



反胀夹具 G211

齿轮加工夹具

- 夹具体轮廓优化设计避免与刀具干涉
- 后拉式涨紧内孔，确保工件定位准确
- 独创硫化橡胶技术确保更大的夹持范围及减震
- 使用标准涨套常备库存
- 预留3段定位安装台阶
- 具备内冲水功能

反胀夹具 G211

齿轮加工的最佳选择

齿轮加工的夹持解决方案是针对特定零件并有非常多特殊需求。因此，这不容易找到合适的夹持机构。有了反胀夹具G211，您可以使用标准的分段胀套芯轴，也可以使用标准胀套。

高刚性和高精度的最优化芯轴是齿轮切削应用的典范。用于插齿、滚齿、磨齿加工。三个定位台阶使得使用不同的定位应对不同种类的工件成为可能。另外冷却连接确保加工过程可靠。



实用的各种解决方案

无论是你自己设计了夹具与机床的连接，或是您需要我们一套完整的快换系统解决方案，您都能获益于带后拉效果的径向夹持及难以置信的增加夹持的刚性。因此，您将对精度和振动有完全的控制，并保证加工精度。

MANDO G211 与机床连接



配备液压或手动动作单元；
hs dock/ms dock

- 配备动作单元是很好的选择
【夹紧缸】



配备零点定位快换系统的
mandoteX

- 完全更换芯轴在1分钟之内
- 重复精度0.003mm
- 卡口式接口



定制的机械接口

- 根据机床的特点订制接口

瀚柏格夹具系统技术（上海）有限公司

电话：+86 21 20916384/85 传真：+86 21 20916383

Email: sales@hainbuch.cn www.hainbuch.cn

China
HAINBUCH