simple.
gripping.
future.

简约可靠·把握未来

LANG TECHNIK
einfach. zukunft. greifen.

德国LANG牌精密夹具与自动化技术

选择原创，享受一站式服务体验


LANG
ULTRA
Max. 170 Nm
Art. Nr. 81021
300Nm

目 录

新品速递 01

了解LANG牌 02

一站式服务供应商 03

Zero-Point Clamping 零点定位系统

Quick・Point® 新品 05

Quick・Point® 优势 07

Quick・Point® 案例 17

Workholding 夹持系统

Makro・Grip® 预压齿技术 15

Makro・Grip® 咬合式夹持技术 19

Makro・Grip® Ultra模组化大虎钳 25

模块化配套传统型面式夹持 31

Automation 自动化工程

RoboTrex Automation 38

料库小车式六轴自动化整机 39

HAUBEX 刀库共享式自动化单元 41

新品速递

2024 新品概览



Quick·Point® Rail导轨式零点定位快换系统



Makro·Grip® FS全齿形预压齿技术



Makro·Grip® FS Stamping Unit全齿形预压齿机



Makro·Grip® FS 5-Axis Vises全齿形五轴虎钳



Makro·Grip®46 micro微型虎钳
Quick·Point®52 duo双拉钉快换接口



Quick·Point®Tri·Top集成快换三面塔

了解LANG牌

能源动力



医疗工程



航空航天



汽车工程



电力工程　国防工业　食品工艺　精密制造　技术学校　综合性大学　科研机构　更多

简约设计·便捷实用·高性价比

适用于任何应用的解决方案

从中小企业到跨国公司，来自各个行业的各种规模的公司都信任我们丰富的经验和创新实力。

40

个国家和地区

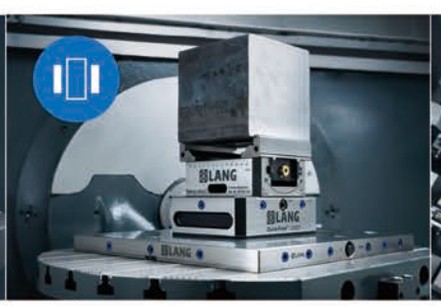
扎根技术服务世界

>1.000

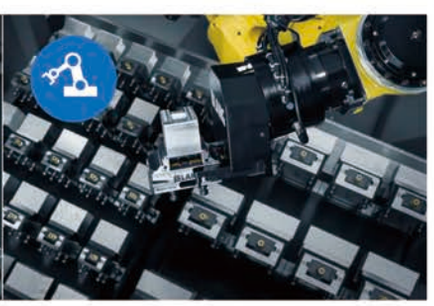
次发货 / 年，每月至少发货一次



零点定位锁紧系统



工件夹持系统



自动化工程

一站式服务供应商

零点定位锁紧系统、夹持系统和自动化工程

都来自于同一供应商

经过多方验证的工件夹持技术、零点定位锁紧技术和自动化工程的完美组合以及我们一直被模仿却从未被超越的预压齿技术，让我们的客户保证了高的加工效率和卓越竞争力。

Workholding
夹持系统



















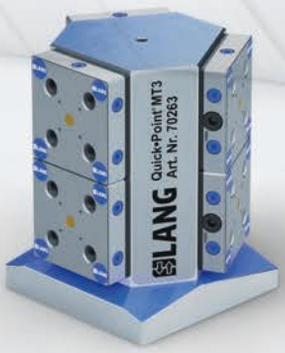
Zero•Point Clamping
零点定位锁紧系统







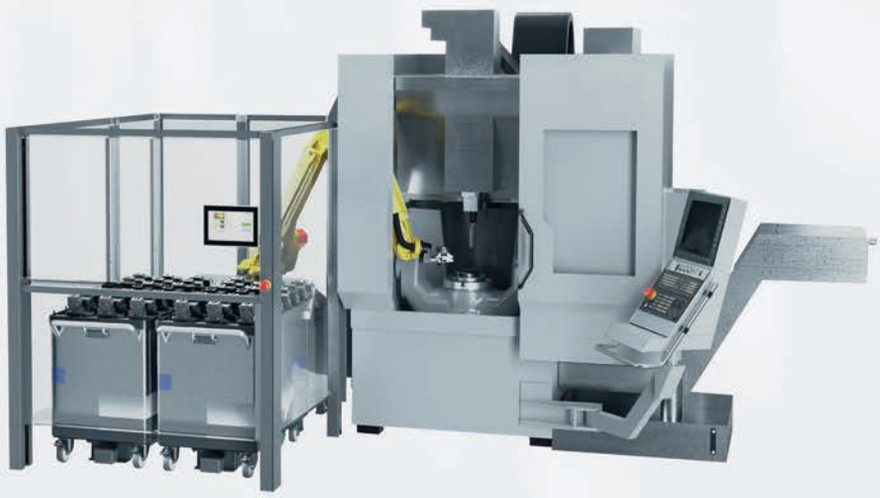






Automation
自动化工程





Zero-Point Clamping 零点定位系统

Quick • Point COMBO 复合快换

在传统LANG牌零点定位快换系列的基础上增加了52&96复合型快换系列



Quick • Point® 复合快换板 — 一次完美的组合

新系列零点定位快换板在一个平面上同时提供52mm和96mm两种拉钉孔位零点定位快换系统

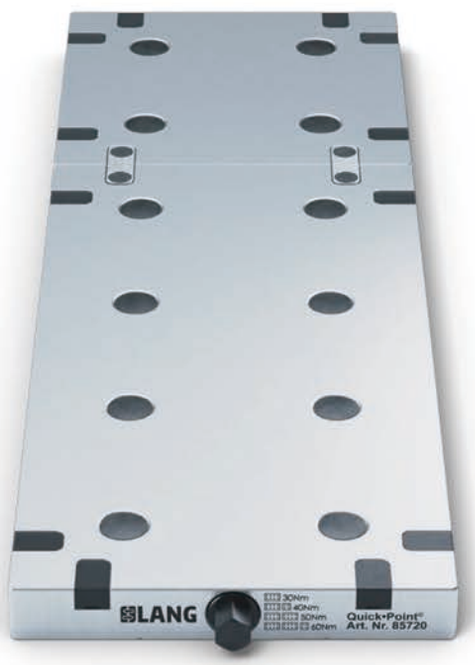






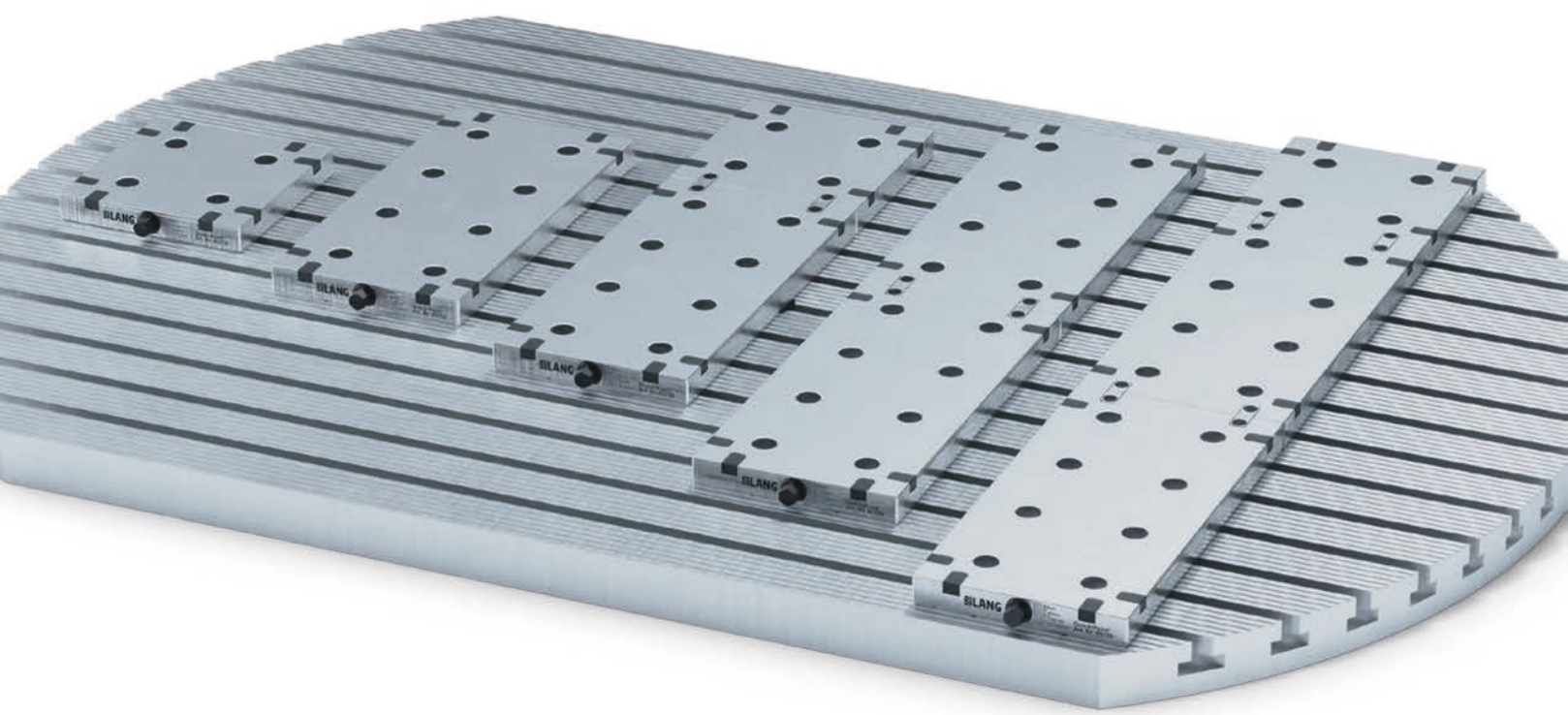


模组化系列拼接快换板



Quick•Point® 模组拼接快换板 — 最强有力的节省安装时间

Quick•Point®模组拼接快换板是LANG牌零点定位快换系统中的一种新型设计系列，新系列的定位锁紧更加容易。使用可扩展的模组拼接板，用户只需通过一个驱动螺栓，就可以操作多达五个工位锁紧单元。由于模组拼接板中采用了新的原创夹紧机构，可确保获得更高的下拉力。又因为零点定位快换板通过精确适配的连接件相互连接，这意味着不需要额外的对齐调整。所以将模块拼接快换板安装在机床工作台非常省时省力。



灵活，精确且极其耐用

零点定位快换锁紧系统优势

节省安装时间　模块化　操作简单

Quick•Point®作为机床工作台和夹紧装置之间的接口有特别广泛的选择范围。既有圆形、矩形或正方形的形状选择，又有单工位与多工位的选择，还有两种不同的拉钉孔距(52mm和96mm)的选择，Quick•Point® 可以为每种应用提供了合适的解决方案。

可广泛应用于立式和卧式加工中心、三轴和五轴工作台以及四轴回转工作台或桥板系统。

Quick·Point 零点定位快换平面板

Quick•Point®
单工位板



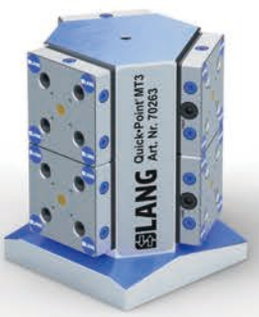
Quick•Point®
转接板



Quick•Point®
多工位板



多工位快换锁紧系统及工装塔



Quick•Point®
3-面 & 4-面工装小塔



Quick•Point®
快换工装塔



Quick•Point®
两面塔



Quick•Point®
3-面锥面塔

升级配置



Quick•Point®
5轴垫高快换



Quick•Point®
自动化用零点定位快换



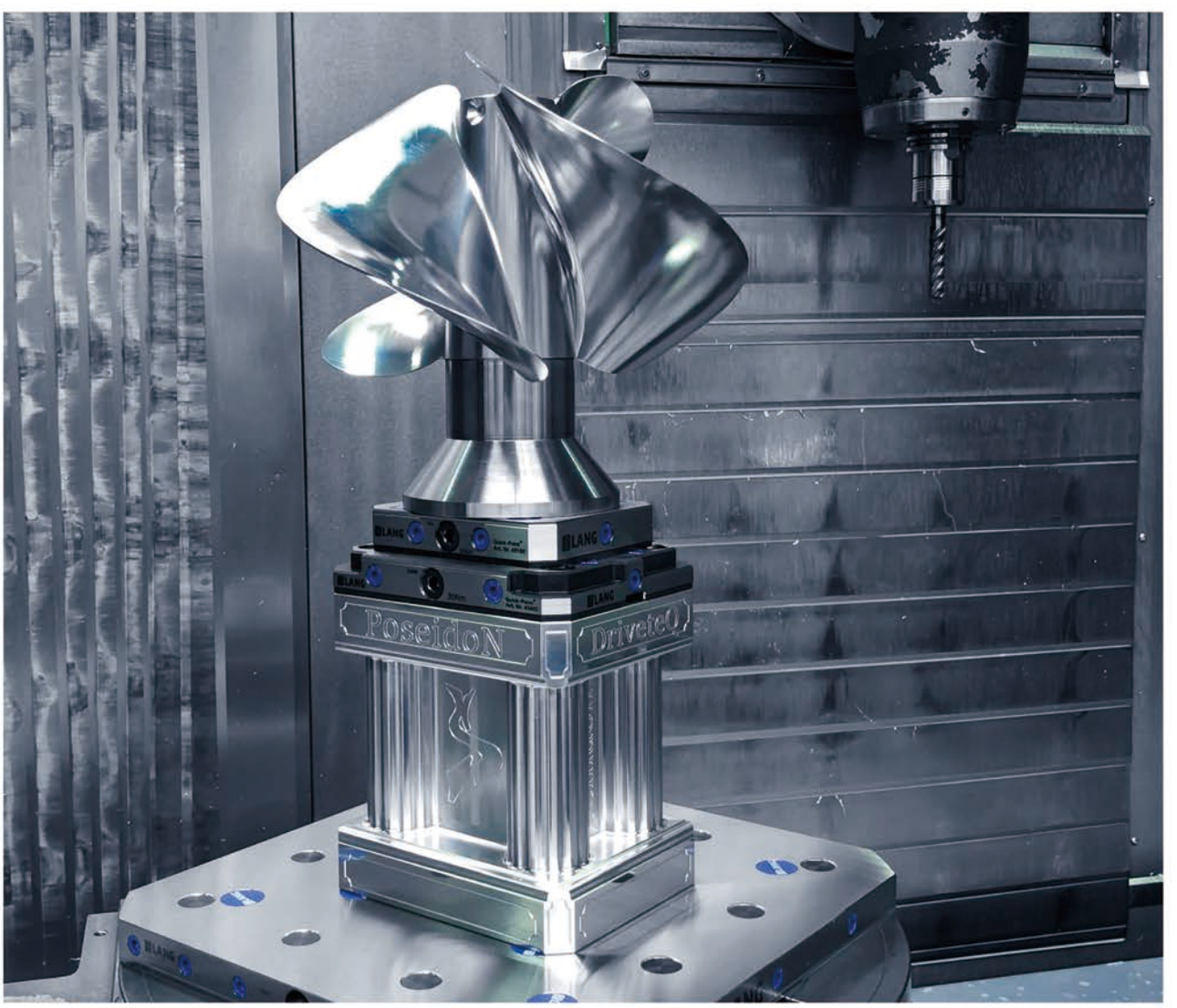
Quick•Point®
垫高块

工件和非标夹具与零点定位快换直接锁紧连接

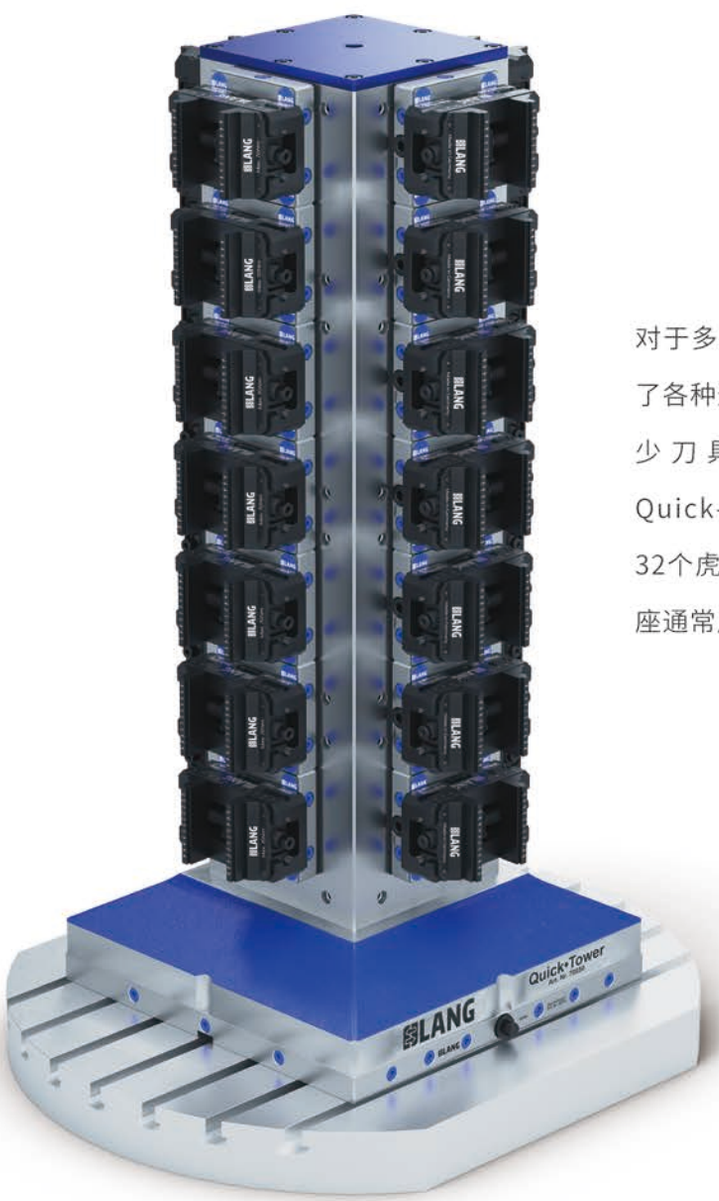
Quick•Point®拉钉是连接零点定位系统和LANG牌虎钳之间的锁紧结构。它们也可以直接安装在工件上，以便在没有工件夹具的情况下直接锁紧工件。他们还能安装到客户自己的夹具本体上，实现传统夹具的零点定位快换锁紧。



得益于Quick•Point®零点定位锁紧系统的所有优势。拉钉和零点定位快换母板之间的连接非常坚固，非常精确，毫无疑问可以抵抗最强的切削力。



通过在工装塔上固定多套夹具提高生产效率



对于多工位夹持使用需求，LANG牌提供了各种选项来增加机床运行时间，同时减少刀具更换量。对于卧式机床，Quick-Tower型工装塔是同时锁紧多达32个虎钳的理想选择，而MTB/MT4型台座通常用于较小的5轴机床。

适合不同工况的解决方案

模块化和灵活性

LANG牌模块化设计具有广泛的扩展可能性，因此Quick•Point®系统的实用性和功能性自然得到了提升。各种垫高型快换让机床工作台和工件之间拥有了更大的空间，确保了良好的加工便利性和避干涉性。

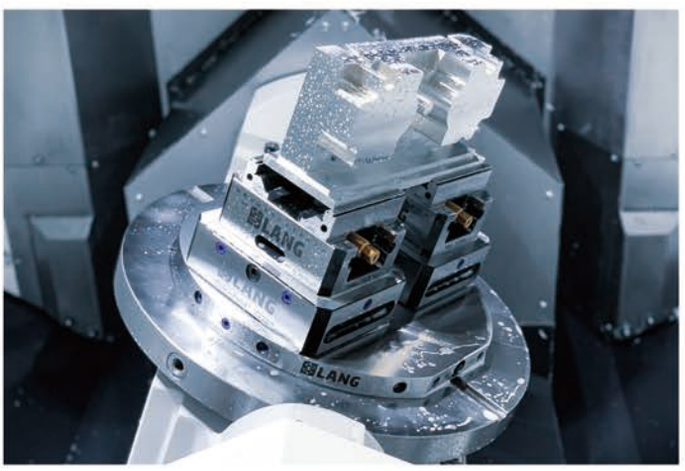


Image: Yamazaki Mazak Central Europe Sp. z.o.o. / Poltra Sp. z.o.o.



Image: Orrhaga WaterJet AB

大型机床工作台配套

使用多工位零点定位快换板配备大型机床工作台增加了大型机床工作台的锁紧可能性，从而确保了机床最大的使用灵活性。

按需求定制化匹配

LANG牌Quick•Point®零点定位快换板可以带预制安装孔也可以按机床需求定制安装孔，以便单独适应任何类型的机床工作台。如果零点定位快换板超出机床工作台，可以进行追加工圆角处理，从而保持快换系统一个干净整洁的整体外形。

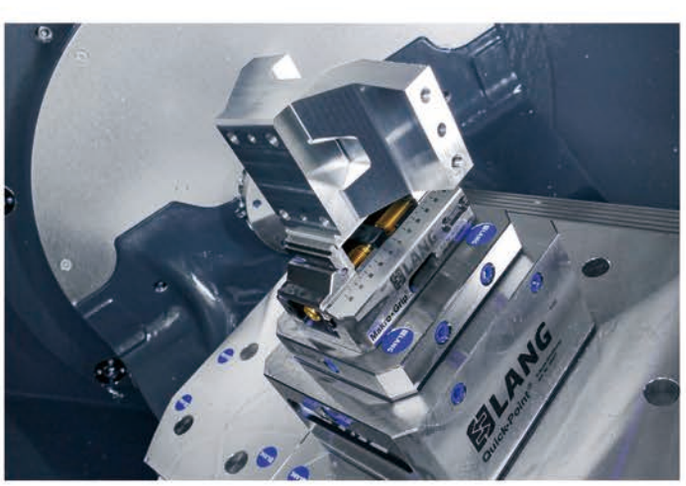


Image: Donner GmbH The Qualifactory

非常适合旋转工作台

极低的整体高度、广泛的定制选项和机械结构原理使LANG牌Quick-Point®零点夹紧系统成为最佳选择。尤其是旋转工作台，例如来自Kitagawa，Lehmann，Nikken和Haas的转台可以很容易地用Quick-Point板进行改装，这极大的提高了转台的灵活性而且节省了安装调整工装的时间。

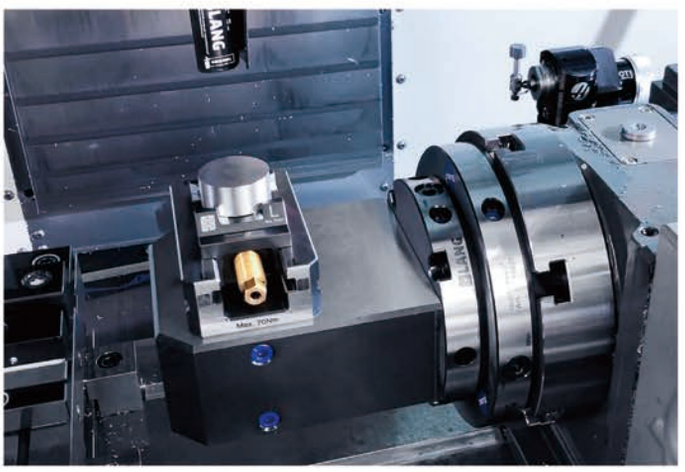


Image: Yamazaki Mazak Central Europe Sp. z.o.o. / Poltra Sp. z.o.o.



Image: Yamazaki Mazak Central Europe Sp. z.o.o. / Poltra Sp. z.o.o.

自动化生产

Quick•Point®零点定位锁紧系统不仅适用于手动操作，也适用于自动化使用，例如“黑灯工厂”生产模式。零点定位锁紧系统既可以由机床(气动)驱动，也可以由机器人末端执行器(机械或气动)驱动而不需要对机床提出任何媒介接口要求。

Workholding夹持系统

适用于任何形状和尺寸的模块化工件夹具系统

我们的工件夹具解决方案的最佳特点

夹持可靠　使用灵活　操作简单

Makro•Grip®齿型咬合式夹紧



Makro•Grip®
方形毛坯夹持



Makro•4Grip®
圆形毛坯夹持

Makro•Grip® Ultra 模组化大虎钳



Makro•Grip® Stamping Technology 预压齿技术

ORIGINAL
MAKRO·GRIP



作为高品质创新型产品的制造商，当您正在为铣削加工寻找合适的工件夹具解决方案时，我们是您的最佳选择。"The Original"原创的预压齿技术和Makro•Grip®咬合式夹持技术以及仿形夹持虎钳和不同类型的卡爪形式满足您从原材料直至加工到成品工件，总有一款工件夹持模块能满足您极具挑战性的工件装夹任务。

由于LANG牌Makro•Grip® 5轴虎钳是通过预压齿技术实现的夹紧，其夹持力是无与伦比的，是您进行5轴加工的不二选择。对于圆形零件、异形零件以及精加工工序，LANG牌还有多爪夹持卡盘和快换棒料夹头以及不同类型的定心虎钳可供选择。对于超大型零件，Makro•Grip® ultra模组化大虎钳完美的补充了这一领域，该系列适用于被夹持尺寸范围高达810mm的大型部件。

Conventional Workholding 传统型面夹持



Avanti 燕尾快换
型面夹持虎钳



Vario•Tec
柔性柱定心虎钳



Profilo十字键定位
型面夹持虎钳



Vasto•Clamp
6爪卡盘



Preci•Point
快换夹头

Makro•Grip® 预压齿技术



预压齿技术是LANG牌约20年前发明的创新技术，可以被视为Makro•Grip®工件夹具的核心竞争力。它保证了在5轴毛坯加工中获得最高的夹持力和理想的避干涉性能。工件毛坯的预制齿形有利于多个方面，这些因素对工艺可靠性和成本效益有积极影响，这就是为什么Makro•Grip®技术被认为是当今工件夹持可靠的标准。

在预压齿过程中，工件在高压下通过独立的预咬齿单元制备成规定的轮廓，在夹紧工件时，Makro•Grip® 5 轴虎钳的锯齿状钳口和压齿轮廓之间形成形状配合。由于压齿是在外部进行的，因此不需要花费额外的机床成本来调试校准工件毛坯。压齿过程只需要大约 5 秒钟，这 5 秒钟将永远改变您的制造过程和夹紧工件的方式。

通过形状啮合夹紧实现最高的夹持力和工艺可靠性



传统的虎钳通过极大的驱动力而产生的大夹紧力使得钳口齿形嵌入工件毛坯，因此虎钳和工件都暴露在高应变下，极易损坏。Makro•Grip®技术则采用了不同的方法：通过用高达20吨的压力预压载工件坯料，并使其具有被定义的轮廓，在实际生产装夹之前就已经被施加了力然后又卸载。一旦毛坯预制好轮廓（棱锥形截头压痕），Makro•Grip®五轴虎钳就可以通过形状配合，在低夹紧压力下绝对轻柔、安全地固定工件——无论材料和硬度如何，始终使用相同的夹爪。由于夹紧压力低，工件上的变形以及虎钳上的磨损几乎可以排除。即使使用高强度材料，也能保证始终一致的夹紧效果，这对于实现工件所要求的加工质量至关重要。

惊鸿一瞥，念念不忘：
不同型号的预压齿单元模块

预压齿单元有固定式版本，安装于操作台上，也可安装在移动手推车上。实际的预压齿底座有两种不同的长度可供选择。标准压齿钳口适用于硬度35HRC及以下材料，高硬度压齿钳口则适用于硬度35-45HRC的材料。

双模块压齿单元适用于超长工件。移动式压齿单元具有极大的灵活性，可在需要的任何地方对工件进行预压齿。通过脚踏板可以更方便地进行预压齿，因此双手可以自由地握住和插入重型工件。



Makro•Grip® 标准预压齿单元模块（固定式）



Makro•Grip® 预压齿单元（手推车式）

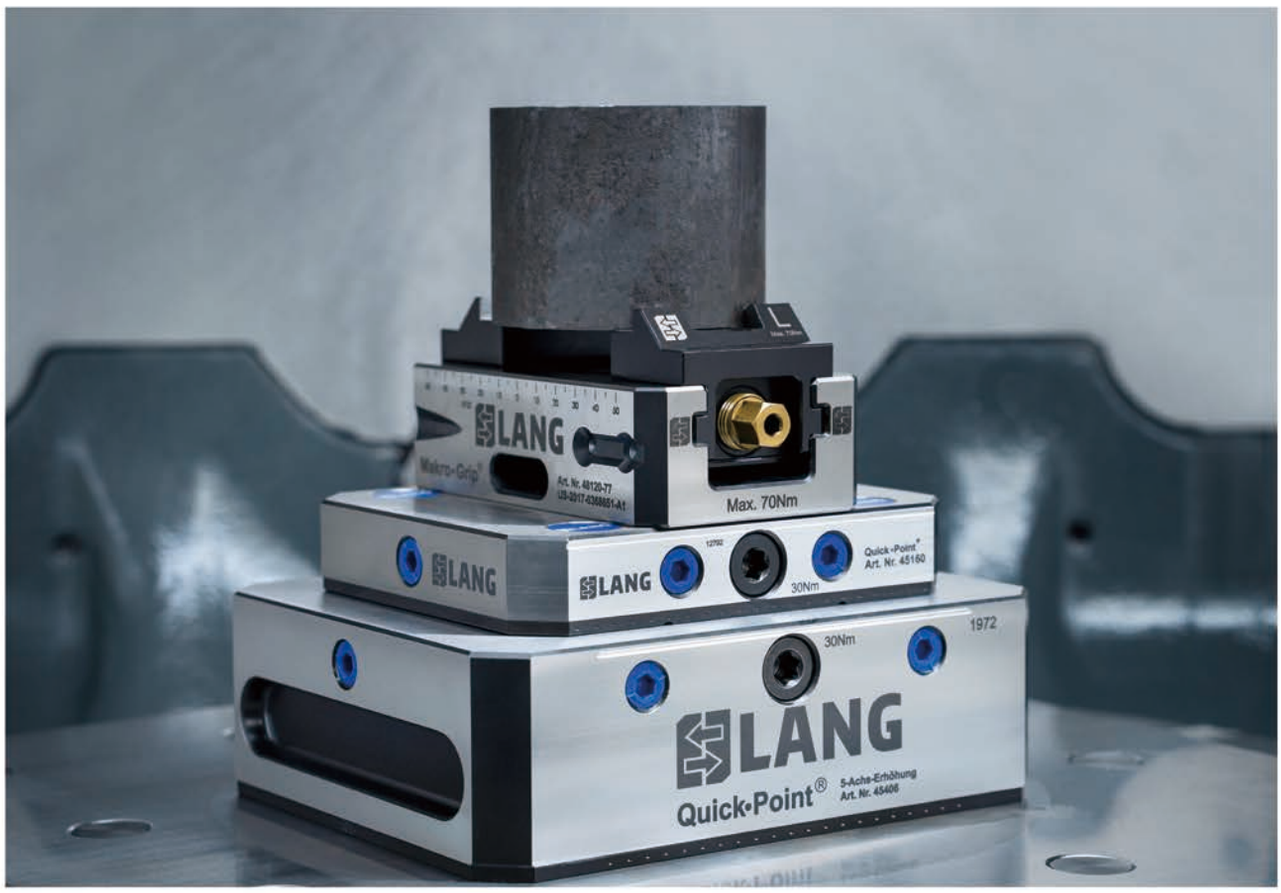


Makro•Grip® 预压齿单元（手推车式）
带T型槽安装板



Makro•Grip® 双工位预压齿单元（手推车式）
带T型槽安装板

预压齿技术 – 也为圆形零件夹持设计



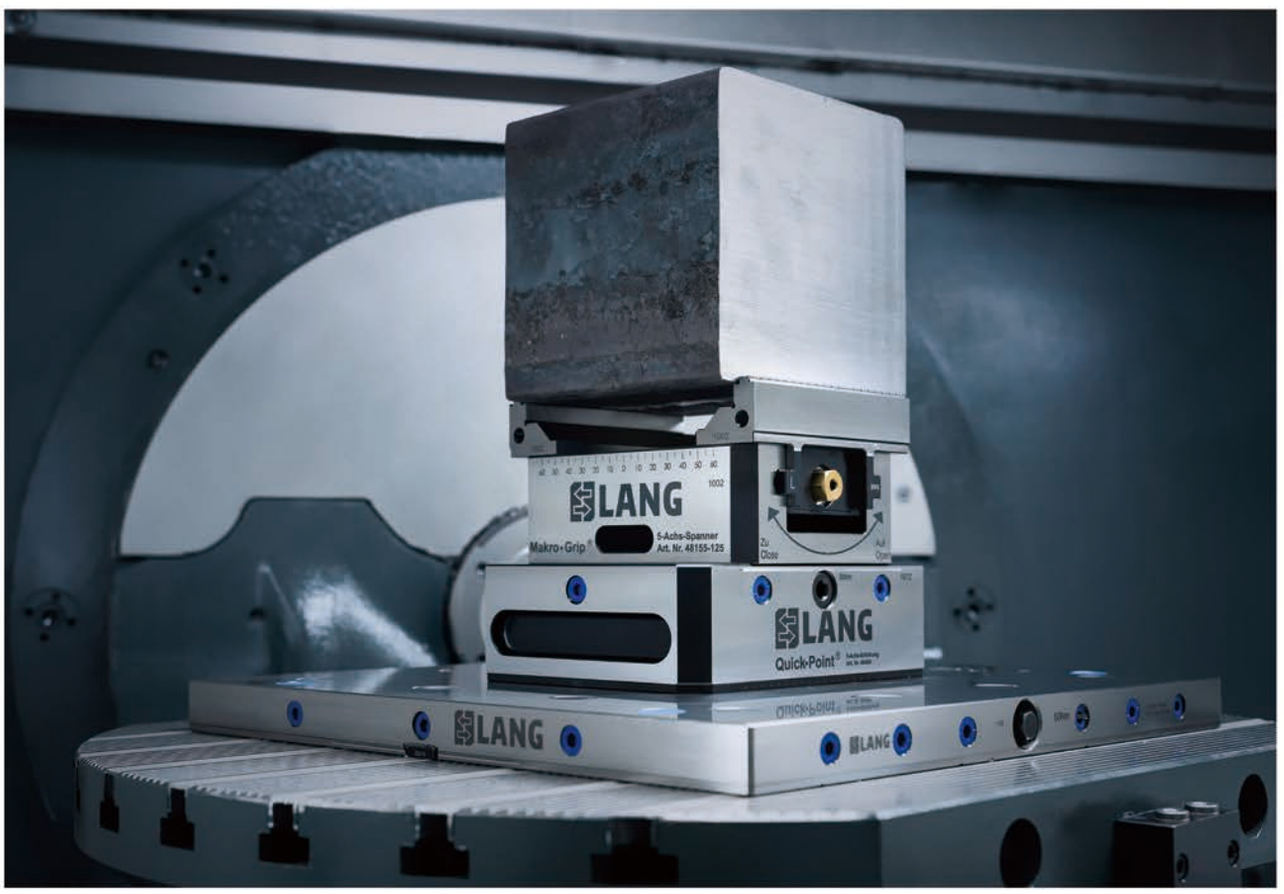
Makro•4Grip 的发明使预压齿技术的应用得到了拓展的新可能。通过改造 Makro•Grip® 预压齿单元和 LANG 定心虎钳，现在可以轻松且经济高效地将齿形啮合夹紧原理应用于圆形零件。

Makro•4Grip 的夹持范围 为 Ø 36 至 Ø 300 mm ， 因此可以与 Preci•Point 快换夹头的夹持范围无缝过渡，互相补充。



Makro•Grip® 咬合式夹持技术

实现毛坯料一次装夹，全特征加工



Makro-Grip 五轴虎钳是用于毛坯五轴加工的完美工件夹持装置。由于其非常紧凑的结构和避干涉设计，它为工件提供了最佳的加工可达性。由于齿形啮合式夹紧，即使使用较低的锁紧力矩也能实现最高的夹持可靠性。不管是在实际加工过程中，还是在夹紧（松开）工件时，低锁紧紧压力可极大的降低工件变形和虎钳钳口磨损，即使面对高抗拉强度高达 45 HRC 的工件材料预压齿技术依然效果显著。使用齿形啮合式夹紧可实现永久稳定的夹紧质量，从而确保夹持的可靠性和工艺安全性，这两个因素在生产制造特别是在自动化制造过程中是非常重要的。

是什么让 Makro•Grip® 如此特别?

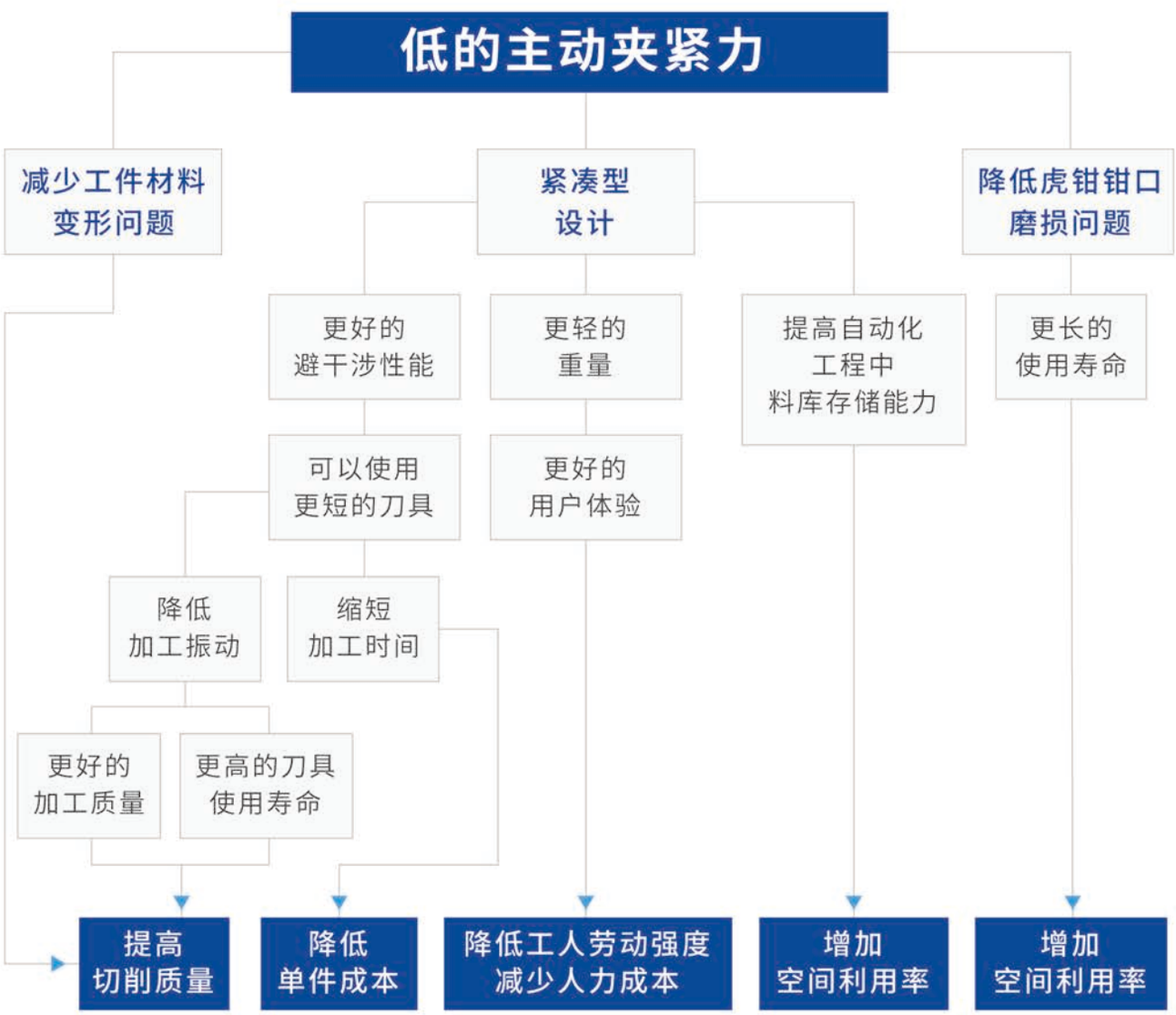
- 极大的夹持力
- 轻量化的紧凑避干涉设计
- 避免工作面磨损和装夹变形

您将从中获得哪些效益?

- 最好的工艺可靠性
- 高效加工
- 操作简单

预压齿技术优化夹持工艺

对工件进行预压齿可以避免五轴虎钳的磨损。而传统的锯齿形加工虎钳必须进行双重工作 (1. 凹进材料，2. 固定工件), Makro•Grip®5 轴虎钳的功能仅限于夹持工件，仅需要低得多的夹紧力即可实现可靠夹紧，所以 Makro•Grip® 5 轴虎钳结构紧凑。由此产生的优势如下所示：



不同型式的五轴虎钳

Makro•Grip® 77# 5轴虎钳 (基座宽度: 77 mm)



钳口宽度: 46 mm

基座长度: 102 / 130 mm



钳口宽度: 77 mm

基座长度: 102 / 130 / 170 / 210 mm



Makro•Grip® 黑金刚虎钳

专为RoboTrex 自动化上下料整机设计

钳口宽度: 77 mm

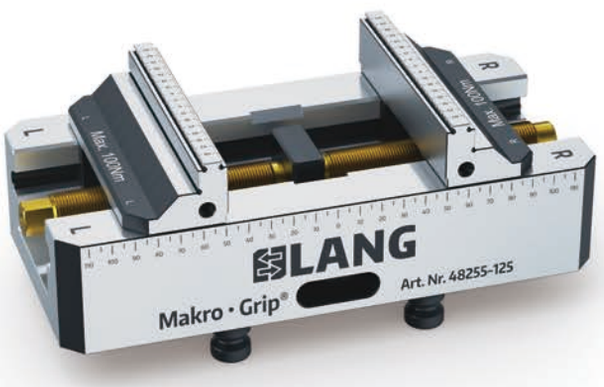
基座长度: 130 mm

Makro•Grip® 125# 5轴虎钳 (基座宽度: 125 mm)



钳口宽度: 77 mm

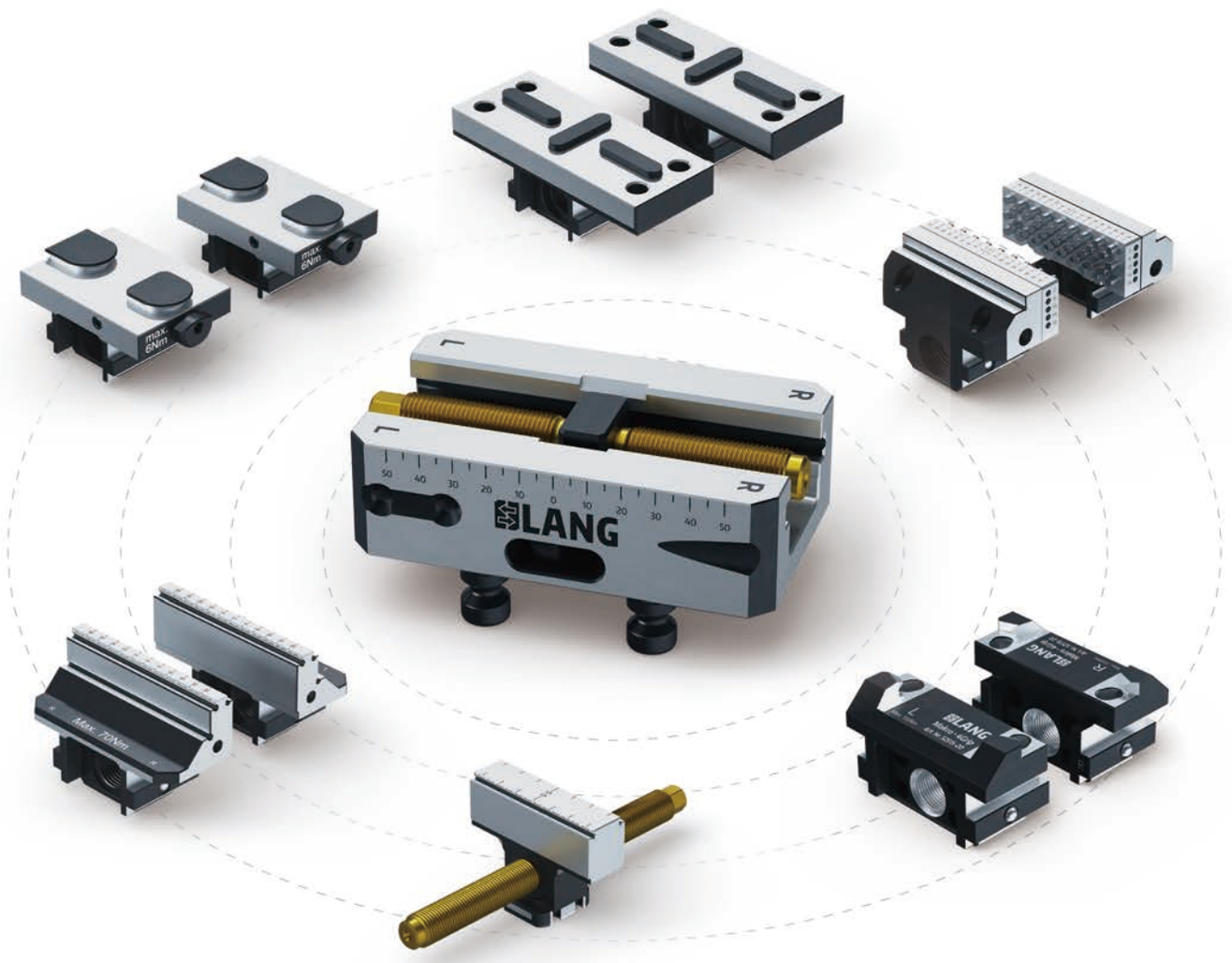
基座长度: 160 / 210 mm



钳口宽度: 125 mm

基座长度: 160 / 210 / 260 / 310 / 360 mm

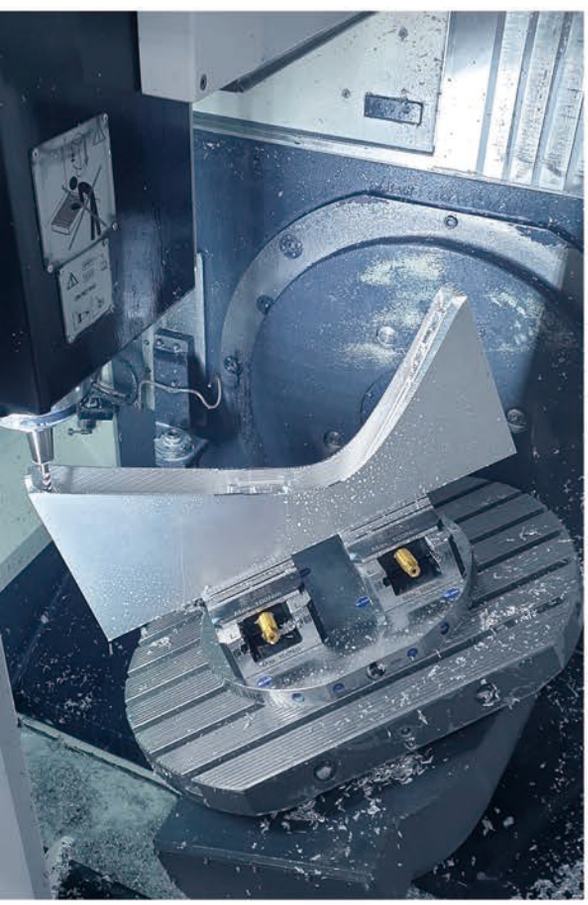
统一的虎钳钳身基座 不同的夹持钳口选择

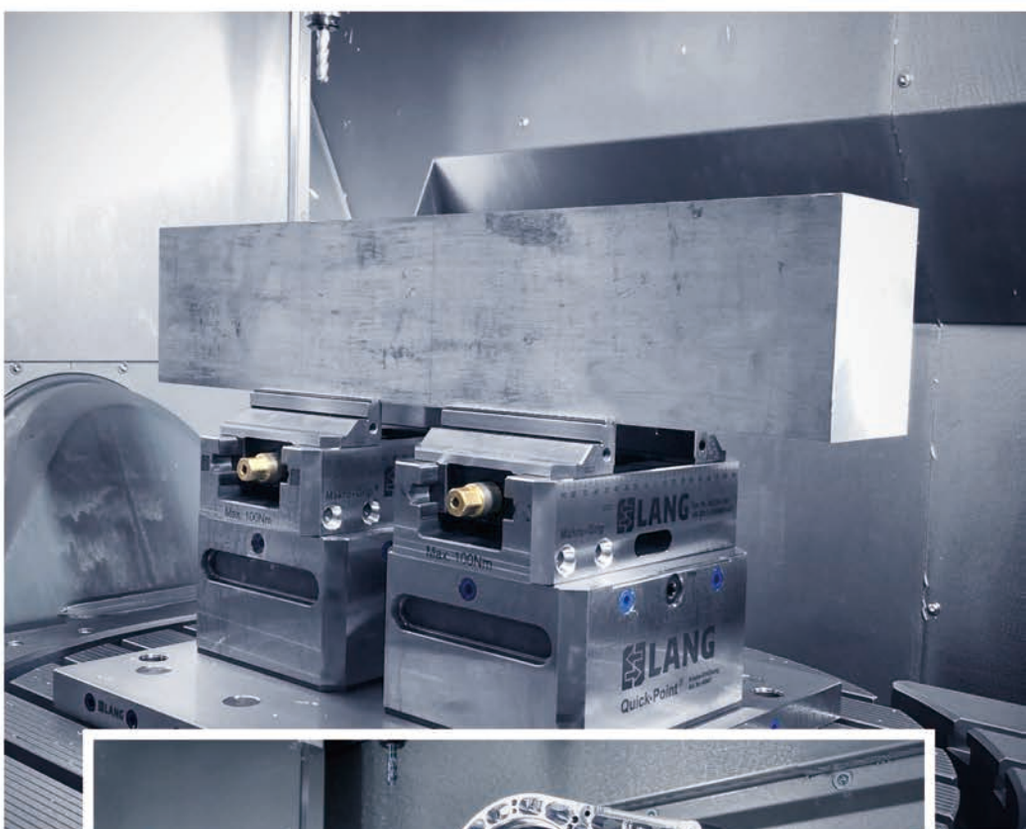


只有一个虎钳底座也能提供一个适合任何具有挑战性的夹紧任务的解决方案：所有的LANG牌虎钳都使用相同的底座，但长度和宽度不同。这保证了所有的钳口类型是可互换的，并且彼此兼容。

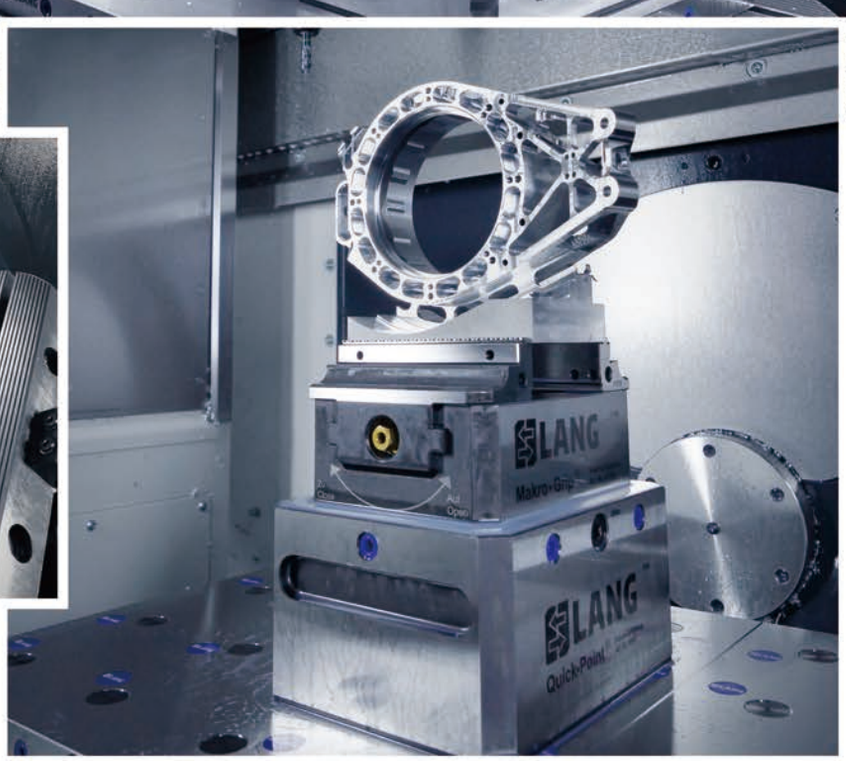
这也意味着你不一定必须投资多个虎钳——钳口的可互换性使您可以建立一个灵活的“虎钳舰队”，无论您开始使用的虎钳类型如何，可根据需要和应用在稍后的时间添加额外的钳口。

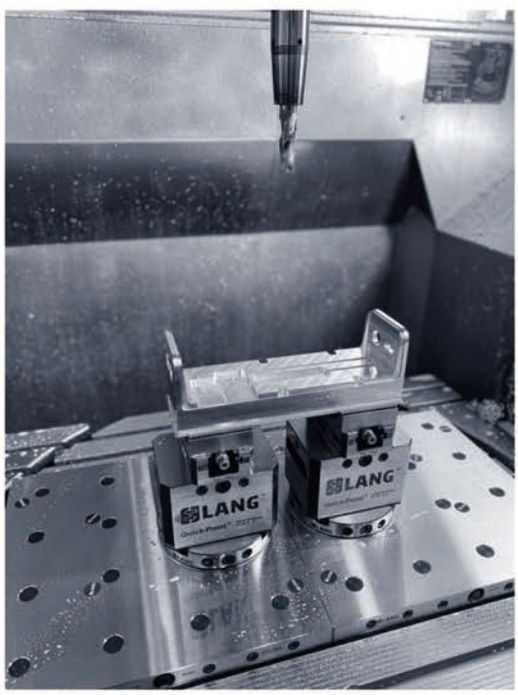
多种多样的
Makro·Grip®案例

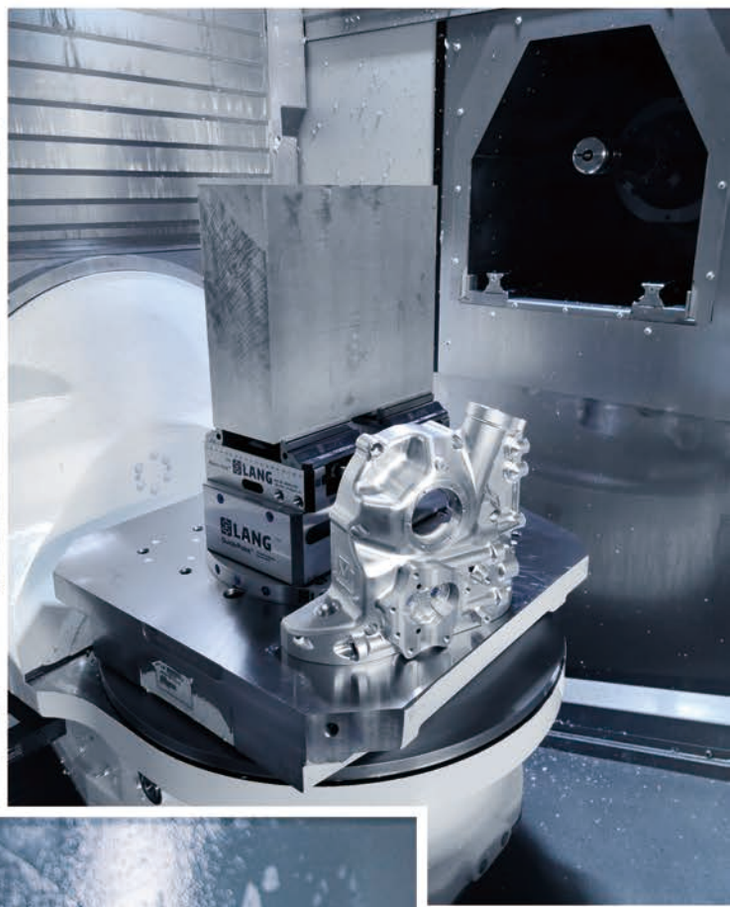


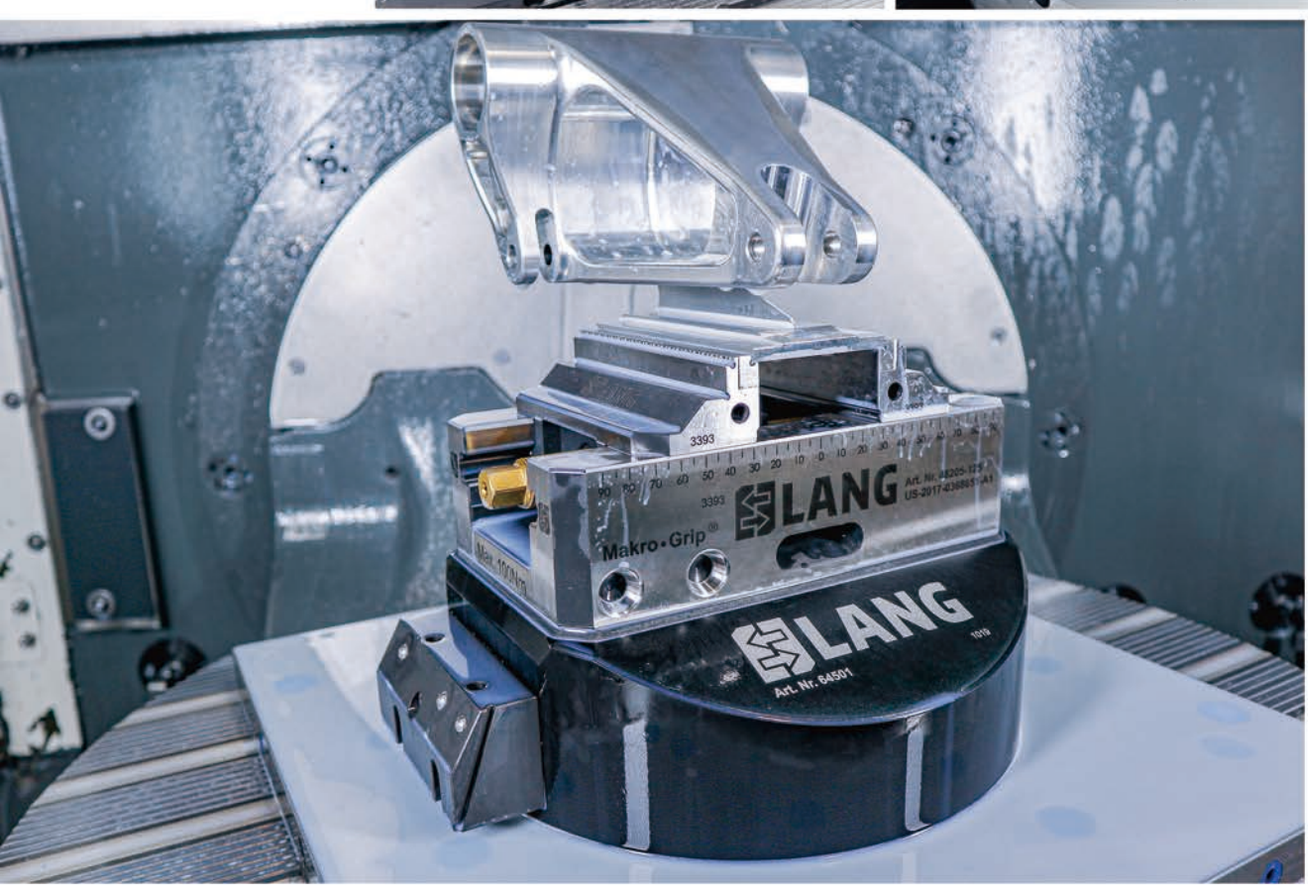







LANG
LANG


LANG
LANG


3393
LANG
Makro•Grip®
LANG
Art. Nr. 64501

Makro•Grip® Ultra

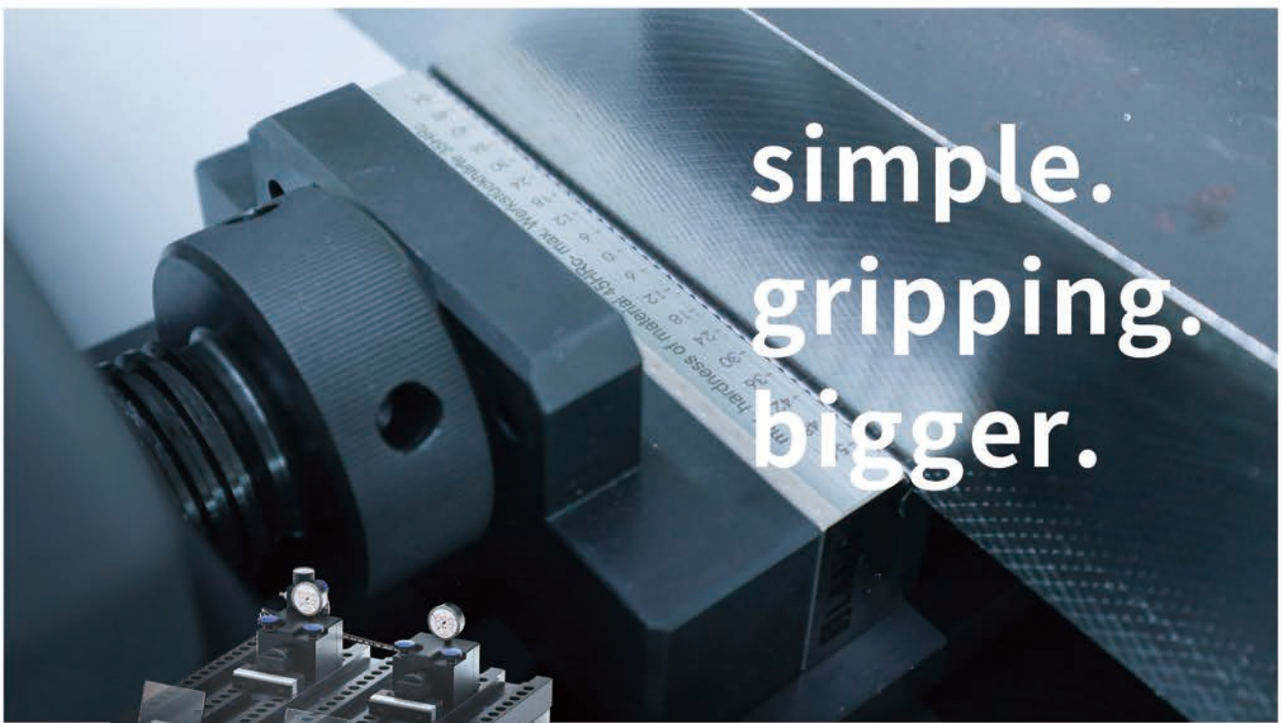
模组化工件夹持系统适用于平板和大型部件的夹持，尤其是模具制造领域的夹紧应用。



Makro • Grip®Ultra 模块化设计满足了巨大的应用多样性! Ultra 系列产品扩大了夹持范围，提供了无数的夹紧可能性，并且换型使用非常快速简单。

得益于模块化设计的可扩展性，Makro• Grip® Ultra 产品系列可以夹持长度 810mm 的零件并且保证绝对安全可靠。随着新产品系列的诞生，LANG 牌工装的夹持范围达到了一个新的广度，新产品系列适用于模具制造和大型零件的夹持应用。

不同的单元模块高度，单独可扩展的夹紧范围，可互换的夹爪类型和实用的配件 - Makro • Grip® Ultra 系列可以非常灵活的组合，既适用于单个或多个零件夹持，也适用于立方圆形或非对称工件夹持。通过其多种多样的模块化单元可能搭配，实际上涵盖了任何可能的夹持应用需求。





ORIGINAL
MAKRO·GRIP

Makro • Grip®Ultra
预压齿单元模块

预压齿技术现在也可用于大型零件。通过预压齿再夹持实现虎钳钳口齿形与工件预制齿痕啮合效果保证了在低紧固扭矩下的最大夹持可靠性：

特点

- 双预压齿单元模块设计
- 3种不同尺寸长度设计的预压齿单元模块420/630/810 mm
- 可在96mm矩阵孔位拉钉孔进行自由锁定

是什么让Makro•Grip®Ultra 如此特别?

- 模组化设计
- 高精度
- 操作简单

您将从中获得哪些效益?

- 模组化设计
- 高精度
- 操作简单

Makro • Grip® Ultra模组化大虎钳的优势

在数秒内切换夹具配置

对变形敏感的材料轻柔平滑地夹紧

非对称零件的夹紧

无需二次装夹即可全方位加工

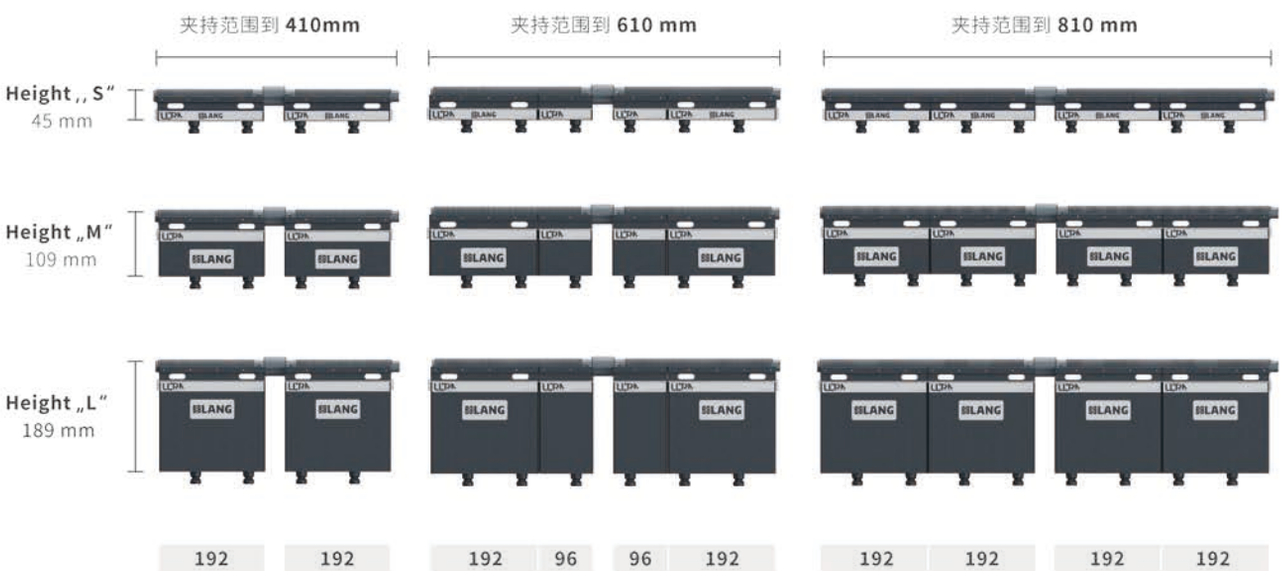
无需拆卸夹紧系统即可集成入自动化加工线内

简单的清洁与保养

完美的模块化设计–Makro • Grip® Ultra 虎钳基座组件

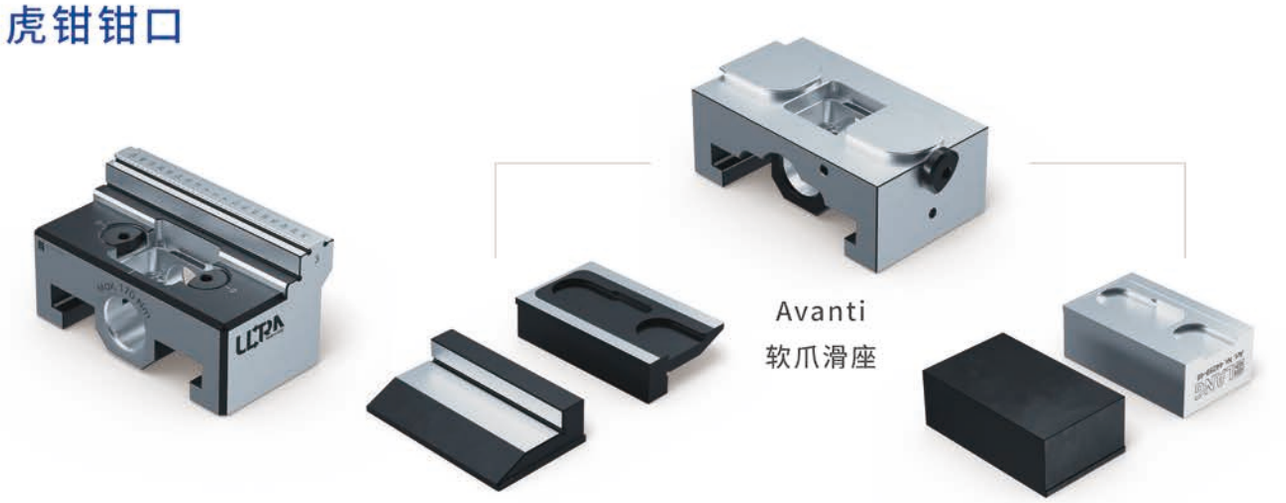
虎钳基座组件有三种不同的高度和两种不同的长度(96mm和192mm),当不同的部件拼接组合在一起时,形成三种不同的夹紧范围。虎钳基座组件包括基座本体、拉钉、丝杆和定位附件。

而虎钳钳口是单独提供的,这意味着夹持系统可以根据应用需求以非常模块化的方式组装在一起。



部件构成(基本单位 mm)

虎钳钳口

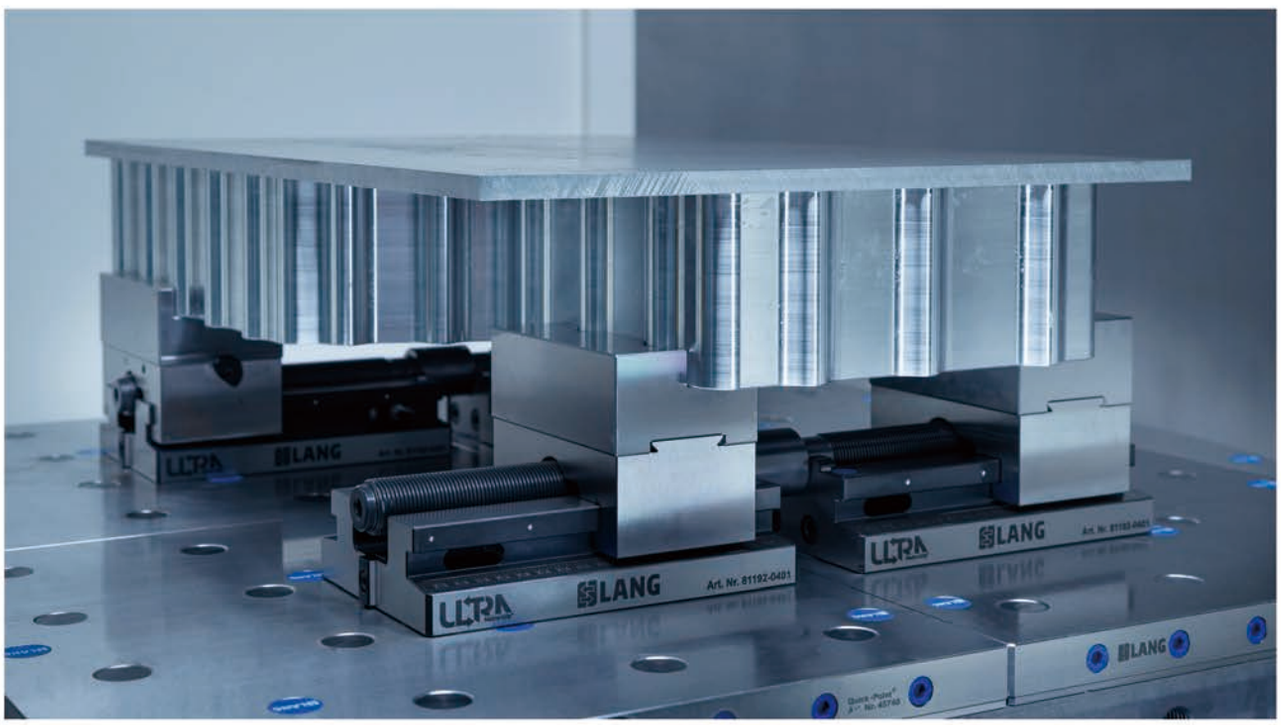


Makro•Grip® 整铣硬齿钳口
(夹持高度3mm和5mm两种)

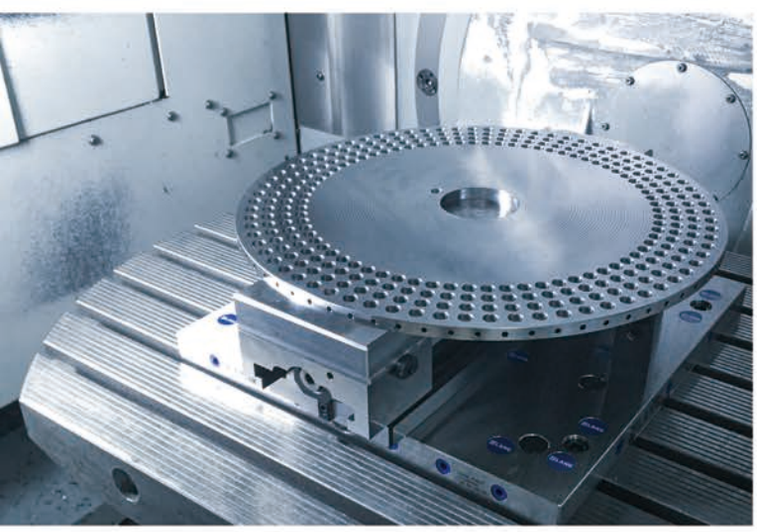
预制Avanti接口平面夹持软爪
(夹持高度16mm)

根据用户需求
再加工的Avanti 软爪

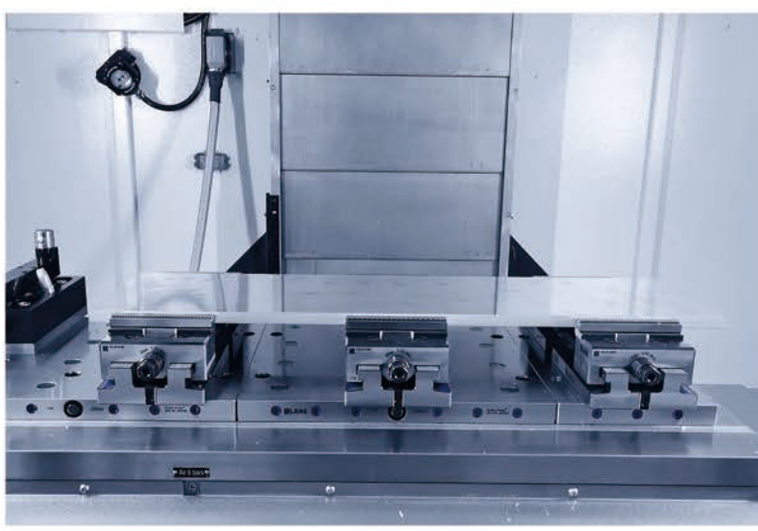
多种多样的
Makro•Grip®案例



OP20/ 双虎钳仿形夹持翻面加工



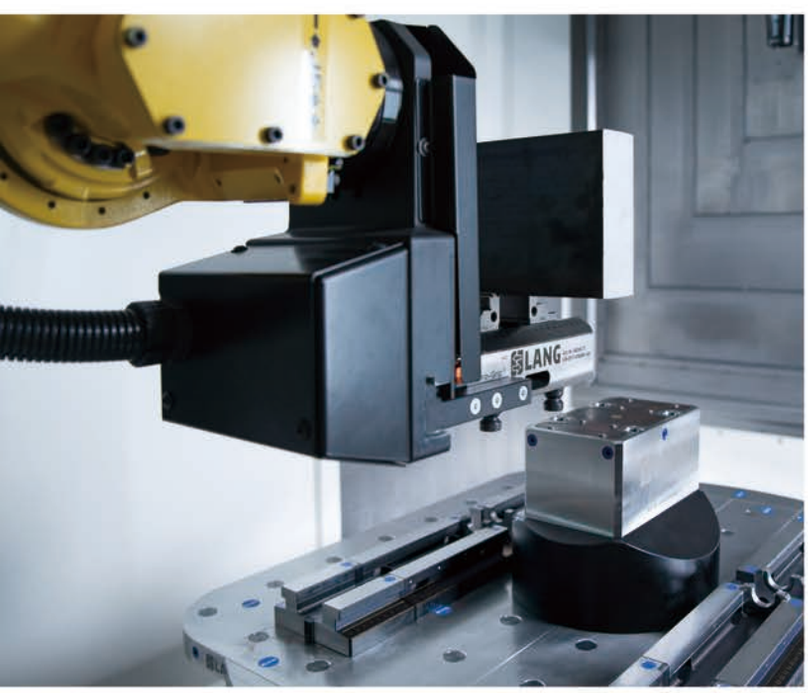
虎钳仿形夹持搭配快换液压
辅助支承件完成大型圆盘装夹



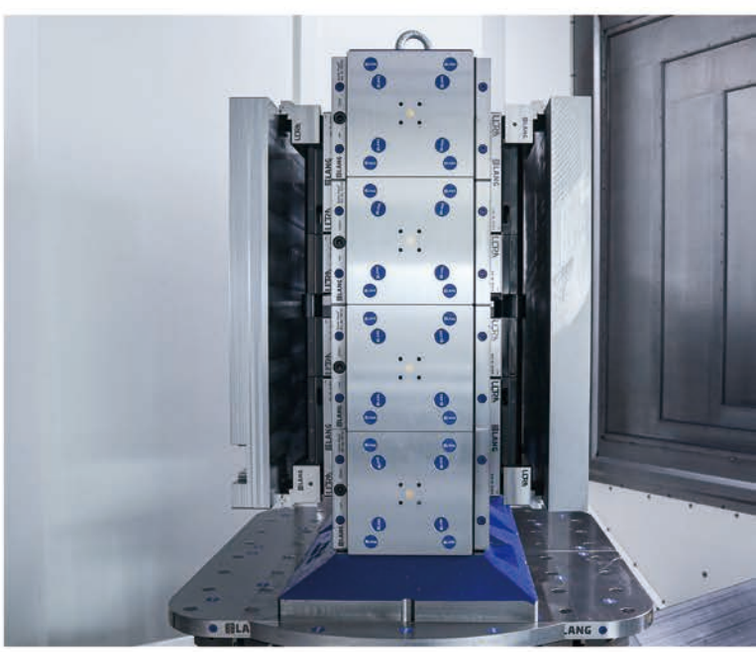
使用多个Makro•Grip®Ultra模块
夹持大型平板件



Makro•Grip® Ultra
咬合式装夹五轴加工大型工件



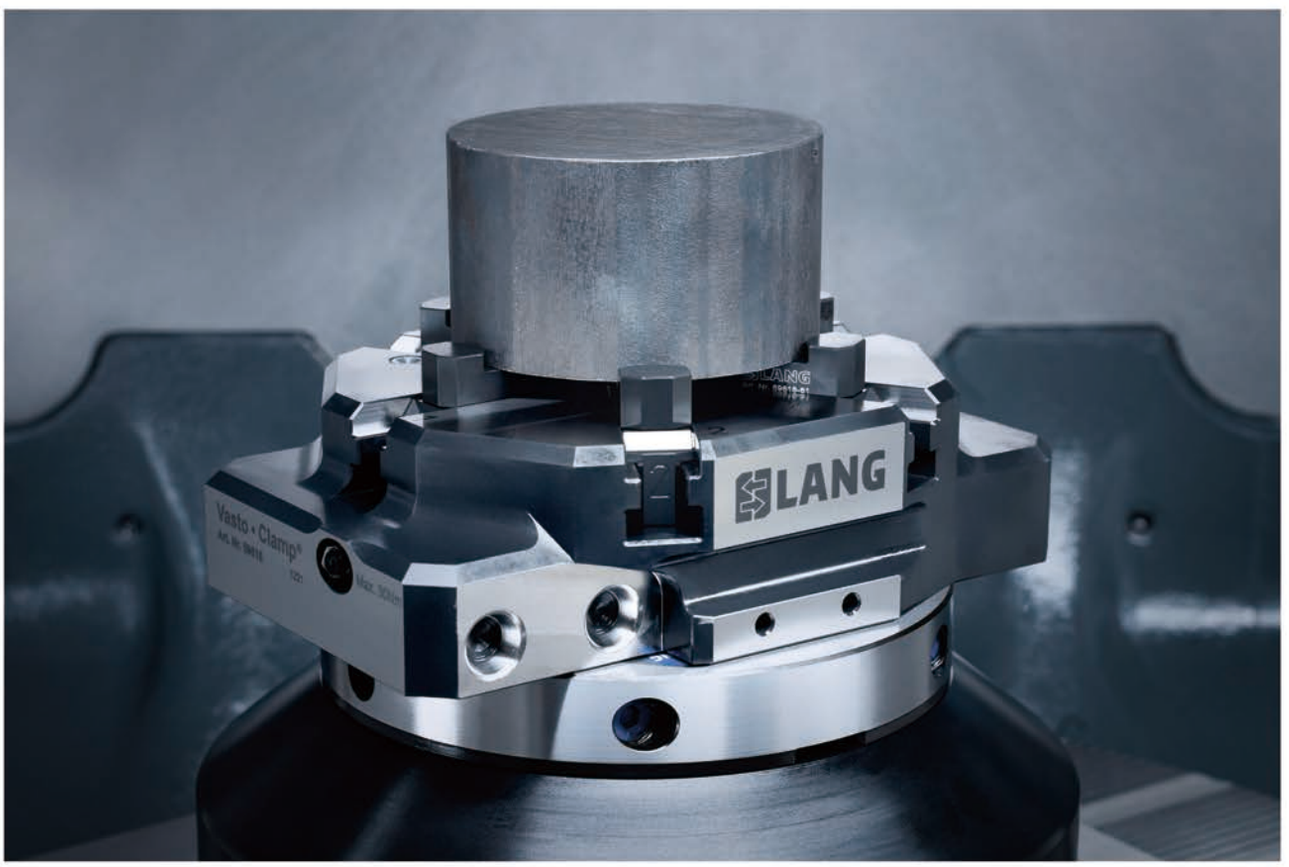
在不移除 Makro•Grip®Ultra
基座的情况下接入自动化线使用



Quick-Tower
工装塔装夹大型板类件

传统型面夹持夹具

用于圆形工件或半成品部件加工的多种夹持解决方案。



显然 Makro•Grip® 预压齿技术和 5 轴虎钳的优势主要体现在零件毛坯直接夹持的加工中，因此使用传统形式工件夹持原理的工件夹持装置为圆形工件或半成品零件的顺利夹持提供了各种选择。

为了完成工件加工各序的夹紧任务，操作员可以选择的夹具有：6爪卡盘、快换弹性夹头和三种不同类型钳口的定心虎钳。虎钳的区别仅在于钳口的类型，它们使用与Makro•Grip®5轴虎钳相同的基体，确保了完全的兼容性和互换性。传统工件夹持的不同类型的钳口非常适合要求严格的翻面加工需求，并与5轴虎钳完美互补，得以加工工件的所有表面。

用于加工圆形零件的工件夹具

Vasto•Clamp 六爪卡盘

带灵活快换卡爪功能的定心卡盘

具有快速钳口更换系统的Vasto•Clamp 6爪卡盘可用于夹紧圆形薄壁件的零件毛坯或组件，并且内孔和外圆夹紧均可行。

根据要求，操作员可以在硬化夹爪和常规软爪之间进行选择。两种钳口类型都通过摩擦力夹紧工件。钳口的安装和更换在没有任何工具的情况下通过创新的球锁梳齿机构实现，该机构提供了高度刚性和坚固的连接。Vasto•Clamp卡盘集成Quick•Point®零点定位系统的快换拉钉接口，以及LANG RoboTrex自动化的抓取接口。





Preci•Point 快换弹性夹头

用于圆柱形零件铣削的紧凑型快换夹头

Preci•Point快换夹头专为标准ER32和ER50夹头而设计。直径Ø 3-20mm(ER32)和Ø 6-34mm(ER50)的棒料都可用Preci•Point 快换夹头夹持。5C型夹头已经让其成为一个个性化的解决方案。其纤薄的设计提供了出色的人体工程学特性，并确保在铣削中实现理想的避干涉性。它配备了LANG牌96型快换拉钉，可在Quick•Point®快换系统中实现快速和高度精确的定位锁紧。

来自 LANG Technik 的型面夹持虎钳

Avanti 燕尾型软爪和Profilo十字键定位软爪 – 不同的优势，应对不同的诉求

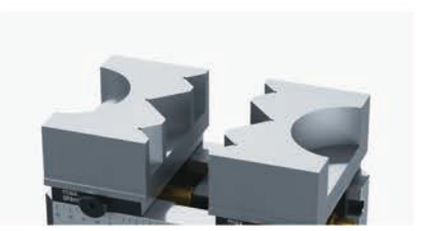
Profilo和Avanti这两种虎钳具有相似的用途，即用于夹紧圆形或半成品零件，但优势各有千秋。如果装配时间很重要，并且操作员必须在不同的钳口类型之间持续切换，那么Avanti型式显然是正确的选择。其采购成本极低，无需自制Avanti软爪钳口，也就是无需花费额外的机器进行卡爪预制。另一方面，Profilo以其灵活性和在虎钳上可以使用自制软爪钳口或夹具的可能性让人印象深刻。

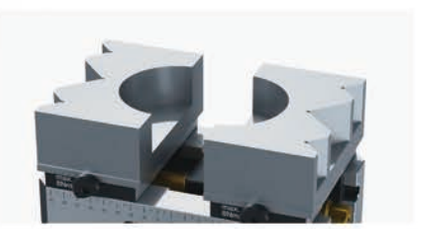
两种类型的虎钳都使用可互换的钳口系统，并且可以通过添加中心钳口转换为多工位夹紧虎钳。默认情况下，两种钳口安装方式不同且都有铝和钢两种材质。

Avanti 燕尾型 型面夹持软爪虎钳

适配通用型虎钳，其操作快捷方便，快换软爪精度高







可提供不同高度的大体积钢制或铝制顶部钳口。它们只需一个侧挡螺丝即可锁紧。

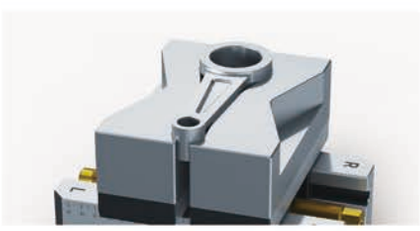
Profilo and Avanti – 一对一对比

PROFILO	VS.	AVANTI
可自制软爪钳口，具有高度灵活性	专业优势	软爪可高精度快换
no / yes / yes	卡爪宽度46/77/125	yes / yes / yes
Yes	自制软爪可能性	NO
No	可提供不同高度的钳口	Yes
Yes	根据客户需求定制顶部软爪	Yes
No	是否可以快速换装	Yes
Feather keys	定位	Dovetail
每只钳口滑座含4 个安装螺栓 正装或背锁皆可	安装	一个侧挡螺栓锁紧

Profile十字键型 型面夹持软爪虎钳

适用于所有圆形或半成品零件的多功能夹紧系统







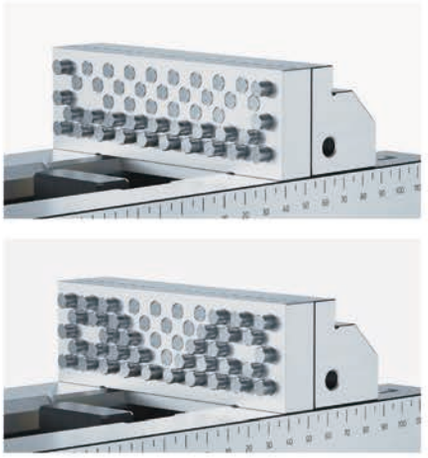
就像Avanti一样，Profilo的上钳口也有铝和钢两种材质。大体积软爪块允许在钳口两侧均加工轮廓形状。

Vario•Tec 夹持定位与夹紧系统

用于(半)成品零件的常规通用夹紧解决方案

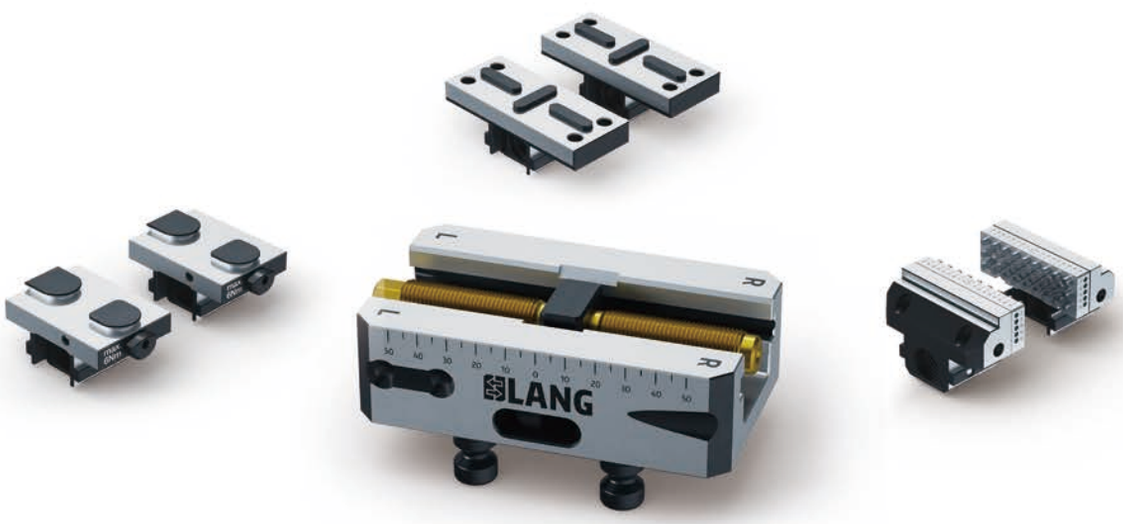
Vario•Tec夹爪配有高精度的运动销，可以用压缩空气逐排吹出，不用时可单独推回。这些销可以同时完成工件被支撑和定位的功能，Vario•Tec是LANG的第一个专利产品。直到今天，用户仍然享受Vario•Tec巧妙的简约设计。



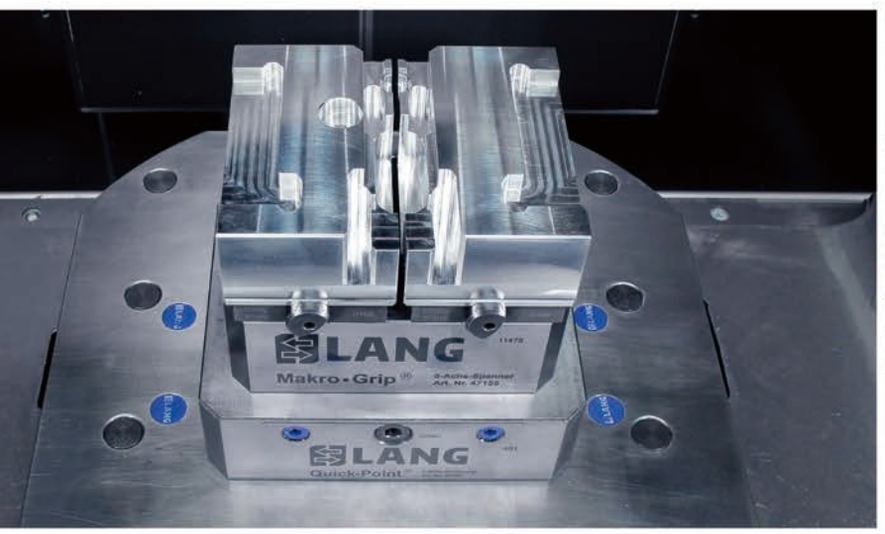


适用于所有钳口型式的虎钳基座

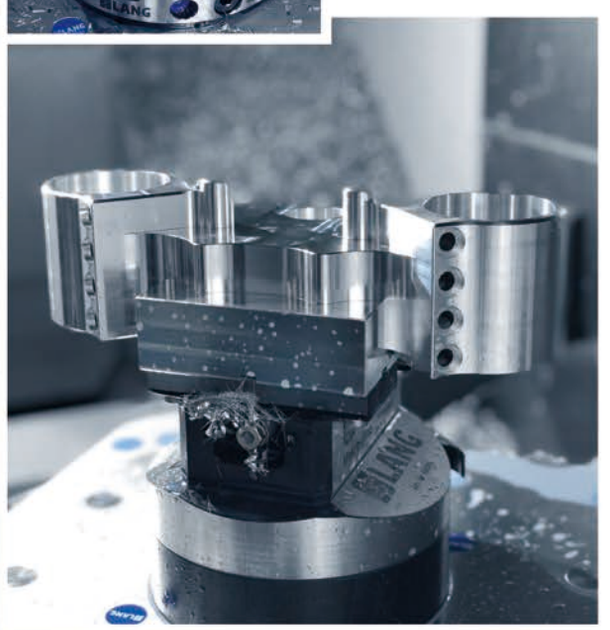
所有类型的虎钳使用相同的底座，长度和钳口宽度各不相同。这保证了所有卡爪类型都是可互换的，并且彼此兼容。使用一个底座和两个或更多的钳口类型可确保更高的效率，同时降低资源投入!

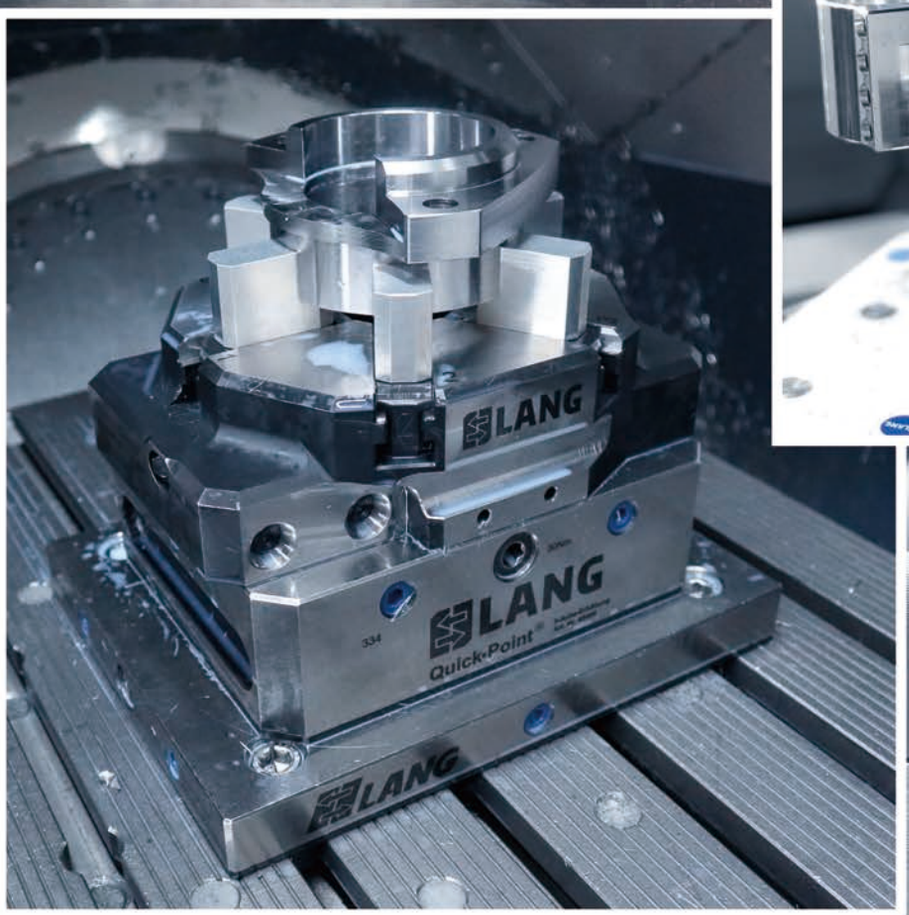


各种传统型面式
夹持案例









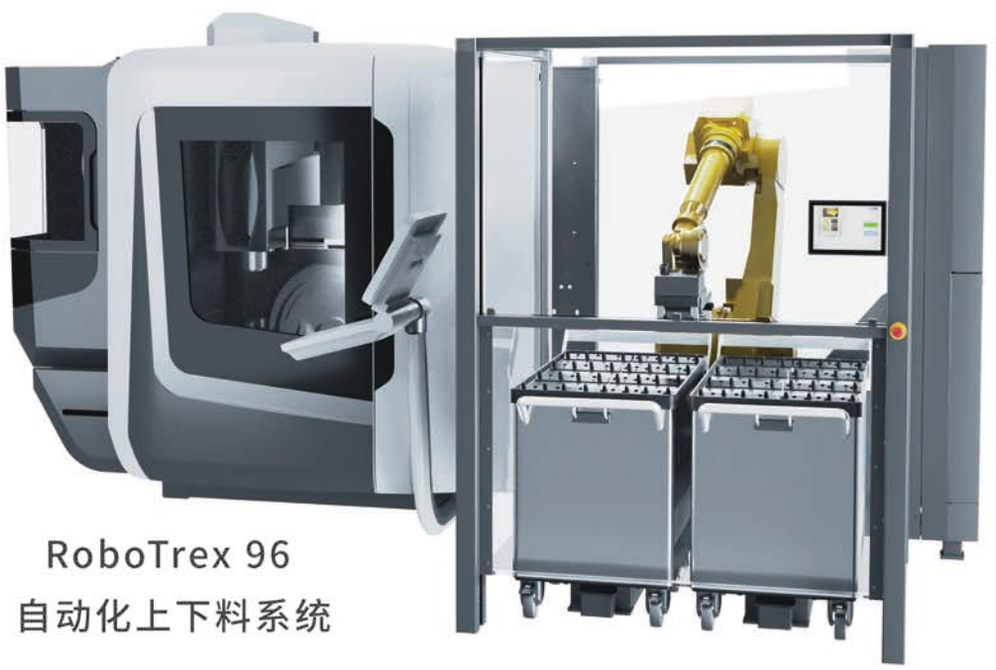


Automation自动化工程

更高的加工效率
更稳定的自动化生产

LANG Technik 的自动化系统的特点

操作简单　安装便捷　搭配灵活



RoboTrex 96
自动化上下料系统



抓取机构
机械式/ 气动式



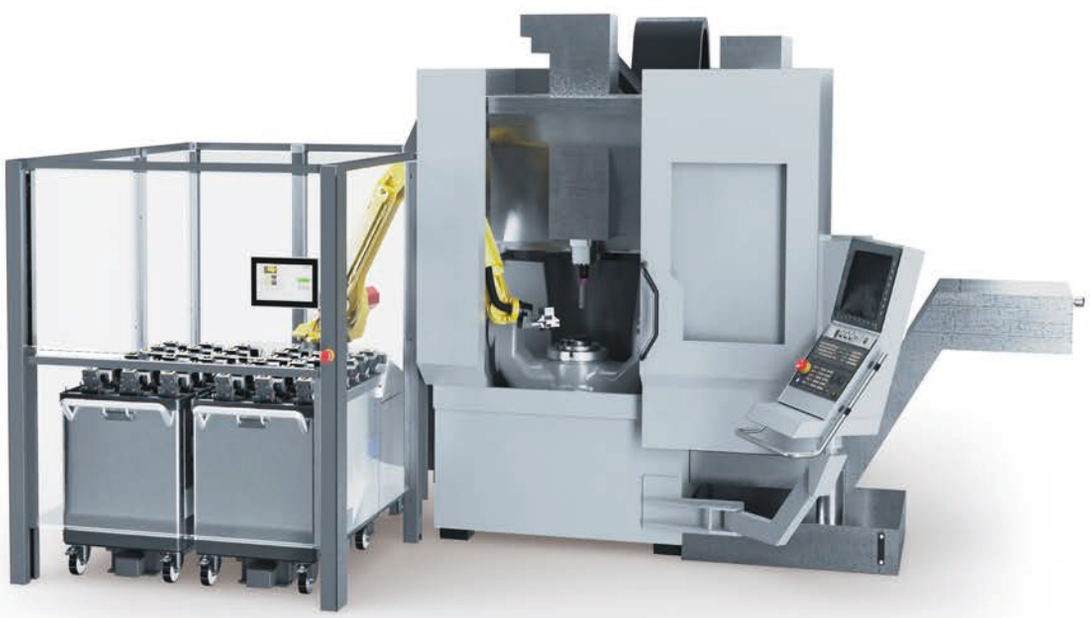
抓取机构
快换盘



动力零点定位母板
机械式/ 气动式

RoboTrex 自动化系统的优势

- (重新) 安装自动化设备只需几分钟
- 操作简单，无需熟练了解机器人
- 极低的培训成本
- 无需熟练的劳动力
- 几乎适配所有机床
- 多品种小批量和大批量生产均适用



RoboTrex 52
自动化上下料系统



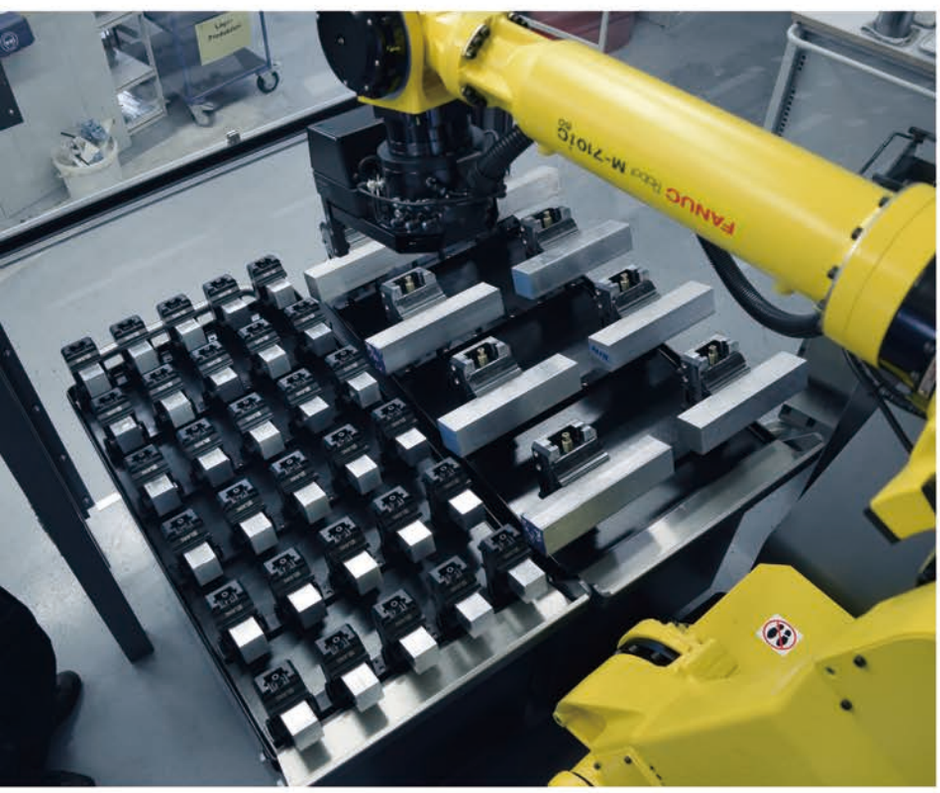
Makro•Grip®
黑金5轴虎钳



Clean•Tec
清洁扇

RoboTrex 自动化系统
在实际生产中游刃有余

RoboTrex 96 抓取不同尺寸工件及工件托盘
Image: Waibel GmbH CNC-Teilefertigung





RoboTrex 96 and 52
机床:2 台Grob G350
Image: Lindauer DORNIER GmbH



RoboTrex 52.
机床:Makino DA 300



RoboTrex 52搭配4台料库小车
机床: DMU 60evo.
Image: Peter Josef Klein Feinmechanik GmbH

RoboTrex 52 自动化改造已有机床
机床：DMU 50 by DMG Mori





RoboTrex 52 搭配4台料库小车
机床：Hermle C 400



机床：3 台Hermle C 22 U
配备 RoboTrex 96
自动化系统



机床Fanuc Robodrill
搭配 RoboTrex 52 自动化上下料系统
Image: Vedos Verspanende Techniek B.V

HAUBEX 刀库共享式自动化单元

简单改变 即刻体验





世界上最易实现的自动化解决方案

HAUBEX借用机床闲置刀库位为自动化系统料库

它可以在几乎任何机床上使用，并灵活地在整个生产领域使用。HAUBEX允许您轻松实现自动化，同时提高公司的效率和机床利用率。

HAUBEX自动化系统的优势

- 可用于几乎任何机床
- 在整个生产过程中灵活便用
- 适合初学者的经济高效的自动化解决方案
- 无需了解自动化和机器人系统
- 可以理想地集成到现有的生产环境中
- 没有耗时的安装或机器停机时间



Erst Maschinenbau 和 LANG Technik 共同研发的自动上下料系统

通过合作，Erst Maschinenbau 和 LANG Technik推出了一个创新的系统，每个机床都可以在没有额外的料库补给单元或机器人的情况下进行自动化生产，该项技术已获得专利、独一无二。

工件装夹

尺寸约为80×75×70mm的工件毛坯可以通过形状配合夹紧在Makro•Grip®HAUBEX 5轴虎钳上。5轴虎钳的最大拧紧扭矩为70Nm，可实现高达14000N的夹持力。由于预压齿工件和钳口齿形之间的形状匹配，Makro•Grip®技术确保了绝对的工艺可靠性和可重复性。





装配工件抓取罩

工件抓取罩可以通过多种方式进行装配。如果将工装抓取罩放置在对刀装置中，则可将带有工件毛坯的5轴虎钳从上方插入。或者在预调台上将工件抓取罩套在5轴虎钳上。

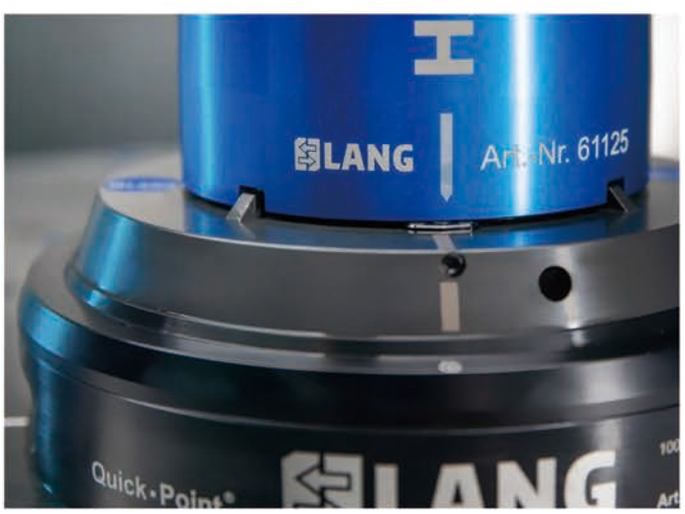


料库存储

装配好虎钳夹具和工件毛坯的抓取罩由操作员像装配普通刀具一样放置在刀库中，深受操作者的喜爱，或者，虎钳和工件毛坯料放置到零点夹紧系统中，并由已经装入刀库中的工件抓取罩拾取。

零点系统锁紧

工件抓取将5轴虎钳放入零点锁紧系统，并通过90°闭合回转运动将其锁定。或者，该系统在没有HAUBEX抓取罩的情况下手动操作。



MADE IN GERMANY

德国LANG牌夹持与自动化技术公司

中国区总代理

花桥国际商务城绿地大道231弄9号楼4层

0512-50357763　　0512-50357765

info@sonnett.cn　　langchina.net