

销钉扩展型

# 万能球夹与多爪的组合

## 使用于薄壁工件的UBL & MUL的新菜单



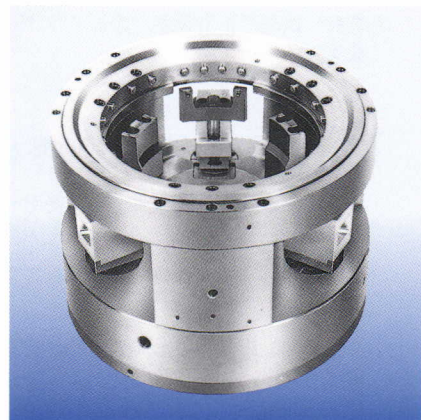
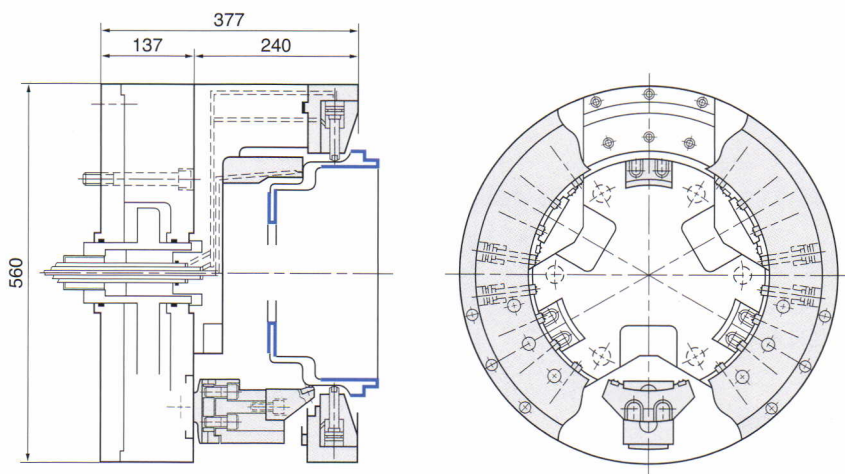
由N.A.Woodworth（美国）研发的用于铸锻工件的设计卡盘——**UBL球夹卡盘**与由SOUL（日本）研发的用于薄壁工件的设计卡盘——**MUL多爪卡盘**结合成“**薄壁工件 一次精加工就成**”的最强组合。作为闸轮的“一次精加工就成”而被采用于卡车的UBL（球锁定，用于铸锻工件）与MUL（多爪，用于薄壁工件）的组合，这种用于乘用车的崭新构思，通过MUL的夹销与罩式辅助夹销可以柔软而又强力夹持从大型到轻型乘用车的多种滚轮的外径。

### 全程设计，灵活对应

UBL & MUL的组合卡盘除闸轮外，也适用于各种薄壁工件的生产合理化。由于MUL多爪卡盘是全程设计，因此本公司将根据薄壁工件的工件形状、工件件数、加工条件和精度要求等客户的所有要求，作出灵活对应。

- 1 强力夹持
- 2 外周夹持所不能想像的高正圆精度
- 3 机器一台就可完成车削工序
- 4 费心于便利使用
- 5 出色的作业安全性
- 6 高频振动得以消除
- 7 MUL以长冲程对应多种工件

尺寸图



使用立式CNC车床对小型卡车用闸轮进行车削加工，有客户请求对此加以合理化，为了在一台立式车床高效完成重切削的粗加工与精加工以及需要高正圆精度的圆周面的精加工，本公司提出了UBL与MUL组合的设计方案。

实施例的概略规格

	UBL 万能球夹头卡盘	MUL 多爪卡盘
机身尺寸	φ560 x 137	φ560 x 240
传动器冲程	25 mm	—
作动源	30 kN(最大, 拉杆推力)	3.5 MPa(最大, 油压)
爪开闭量(直径)	30 mm	44 mm
最大夹持力	36 kN	1.4 kN x 24(相当于33kN)
粗加工	适应	适应
精加工	—	适应
其他条件	工件件数: 13种类      加工条件: 无提示 要求精度: 正圆度 30μ [试削结果 10μ以内]	