

橡膠筒夾

最佳化的筒夾夾持解決方案



- ▶ **高精度**：重複夾持精度符合DIN 1級標準。
- ▶ **高夾持力**：約為傳統筒夾的2倍，適合重切削。
- ▶ **高轉速**：夾持力幾乎不受離心力影響，提昇切削效率。
- ▶ **快換爪**：10秒快速換線，節省停機時間。
- ▶ **防切屑**：橡膠層可防切屑及防切削液進入夾頭內部，降低維修保養成本。
- ▶ **全包覆式夾持**：夾持更穩固，有別於傳統筒夾的三點夾持。
- ▶ **超精短**：減少刀具干涉，適合空間狹小的機台。
- ▶ **大夾持範圍**：+/- 0.5mm。

AUTOGRIP 佳賀精機 APP

立即下載安裝，掌握最新資訊!!



影音頻道(繁)



公眾號



影音頻道(簡)



佳賀精機股份有限公司

AUTOGRIP MACHINERY CO., LTD.

513006 彰化縣埔心鄉明聖路一段229號
No. 229, Sec. 1, Mingsheng Rd., Puxin Township,
Changhua County 513006, Taiwan

T +886-4-822-8719

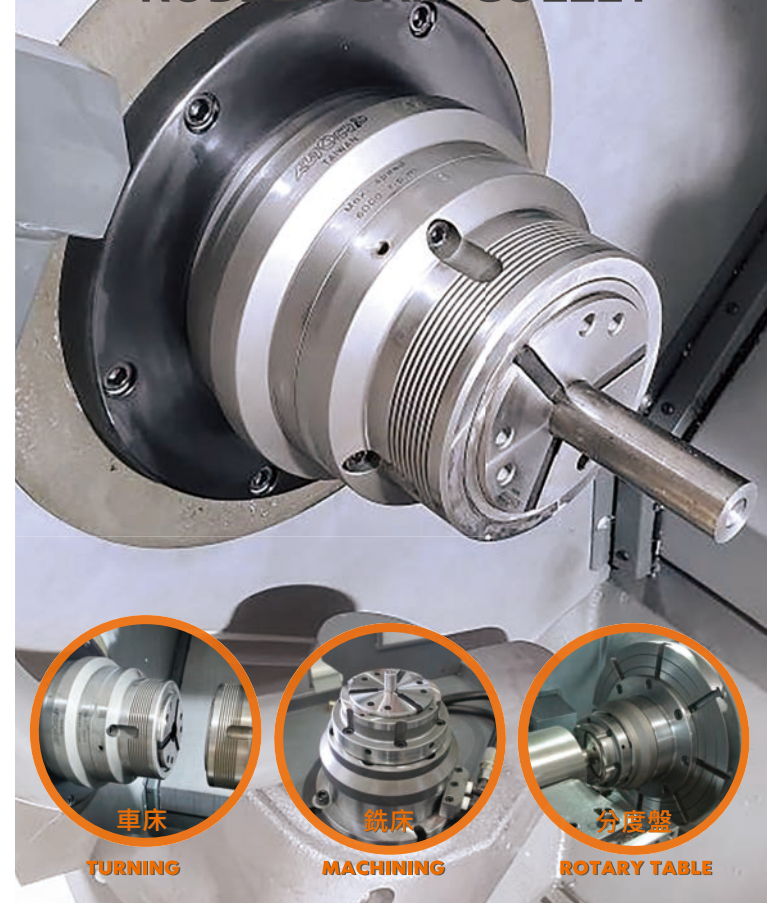
F +886-4-823-5719

E sales@autogrip.com.tw

www.autogrip.com.tw



橡膠筒夾夾頭 COLLET CHUCK RUBBER GRIP COLLET



車床

TURNING

銑床

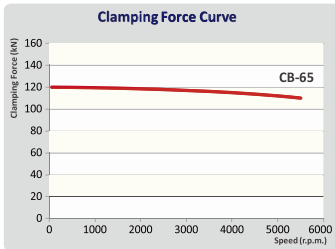
MACHINING

分度盤

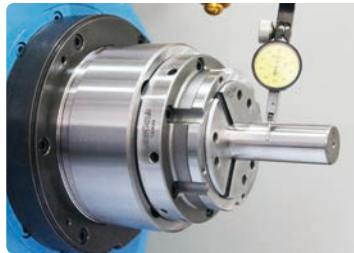
ROTARY TABLE

高夾持力

- ▶ 高剛性結構設計，夾持力為傳統同規格筒夾的2倍。
- ▶ 高速迴轉下，夾持力幾乎可維持不變，不像一般三爪夾頭易受離心力影響。
- ▶ 大幅提升切削效率及穩定性。



高精度



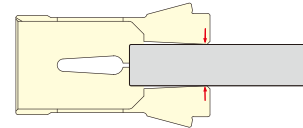
- ▶ 搭配與工件同等持尺寸之筒夾內徑，重複精度符合DIN 1級標準。
- ▶ 筒夾皆經滲碳處理，耐磨耗，可長時間維持精度不變。

與傳統彈性筒夾之比較

彈性筒夾

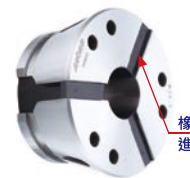


有縫隙切屑易進入夾頭內部

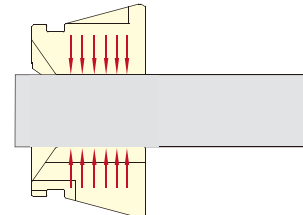


- ▶ 筒夾更換時間長。
- ▶ 點接觸夾持，穩定性差。
- ▶ 切屑易進入夾頭內部，加速磨損甚至發生卡死現象。

橡膠筒夾

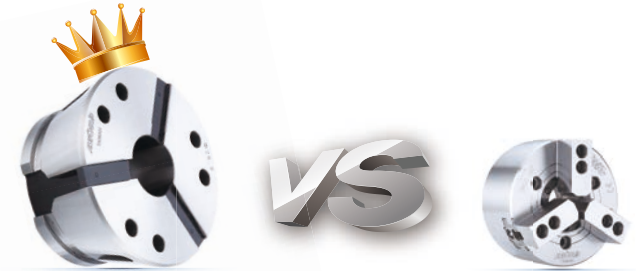


橡膠層防止切屑進入夾頭內部



- ▶ 十秒完成筒夾更換。
- ▶ 平行式全面夾持，夾持力及精度皆較高。
- ▶ 藉由橡膠層防止切屑進入夾頭內部，大幅減低磨耗或卡死的現象。

當有下列使用情況時 橡膠筒夾會優於一般的三爪夾頭



WINNER

- ▶ **後方送料**：輕量且開夾快速，360°的包覆式夾持，可使得棒材前推送料，再夾持後仍維持在中心位置。
- ▶ **小尺寸工件**：筒夾夾頭較三爪夾頭夾持力及轉速均高，且刀具干涉的程度低，使之成為小尺寸工件夾持的最佳選擇。
- ▶ **薄件**：全包式夾持，夾持力均勻分散在工件圓周，可減少變形。
- ▶ **棒材或管材**：精短的外型，可減少刀具干涉。車削時刀具可盡可能接近夾持端面，避免力臂過大造成的工件彎曲。
- ▶ **高轉速需求**：夾持力在高轉速下仍維持一致，不像三爪夾頭易受離心力影響。
- ▶ **快速換線需求**：十秒快速換爪，此外不像三爪夾頭一樣軟爪需經成型才能使用。亦可搭配機械手臂自動換線。

快速換爪

- ▶ 搭配專用卸爪器，短短十秒內，即可完成橡膠筒夾更換。
- ▶ 適合少量多樣化之生產線。



減少停機時間 = 增加產出及利潤