

# 德国雄克SCHUNK机械手

产品名称	德国雄克SCHUNK机械手
公司名称	青岛逸奎机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市市北区延安三路108号金环广场B座2008
联系电话	0532-87106708 18661970663

## 产品详情

雄克schunk雄克、schunk机械手、schunk中心架、schunk卡爪、schunk液压刀柄、schunk卡盘、schunk夹柄、schunk机械手夹具 雄克公司 (schunk gmbh & co.kg) 是德国最大的机床精密夹具和自动抓取系统生产厂，总部位于工业名城斯图加特市附近。斯图加特地区拥有世界一流的汽车制造业、机械制造业和电器制造业。而雄克公司在这强手如林的企业群中，依靠其独到的产品开发、优秀的产品质量、现代化的生产技术和高效的经营管理手段，得以独占夹紧和抓取系统行业之鳌头。雄克公司由弗里兹·雄克创建于1945年，起先只是以来料加工为主的车削加工作坊。在此后几使年中，尤其自1964年随着现任总裁海因茨-迪特

雄克先生的加入，雄克公司以其勤奋、进取、刻意创新的姿态写下了一部不断发展壮大的企业成功史：1966年，雄克公司第一个向德国机械加工市场推出标准化卡爪并投入成批生产，一改过去用户自行配制卡爪费时费工的状况，为提高机械切削加工业的生产效率做出了重要贡献。1978年雄克公司开发出基于静压膨胀原理得超高精密夹具系统，用于夹紧工件和刀具。随着这种新型精密夹击系统对各类金属切削加工带来的经济效益越来越显著，以至市场需求量不断增长，促使雄克公司年复一年地扩大生产规模。1982年以工业自动化生产的迅猛发展为背景，雄克公司推出模块式自动抓取系统（机械手），随即广泛应用于自动化工程，并很快在欧洲市场上占据主导地位。1994年雄克公司收购了德国一家具有数十年设计生产机床卡盘历史的专业制造厂，使得卡爪和卡盘的设计与生产有机地融为一体。1996年雄克公司在美国简历生产基地，以满足北美市场对静压膨胀式夹具系统需求的不断增长。2001年初，为了满足全球对雄克机械手连年增长的需求，雄克另辟新区，建成德国第三生产基地，专事自动抓取系统的开发和生产。经过半个多世纪的奋斗与发展，雄克公司终于成为全球最大的静压膨胀式夹具系统生产厂和全球最大的卡爪生产厂，其自动抓取机构的开发和生产则始终位于欧洲乃至世界同业之最前列。如今，雄克公司在德国和美国拥有四大生产基地，在英国、法国、瑞士、奥地利、瑞典、比利时、荷兰、意大利等国设有子公司，在包括中国在内的四十多个国家设有代理机构。雄克公司生产的众多产品可分为五大类：一、静压膨胀式夹具系统 该产品分为刀具夹紧系统和工件夹紧系统两支。前者用于夹持刀具，被广泛应用于加工中心、金属切削加工生产线以及各类镗铣床上；或者则以高精度液压芯轴的形式在车床、磨床和齿轮加工机床中担任精密夹持工件的任务。两类夹紧系统都具有夹持精度极高的特点。例如，静压膨胀式刀具夹头保证其夹持回转精度在3微米以内。此外，内藏的油腔结构及高压油的存在大大地增加了结构阻尼，从而起到吸振减振的作用。实际应用表明，使用这种夹紧系统不仅可以提高加工精度和质量，而且还能使刀具在切削加工中的使用寿命得到成倍提高。二、机械手系统 该系统由抓取模块、转位模块和推进模块组成。为适应不同工业部门多种多样的应用场合，各种模块均有多种系列和规格。例如仅抓取模块即包含数十个标准系列进二百种规格。在这些抓取机构中有二指平动抓取机构，二指张角抓取

机构以及三指定心抓取机构。其抓取重量从数克至数百公斤不等。抓取机构的动力源分气动和液压两种。在大部分规格中设有夹持力保险装置，用以防止在失去动力源时被抓取重物自行脱落。转位机构的任务是将抓取的重物绕给定转动轴转动一定角度，使其准确而迅速地到达给定位置。其中使用了可以有效地吸收冲击能量的阻尼器。推进机构在自动抓取系统中起着执行直线运动的作用，与抓取模块转位模块相结合，可完成自动化工程中所要求的一系列复合运动。它们被广泛地应用于数控机床的上下料、机器人工程以及各种自动化生产设备上。

三、速装模块式工件夹紧系统 该系统由工件夹紧装置和零位快换装置组成。工件夹紧装置分两爪和三爪两类，动力源为气动或液压。这种工件夹紧系统具有结构紧凑、夹持精确、自动化程度高、操作简便、安装定位迅速等特点。更换一副夹具可在数秒中内完成，并保证极高的重复精度。使用它可以大大缩短工件装夹定位所需要的辅助时间，从而极大地提高机床的有效使用率。

四、机床卡盘 此类产品包括动力卡盘、手动卡盘、高速回转油缸以及中心架等。雄克公司曼根（menge）分厂具有数十年设计生产机床卡盘类产品的经验，至今为止已设计生产出把百多种不同类型和规格的机床卡盘。雄克高速动力卡盘具有夹持精度高、磨损小、夹紧力大而稳定、动平衡好的特性，特别适用于高速cnc车床。