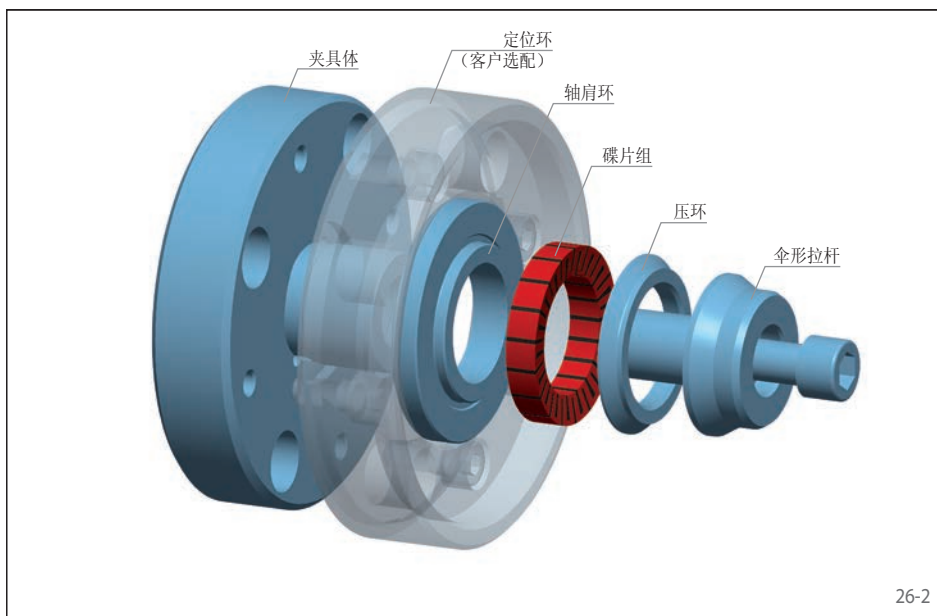


26-1

产品特征

- 可夹持直径范围 18 mm 至 140 mm
- 圆跳精度 $\leq 0,01$ mm
- 允许工件公差达到 IT11
- 既可以使用外定位面，也由客户自行选配定位环
- 可装夹薄壁或非薄壁类零件
- 可手动方式实现夹紧
- 通过在碟片缝隙中上填充橡胶，以减少外来污染物对碟片的影响

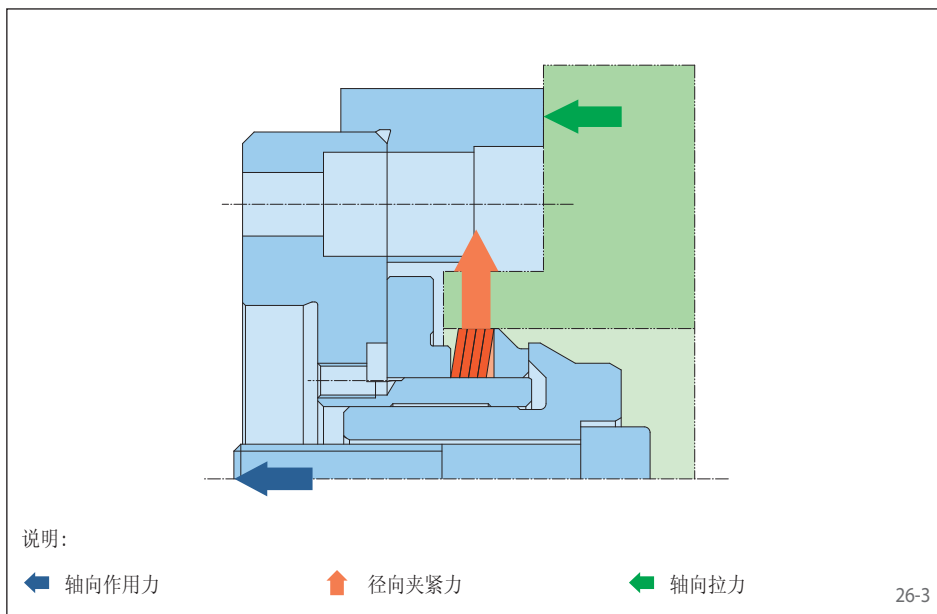


26-2

产品结构

碟片式法兰芯轴是由夹具体，轴肩环以及碟片组，压环和伞形拉杆组成。可选配用于手动夹紧的螺纹底座。碟片式法兰芯轴通过夹具体安装在机器上。并以伞形拉杆中间的螺栓驱动实现夹具的夹紧，此螺栓与机床内部的夹紧机构相连接。根据要传递的扭矩，可以安装不同厚度的碟片组。基环和轴肩环的安装如图27-2所示。

中间法兰和弹簧蓄力器详见第58页。



26-3

夹具原理

碟片组已预装在底座中。夹紧时，通过施加轴向力使具有锥度的碟片组直立。此时工件在碟片组的作用下自动定心。工件的端面会在轴向拉力的作用下与轴肩环精确贴合，通过碟片组夹紧可以将轴向作用力转换为最大10倍的径向夹紧力。

