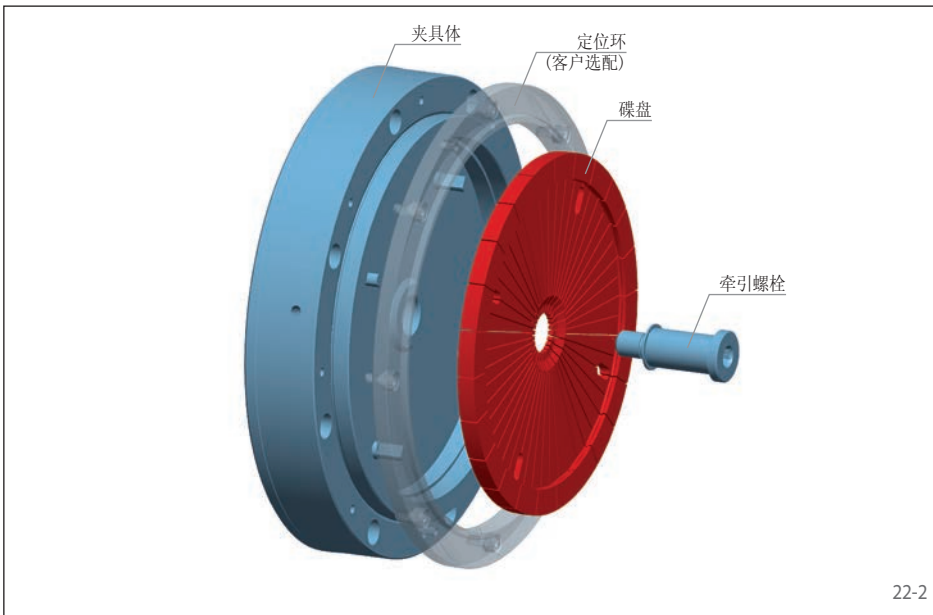




22-1

## 产品特点

- 可夹持直径范围 90 mm 至 260 mm
- 圆跳精度  $\leq 0,01$  mm
- 允许工件公差达到 IT11
- 极短的夹具悬深
- 较短的夹紧长度
- 既可以使用外定位面也可以用内部定位销来进行端面定位。可由客户自行选配定位环
- 可实现手动夹紧零件
- 碟盘缝隙内填充橡胶

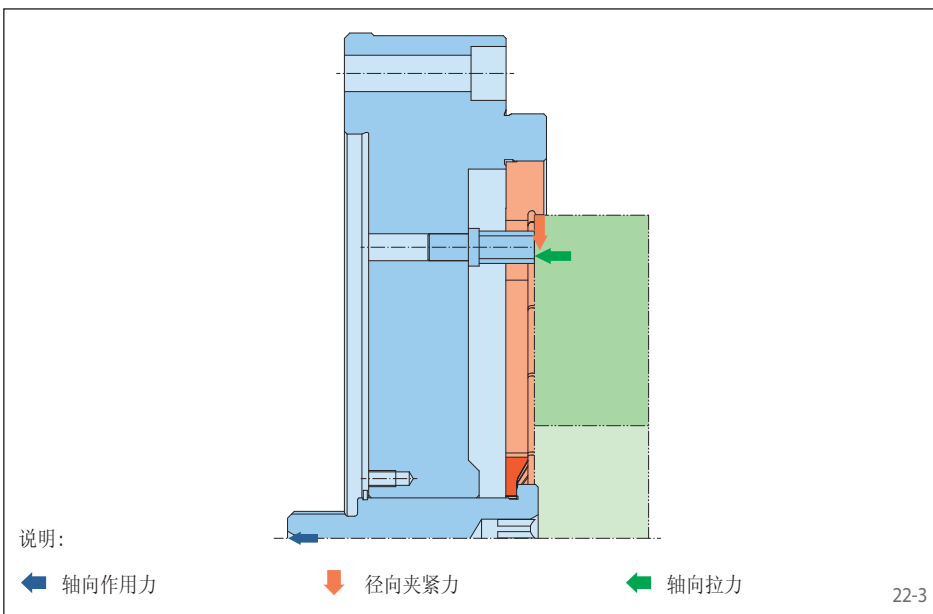


22-2

## 产品结构

碟盘式夹紧法兰卡盘是由带有定位销的夹具体、碟盘和拉紧螺栓组成的。可选配一个可用于手动夹紧的装置。碟盘式夹紧法兰卡盘通过夹具体安装在机床上。夹具内拉紧螺栓与机床夹紧装置相连，驱动夹具实现夹紧。

中间法兰和弹簧蓄力器详见第58页。



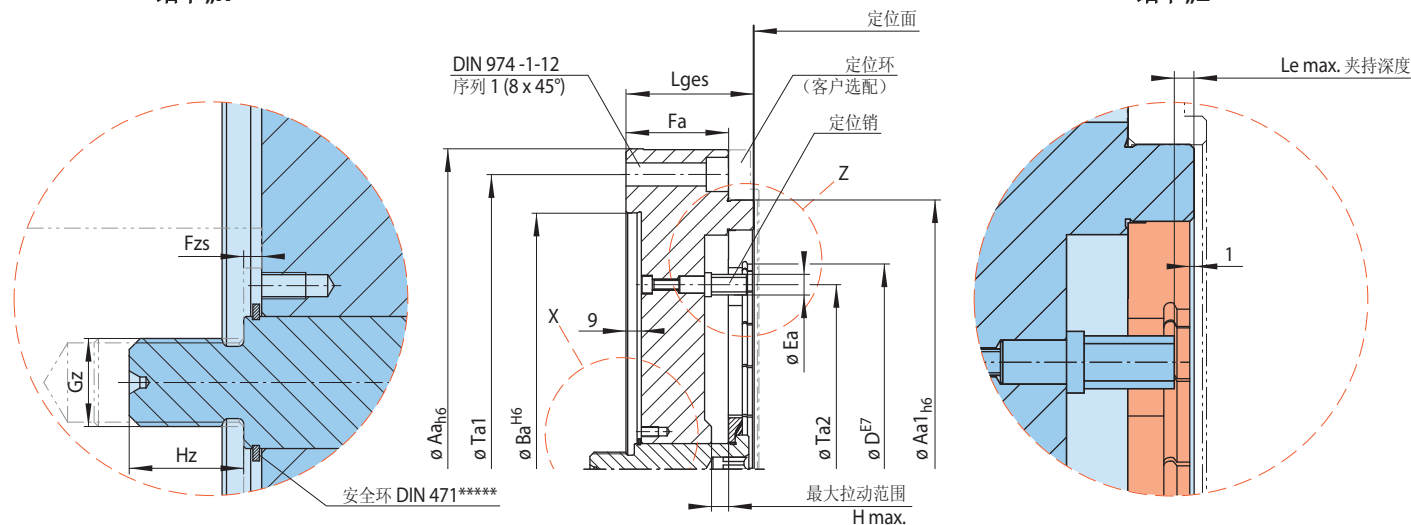
22-3

## 夹具原理

碟盘已预装在底座中。夹紧时通过在碟盘式法兰卡盘中心施加轴向拉力使碟盘发生弹性形变。此时工件自动定心，并在轴向拉力的作用下紧贴定位面，完成零件的定位和夹紧。

细节 „X“

细节 „Z“



23-1

| 型号       | 夹紧直径      | 最大直径变化量** | 最大可传递扭矩***         | 最大轴向作用力*** | Aa  | Aa1 | Ba  | Ea  | Fa   | Fzs | Gz   | H max. | Hz | Le max. | Lges | Ta1 | Ta2  | Y **** |
|----------|-----------|-----------|--------------------|------------|-----|-----|-----|-----|------|-----|------|--------|----|---------|------|-----|------|--------|
|          | D* mm     | ΔD mm     | M <sup>1)</sup> Nm | F N        | mm  | mm  | mm  | mm  | mm   | mm  |      | mm     | mm | mm      | mm   | mm  | mm   |        |
| KFFF 110 | 90 - 100  | 0,27      | 550 - 610          | 14200      | 200 | 150 | 125 | 5,5 | 34,5 | 4,0 | M 12 | 3,2    | 18 | 5       | 45,5 | 175 | 80,5 | 3      |
| KFFF 120 | 100 - 110 | 0,27      | 680 - 740          | 14200      | 200 | 150 | 125 | 10  | 34,5 | 4,0 | M 12 | 3,6    | 18 | 5       | 45,5 | 175 | 85,5 | 3      |
| KFFF 130 | 110 - 120 | 0,30      | 730 - 780          | 13750      | 225 | 170 | 125 | 10  | 34,5 | 4,0 | M 12 | 4,0    | 18 | 5       | 45,5 | 200 | 95,0 | 3      |
| KFFF 140 | 120 - 130 | 0,33      | 780 - 840          | 13750      | 225 | 170 | 125 | 10  | 34,5 | 4,0 | M 12 | 4,4    | 18 | 5       | 45,5 | 200 | 104  | 3      |
| KFFF 155 | 130 - 140 | 0,36      | 1250 - 1300        | 19600      | 250 | 200 | 175 | 10  | 42,5 | 3,6 | M 16 | 4,8    | 22 | 6       | 55,5 | 225 | 114  | 4      |
| KFFF 170 | 140 - 155 | 0,40      | 1350 - 1500        | 19600      | 250 | 200 | 175 | 10  | 42,5 | 3,6 | M 16 | 5,4    | 22 | 6       | 55,5 | 225 | 124  | 4      |
| KFFF 185 | 155 - 170 | 0,46      | 1450 - 1600        | 19600      | 275 | 225 | 200 | 10  | 42,5 | 3,6 | M 16 | 6,1    | 22 | 6       | 55,5 | 250 | 139  | 4      |
| KFFF 200 | 170 - 185 | 0,50      | 1650 - 1750        | 19600      | 275 | 225 | 200 | 10  | 42,5 | 3,6 | M 16 | 6,7    | 22 | 6       | 55,5 | 250 | 153  | 4      |
| KFFF 220 | 185 - 200 | 0,56      | 1750 - 1850        | 18650      | 315 | 250 | 240 | 12  | 42,5 | 3,6 | M 16 | 7,2    | 22 | 6       | 55,5 | 280 | 165  | 4      |
| KFFF 240 | 200 - 220 | 0,50      | 2950 - 3350        | 29450      | 375 | 315 | 300 | 12  | 60,0 | 4,0 | M 20 | 8,0    | 26 | 6       | 75,0 | 345 | 180  | 4      |
| KFFF 260 | 220 - 240 | 0,66      | 3650 - 3900        | 33350      | 375 | 315 | 300 | 12  | 60,0 | 4,0 | M 20 | 9,0    | 26 | 6       | 75,0 | 345 | 200  | 4      |
| KFFF 280 | 240 - 260 | 0,73      | 4050 - 4350        | 34350      | 375 | 315 | 300 | 14  | 60,0 | 4,0 | M 20 | 10,0   | 26 | 6       | 75,0 | 345 | 216  | 4      |

\* 夹紧直径精确到小数点后两位，\*\* 夹紧体夹紧直径，\*\*\* 带有轴向拉力，\*\*\*\* Y = 定位销在节圆Ta2上的个数。

\*\*\*\*\* 安全环用于防止在运输和存放夹紧工具时拉紧螺栓丢失的情况，在组装和调试之前，必须将其拆下。

<sup>1)</sup> 最小和最大的数值分别对应每个型号的最小最大夹紧直径。中间值可以通过内插法进行确定。

## 订购示例

请在订单中写明所需夹具型号和工件的夹紧直径，包括工件公差以及工件的夹持深度：

型号: KFFF 120  
 夹紧直径: 105,47 mm  
 工件公差: h6  
 夹持深度: 2,8 mm

➔ KFFF 120-105,47h6-2,8