

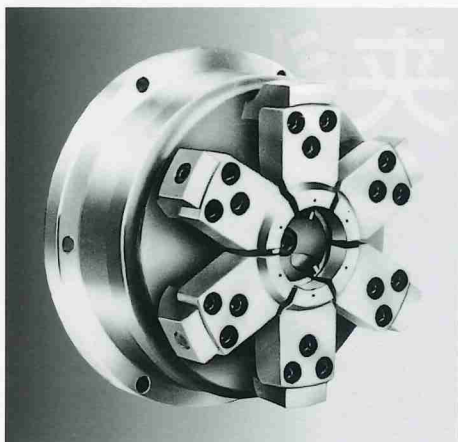
模板式

MDC 爪座模板式卡盘

精密加工用 · 牵引功能 · 防尘型 · 设计方式

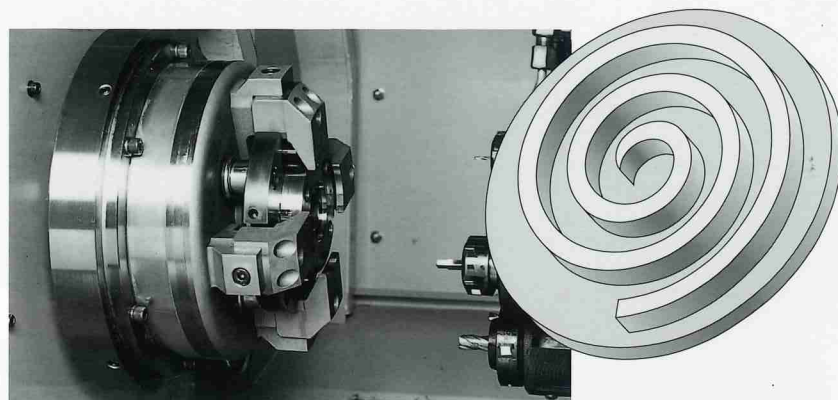
爪座型

最好



适用于涡旋形加工.....

对可以说是涡旋式压缩机之关键的涡旋形状部件的加工，需要有高度的加工技术与精密的保持技术。本公司模板式卡盘作为能满足这种高要求的产品被采用在众多机床厂家所提供的涡旋形加工机上。



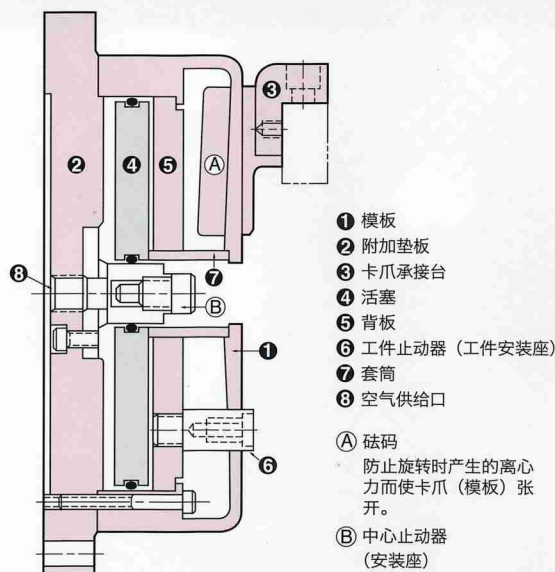
结构与功能

精加工切削 · 研削 · 精密钻孔 · 珩磨 · 检验

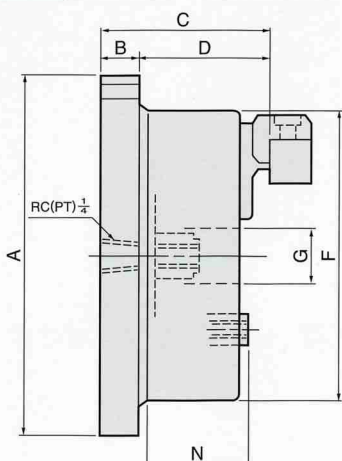
精度 通过模板的弹性复原精度可获得很高的同心精度。通过圆弧动作所形成爪的牵引作用和适应夹持部凹凸的灵活的弹性作用来改善平面的平行度和正圆度，因此最适合于精密的精加工。

维修保养 夹持是利用模板的弹性复原力进行的，没有成为故障原因的复杂的机构和耗力大的摩擦滑动面。而且密封性能良好，几乎没有切屑和研磨粉屑，不必加注润滑脂。

设计 作动源有气缸内藏型和拉杆式，需要夹紧力时以推挽方式。还可满足客户的要求进行特殊设计。



尺寸图



标准尺寸

卡盘型号	A	B	C	D	F	G	N
SC-5012	171.5	19.1	90.4	71.4	138.3	22.9	55.37
SC-7012	208	19.1	92.0	72.9	174.8	26.2	60.45
SC-8012	246	19.1	96.8	77.7	212.9	64.3	65.02
SC-10012	284	19.1	96.8	77.7	251.0	77.0	65.02
SC-13012	360	19.1	108.0	88.9	327.2	115.0	73.90
SC-17012	476	19.1	109.5	90.4	428.9	152.4	75.44

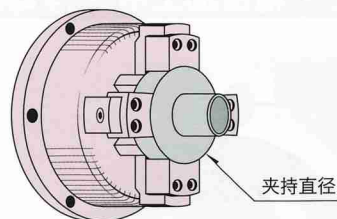
标准规格

卡盘型号	最大夹持力 kN (kgf)		卡爪数	爪作动量 mm	夹持范围 mm	重量 kg
	单	双				
SC-5012	4.2 (427)	9.3 (945)	3	0.23	6.4~76	7.2
SC-7012	7.9 (810)	15.9 (1620)	4	0.23	44~107	11.1
SC-8012	10.6 (1080)	21.2 (2160)	6	0.25	76~143	20.2
SC-10012	16.8 (1710)	33.5 (3420)	6	0.25	114~181	26.5
SC-13012	30.0 (3060)	60.0 (6120)	6	0.35	150~248	43.2
SC-17012	54.2 (5535)	108.5 (11070)	6	0.45	203~349	89.1

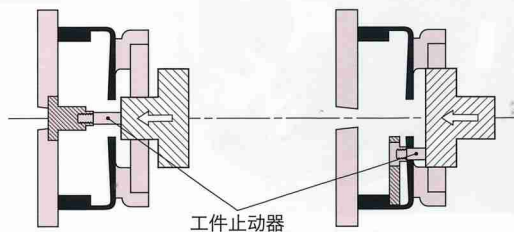
特长

1 同心度：0.002TIR的弹性复原精度

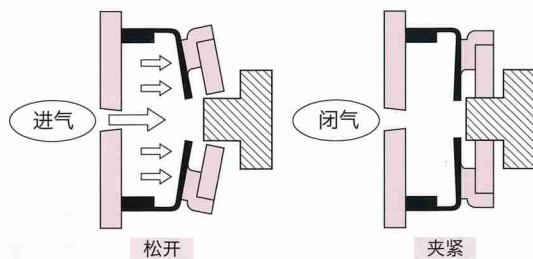
模板式有0.002TIR的优越的弹性复原精度，同心精度是工件夹持部直径公差的1/3。加工薄壁工件时，使用夹持全周的弹簧筒夹卡盘，前工序的正圆度会毫无改变地留在加工部上，而模板则用6个卡爪应对夹持部的凹凸作灵活的弹性变形，因此可以将前工序的正圆度大幅改善。

**2 平面平行度：将工件紧贴止动器**

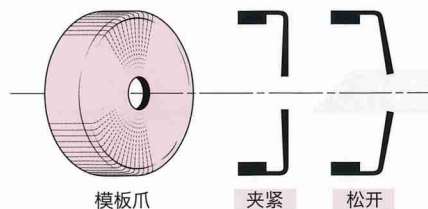
由于模板的爪通过圆弧运动来夹紧工件，所以夹持部外径比通常的模板的支点小（内径夹持时则夹持直径比支点大）的工件，受其圆弧运动的作用力向止动器贴近。因此完全不会有工件上浮带来的厚薄精度不均的问题。（也有检测切削影响的空气检测设计）

**3 可以利用空气管道的气缸内藏型**

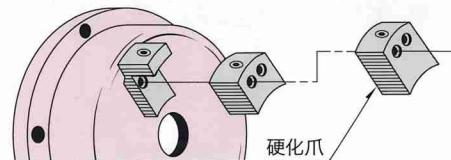
气缸内藏型模板卡盘比一般卡盘机身厚度薄且轻，因此对机械主轴影响小。在设计上，可以将工厂的空气管道作为动力源来利用，又不让通常使用的气压造成超过疲劳极限的开口量。

**4 不耗力和没有故障的结构**

本公司的模板爪充分考虑了应力分配，为了能够获得充分的开口余地，形成了独特的碗结构。材料使用高级合金钢，经过独特的热处理，增加了抗疲劳强度。模板卡盘没有成为故障之原因的机构上的因素和复杂性，没有耗力的滑动部和磨损，因此可以长期维持高度的夹持精度。

**5 高精度和高硬度的上爪**

为了让客户长时期地使用，对上爪进行了热处理，使之带有高硬度特性。而且，根据工件设计又高精度制作成的上爪，同尺寸都有互换性，安装时不再需要进行精度调整。（需要更高精度时，请用校对规进行精度调整。）



实施例

