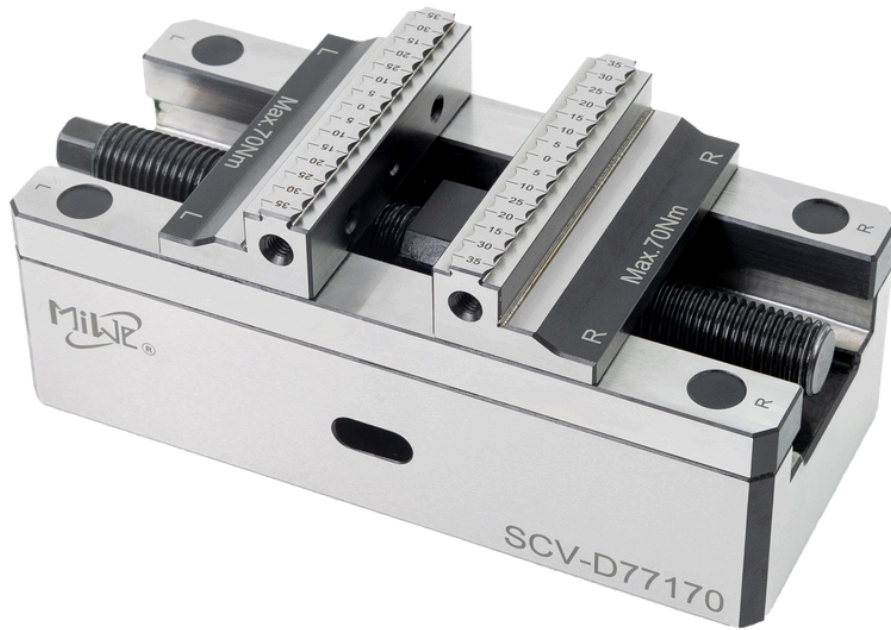


銘唯精密企業有限公司



- 由於虎鉗的兩側夾爪同步運動，夾持力平均分佈，避免單側受力過大導致工件變形，適用於易變形的材料，如鋁合金、塑膠等。
- 夾爪運動時保持對稱，使工件自動對齊於中心，確保夾持後的位置精準，減少手動調整的需求，適用於需要高精度定位的加工，如 CNC 加工、鑽孔、精密測量等。
- 夾持時不會因虎鉗機構誤差而導致工件位置偏移，提高加工穩定性與重複精度，適合大批量生產的自動化設備。
- 由於兩側夾爪同步移動，操作人員只需單手調整或啟動夾緊機構，即可快速完成夾持，減少工時。
- 相較於傳統單邊移動的虎鉗，同動求心虎鉗更適合夾持不規則或圓形工件，能確保工件中心與機床對齊。
- 由於力的分佈更加均衡，虎鉗內部機構承受的偏心應力較小，能夠延長使用壽命並降低維修頻率。

氣壓式中心虎鉗



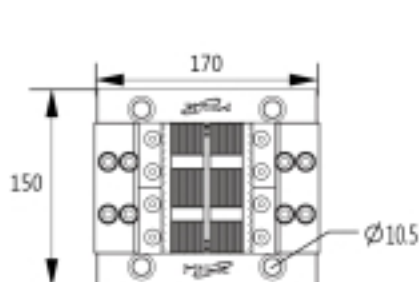
P3 氣壓開關
PE-2400



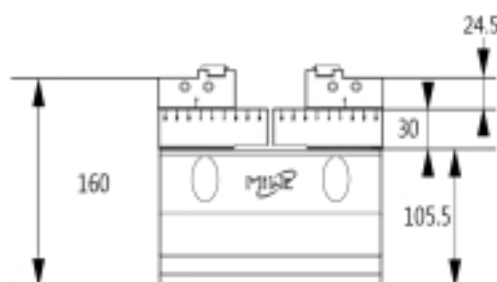
RHL-1070

氣壓式中心虎鉗可單獨使用，亦可串連數個使用。內部裝置彈簧增加夾持力，利用氣壓控制夾緊放鬆，可加裝氣壓開關或接氣壓管。

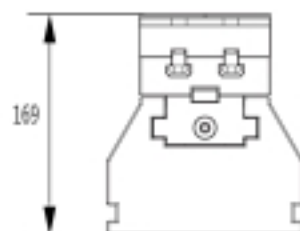
夾持力約1700/Kgf (16.6kN)，最大夾持寬度150mm



上視圖



側視圖



正視圖

MODEL NO	DESCRIPTION	(mm)	
RHL-1035	氣壓式中心虎鉗	170*150*135	本體
RHL-1070	氣壓式中心虎鉗	170*150*169	加裝配件(平整加工)
RHL-1075	氣壓式中心虎鉗	170*150*175	加裝配件(異型加工)