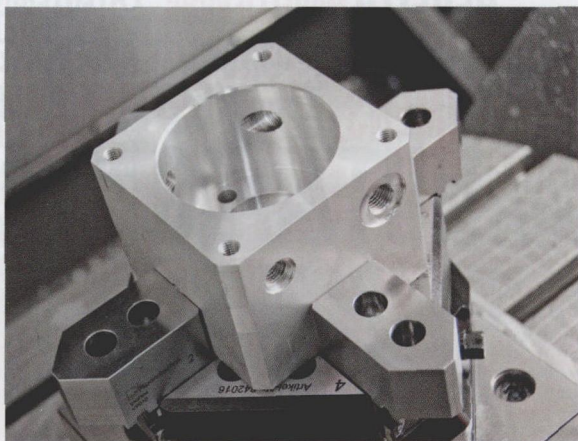


图1 立方形零件也可以用四爪爪式夹盘准确的固定

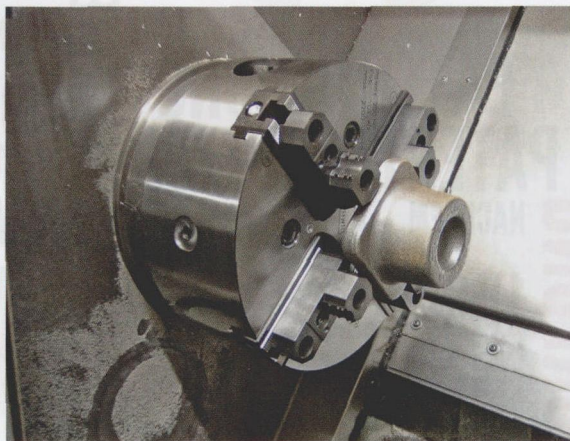


图2 作为立方形，圆形和不规则形状零件的一般用夹具灵活性要高

零件变形。这个优势 Schwarzer 公司的人也知道。因为要给客户提供一批薄壁铝制喷射铸造零件，要求的公差只有用四爪爪式卡盘才能够达到。所以需要另外采购一个直径 315 mm 的卡盘。

第一台样机机床上装的是昂贵

的传统三爪夹具，Schwarzer 知道，若批量用这个不能满足生产所要求的精确度。

在分包商处对已生产的零件用测量技术和完善的质量保障系统进行定期检测并且存档，对用 Inofex 夹具能够测出的结果非常满意。安

装准备时间明显降低，准确度得到了改善并且灵活性也得到了提高。于是 Schwarzer 希望跟 HWR 建立合作关系并计划今年采购一台 Inoflex-爪式卡盘的液压动力夹具，用于在数控加工机床上的批量生产。此产品 HWR 将会在年中引进。[MM]



纸媒



在线



会议



服务

MM 现代制造

2015年

特殊版位

抢订中...



关注MM《现代制造》微信，
关注有礼！



详细资料请垂询

☎ 广告部：010-63326090-230



Vogel 弗戈工业媒体

www.vogel.com.cn

MM 现代制造
MASCHINENMARKT

MM创刊于1894年