

Цанговый патрон

стр. 4



Цанга

стр. 6



Переходной фланец для токарного оборудования

стр. 7



Цанговый патрон с круглой цангой

стр. 8



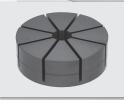
Цанговый патрон с квадратной цангой

стр. 10



Корпус цангового патрона

стр. 12



Цанга, работающая на зажим

стр. 14



Цанга, работающая на разжим

стр. 16

Винт с конусной головкой для цанги, работающей на разжим стр. 16



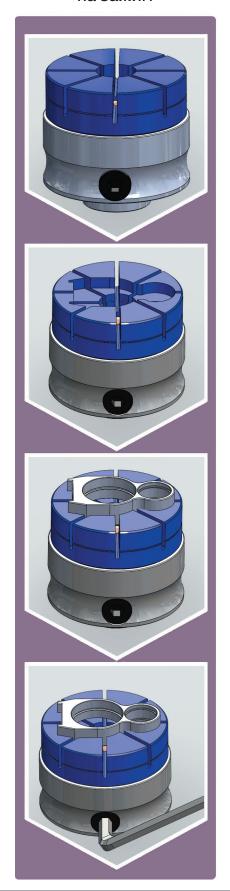
Для зажима заготовок по внешней или внутренней части. Применяется для зажима заготовок неправильной формы в заранее отфрезерованных алюминиевых цангах.

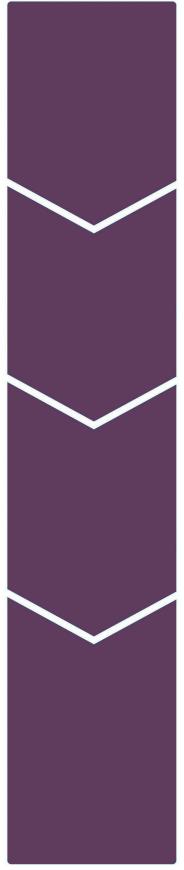


Существует два варианта использования цанги из алюминия: для зажима и для разжима заготовок неправильной формы

Цанга, работающая на зажим

Цанга, работающая на разжим





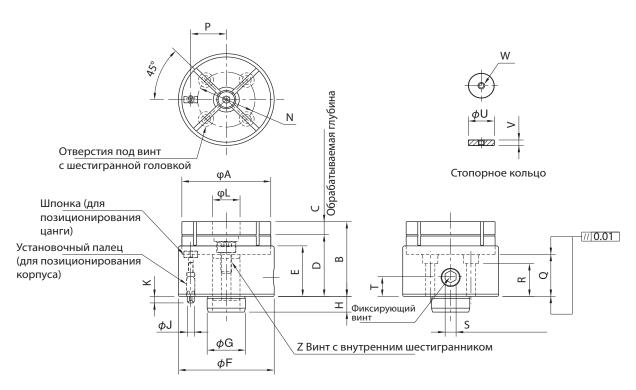


ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН



Корпус	Цанга
Оксидирование	Алюминий Синий

Фиксирующий винт	Стопорное кольцо
Оксидирование Закалка и отпуск	Оксидирование



Код	А	В	С	D	E	F	G (C6)	Н	J (H6)	K	L	М	N	Р	Q ±0.01	R
772 955 44 94	65	57	10	47	39	70	28	12	6	5	19	M6	42	26	32	25
772 955 44 90	90	72	15	57	46	95	42	14	8	7	23	M8	60	36	38	28

Код	S	Т	U	٧	W	Z	Зажимное усилие (H)	Допустимый крутящий момент (H*м)	Вес (кг)
772 955 44 94	8	15	18	4	M4x0.7	M8x1.25 - 15L	4.000	60	1.1
772 955 44 90	10	17	22	6	M4x0.8	M 10x1.5 - 20L	6.000	100	2.6

Технические данные:

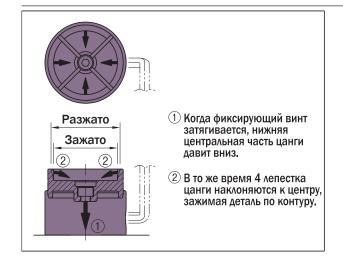
- Повторяемость установки заготовки: ±0.03
- Повторяемость установки цанги: ±0.02

В комплекте:

- 1 стопорное кольцо
- 1 установочный палец
- 1 винт с внутренним шестигранником

Внимание:

- Не приводить в действие цанговый патрон без заготовки, во избежание повреждений и деформаций.
- Не устанавливайте цангу глубже, чем положено.

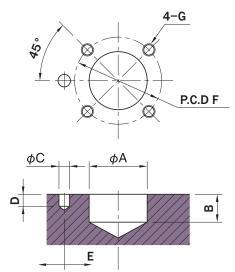


Предложенный механизм позволяет надежно зажимать деталь в 4х лепестках цанги.

- Можно зажимать детали различных форм.
- Ход зажима каждого лепестка в 0.15 мм достаточен для зажима всех типов литья, штамповки и заранее обработанных заготовок.

Размеры под установку

Винт



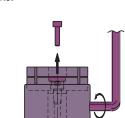
Код	A (H7)	В	C (G7)	D	E ±0.02	F (P.C.D.)	G
772 955 44 94	28	13	6	6	26	42	M6X1
772 955 44 90	42	15	8	8	36	60	M8X1.25

Инструкция:

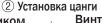
1 Установка корпуса



С помощью позиционирующего пальца отцентрируйте корпус цангового патрона и закрепите с помощью 4х винтов с внутренним шестигранником на столе.

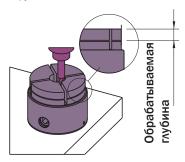


(2) Затянуть фиксирующий винт, чтобы зажать стопорное кольцо (после того, как зажимной винт будет удален из стопорного кольца).





Следующим шагом нужно установить цангу на шпоночный паз, а затем закрепить цангу винтом с внутренним шестигранником. Примечание: При установке цанги, убедитесь, что фиксирующий винт полностью ослаблен.



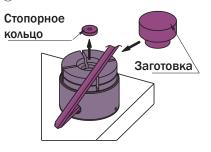
(3) Фрезеровать цангу под форму заготовки.



Примечание: Расположить стопорное кольцо над винтом с внутренним шестигранником

(1)Установка стопорного кольца (использование болта упрощает установку).

З Установка заготовки



После обработки цанги ослабить фиксирующий винт, чтобы вынуть стопорное кольцо. Затем поместить заготовку в цангу и затянуть фиксирующий винт для зажима.







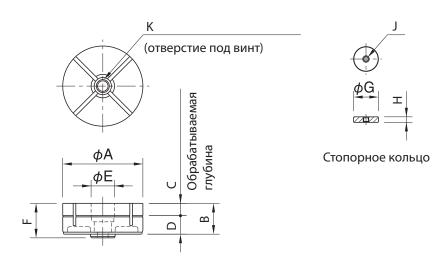


- Цанга позволяет зажимать детали различной формы.
- Идеально подходит для обработки деталей на малогабаритных обрабатывающих центрах, на 5-осевых станках с ЧПУ малых размеров, на поворотных столах и т.д.

CL-121 ЦАНГА

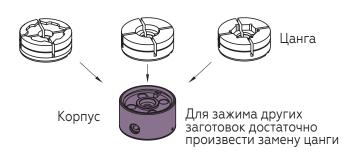


Цанга	Стопорное кольцо
Алюминий Синий	Оксидирование



Код	А	В	С	D	Ε	F	G	Н	J	K	Bec (гр)	Цанговый патрон
772 955 44 97	65	25	10	15	19	28	18	4	M4x0.7	M10x1.5 (отверстие ø 8.5)	170	772 955 44 94
772 955 44 92	90	34	15	19	23	39	22	6	M5x0.8	M12x1.75 (отверстие ø 10.2)	470	772 955 44 90

Функциональность:



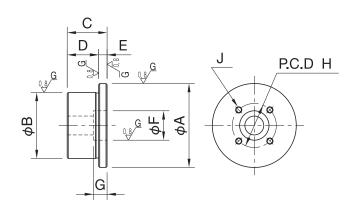


ПЕРЕХОДНОЙ ФЛАНЕЦ ДЛЯ ТОКАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



Корпус

Оксидирование Цементация



Код	A ±0.01	В	С	D	E ±0.01	F H7	G	Н	J	Bec (rp)	Цанговый патрон
772 955 44 96	80	63	38	30	8	28	13	42	M6x0.1 12 отверстий	170	772 955 44 94
772 955 44 91	90	34	15	19	23	39	22	6	M8x1.25 16 отверстий	470	772 955 44 90

Как использовать:



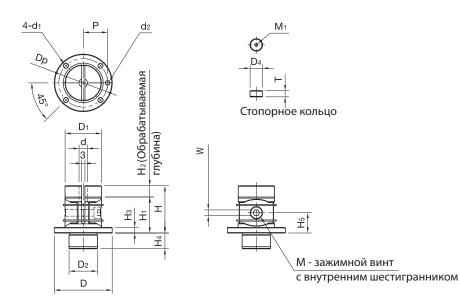
Примечания: установочный палец входит в комплект поставки.

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН



Круглая цанга

Корпус	Цанга
Оксидирование	Оксидирование Цементация



Код	D1	d	Н	H2	D	H1	Нз	D2 (g7)	H4	d1	Dp	D2	Р
772 955 44 93	32	7.4	42	10	51	32	5	25	14	4.5	43	5	21.5
772 955 44 95	50	11.4	63	15	75	48	7	40	19	5.5	65	6	32.5

Код	М	W	H5	M1	D4	Т	Зажимное усилие (H)	Допустимый крутящий момент (Н*м)	Вес (кг)
772 955 44 93	M 6x1 -25L	5	18	M3x0.5	7	3.5	3.000	9	0.33
772 955 44 95	M 10x1.5 -35L	8	27	M3x0.5	11	5.5	7.000	42	1.2

Технические данные:

• Повторяемость установки: ±0.08

В комплекте:

- 1 запирающая кнопка
- Пружина
- ø 5х10L для 7729554493
- ø 6х14L для 7729554495

Внимание:

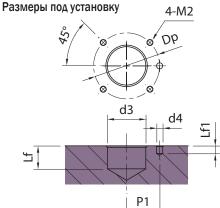
- Не затягивайте зажимной винт без заготовки, во избежание повреждений и деформации.
- Не устанавливайте цангу глубже, чем положено.

Круглая цанга

- Когда зажимной винт затянут, два лепестка цанги наклонены по направлению к центру, чтобы зажать заготовку по внешней части.
- Зажимной ход 0.5мм.
- Можно зажимать детали различных форм.
- Простая и компактная конструкция позволяет зажимать устройства за разные части.

Зажимной винт

Инструкция:



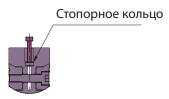
Код	d3 (H7)	Lf	d4 (+0.12)	Lf1	P1 ±0.05	M2	Dp
772 955 44 93	25	15	5	5	21.5	M4x0.7	43
772 955 44 95	40	20	6	7	32.5	M5x0.8	65

Установка и извлечение цанги

① Установка стопорного кольца

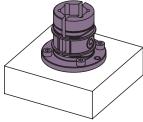
Вставьте стопорное кольцо в цангу, а затем затяните зажимной винт, чтобы зажать стопорное кольцо (использование зажимного болта упрощает установку).





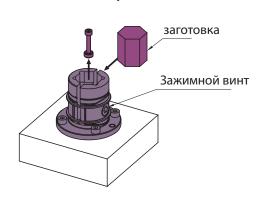
Примечание: Расположить стопорное кольцо в нижней части центрального отверстия цанги

② Обработка цанги отфрезеровать цангу по контору заготовки



Примечание: Фрезерование цанги под заготовку выполняется в диапазоне обрабатываемой глубины

Э Установка заготовки Ослабьте зажимной винт, чтобы удалить стопорное кольцо. Установите заготовку и затяните зажимной винт.



Квадратная цанга

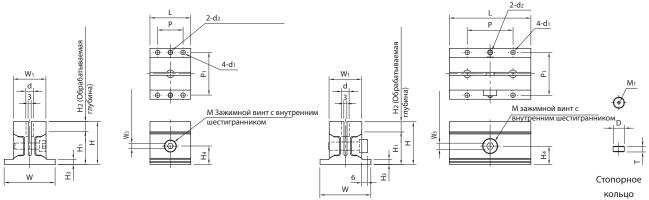




772 955 44 49 / 772 955 44 40

772 955 44 48 / 772 955 44 44

Корпус	Цанга
Алюминий	Оксидирование
Анодирование	Цементация



772 955 44 48 / 772 955 44 44

772 955 44 49 / 772 955 44 40

Код	W1	d	L	H	H2	W	Нз	H1	D2 (H7)	d1	Р	P1	М
772 955 44 48	32	7.4	40	42	10	50	5	32	5	4.5	25	42	M6x1 - 25L
772 955 44 49	32	7.4	80	42	10	50	5	32	5	4.5	45	42	M8x1.25 - 30L
772 955 44 44	50	11.4	50	63	15	72	7	48	6	5.5	30	62	M10x1.5 - 40L
772 955 44 40	50	11.4	100	63	15	72	7	48	6	5.5	58	62	M12x1.75 - 45L

Код	Ws	H4	M1	D	Т	Зажимное усилие (H)	Допустимый крутящий момент (H*м)	Вес (кг)
772 955 44 48	5	18	M3x0.5	7	3.5	2,500	7.5	0.22
772 955 44 49	6	18	M3x0.5	7	3.5	2,500	14	0.42
772 955 44 44	8	27	M3x0.5	11	3.5	5,500	26	0.62
772 955 44 40	10	27	M3x0.5	11	5.5	5,500	46	1.29

Технические данные:

• Повторяемость установки: ±0.08

В комплекте:

- 1 стопорное кольцо для 7729554448 / 7729554444 2 стопорных кольца для 7729554449 / 7729554440
- 2 установочных штифта (m6)
 - ø 5x10L для 7729554448 / 7729554444
 - ø 6x15L для 7729554449 / 7729554440.

Внимание:

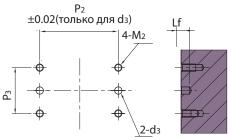
- Не затягивайте зажимной винт без заготовки, во избежание повреждений и деформации.
- Не устанавливайте цангу глубже, чем положено.

Квадратная цанга

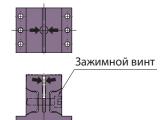
Особенности:

- Когда зажимной винт затянут, два цанговых лепестка наклоняются по направлению к центру, чтобы зажать заготовку.
- Зажимной ход 0.5мм.
- Можно зажимать детали различных форм.

Размеры под монтаж отверстий:



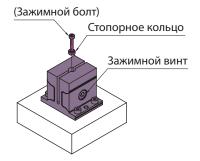
(Местное отверстие) Для базирования используйте установочный штифт



Код	d 3 (H7)	Lf	M2	P2	P3
772 955 44 48	5	5	M4×0.7	42	25
772 955 44 49	5	5	M4×0.7	42	45
772 955 44 44	6	8	M5×0.8	62	30
772 955 44 40	6	8	M5×0.8	62	58

Инструкция:

 Установка стопорного кольца
 Вставьте стопорное кольцо в цангу, а затем затяните зажимной винт, чтобы зажать стопорное кольцо (использование зажимного винта упрощает установку).

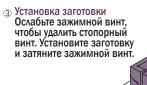


Стопорное кольцо

Примечание: расположить стопорное кольцо в нижней части центрального отверстия панги.



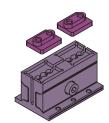
Примечание: Фрезерование цанги под заготовку выполняется в диапазоне обрабатываемой глубины.

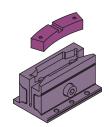




Примеры использования:







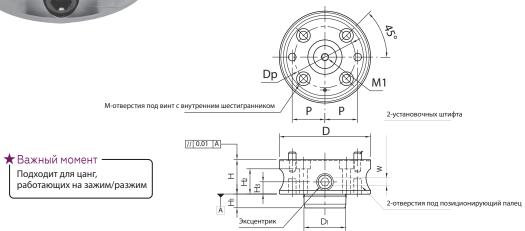
CL-125 КОРПУС



Корпус	Цилиндр	Эксцентрик
Никелирование	Цементация Оксидирование	Закалка и отпуск Оксидирование

Примечание:

(Цанги необходимо заказывать отдельно)



Код	D	H (± 0.01)	D1 (g6)	H1	М	H2	Dp	P (± 0.02)	W	Нз	M 1
772 955 44 47	65	35	28	12	M 6	27	42	22	8	12	M 8x1.25
772 955 44 42	90	40	42	14	M 8	30	60	30	8	14	M10x1.5
772 955 44 46	120	45	55	18	M10	33	80	43	10	16	M10x1.5
772 955 44 41	160	50	63	24	M12	36	110	60	10	18	M12x1.75

	Цанга										
Раб	отающая на зажи	М	Работающая на разжим								
Код	Зажимное усилие (кН)	Зажимной ход									
772 955 44 43	4.5	ø 0.3	772 955 44 04	4.5	ø 0.3						
772 955 44 45	7	ø 0.3	772 955 44 00	7	ø 0.3						
772 955 44 08	10	ø 0.3	772 955 44 07	10	ø 0.3						
772 955 44 09	12	ø 0.3	772 955 44 02	11	ø 0.3						

Код	Допустимый крутящий момент (Н*м)	Bec (кг)
772 955 44 47	15	0.8
772 955 44 42	25	1.7
772 955 44 46	40	3.5
772 955 44 41	40	7.1

Технические данные:

• Повторяемость установки заготовки:

В комплекте:

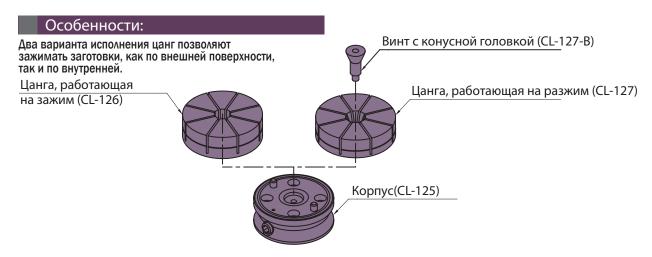
- •7729554447: 1 позиционирующий палец
- •7729554442: 1 позиционирующий палец
- •7729554446: 1 позиционирующий палец
- •7729554441: 1 позиционирующий палец

Внимание:

Не затягивайте зажимной винт без заготовки, во избежание повреждения и деформации. Затягивание с крутящим моментом большим, чем допустимый крутящий момент зажимного винта, понизит прочность.

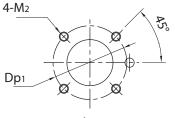
Сопутствующие товары:

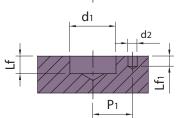
- 7729554443/...45/...08/...09: цанга, работающая на зажим
- 7729554404/...00/...07/...02: цанга, работающая на разжим



Инструкция:

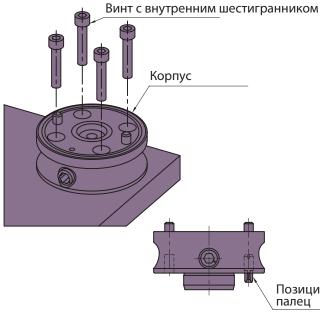
Размеры под установку:





Код	d1 (H7)	Lf	d2 (G7)	Lf1	P1 ±0.02	M2	Dp1
772 955 44 47	28	13	6	6	22	M 6×1	42
772 955 44 42	42	15	8	8	30	M 8×1.25	60
772 955 44 46	55	19	10	11	43	M10×1.5	80
772 955 44 41	63	25	12	13	60	M12×1.75	110

Установка:



Вставьте позиционирующий палец в корпус для размещения на столе и для крепления воспользуйтесь 4-мя винтами с внутренними шестигранниками. Примечание: используйте любое из позиционирующих отверстий для позиционирования пальца.

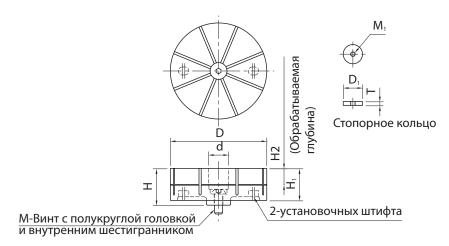
Корпус	Позиционирующий палец
Код	Диаметр ø
772 955 44 47	ø 6h6
772 955 44 42	ø 8h
772 955 44 46	ø 10h6
772 955 44 41	ø 12h6

Позиционирующий палец CL-126 ЦАНГА

Работающая на зажим



Цанга	Стопорное кольцо
Алюминий Синий	Оксидирование



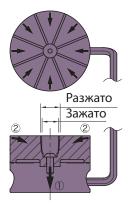
Код	D	d	H1	H2	М	Н	M1	D1	Т	Bec (кг)	Код
772 955 44 43	65	21	25	10	M 8x20L Размер шестигранника 5	29	M5x0.8	20	4	0.2	772 955 44 47
772 955 44 45	90	25	35	15	M10x20L Размер шестигранника 6	40	M6x1	24	5	0.5	772 955 44 42
772 955 44 08	120	25	40	20	M10x25L Размер шестигранника б	46	M6x1	24	5	1.1	772 955 44 46
772 955 44 09	160	29	45	25	M12x25L Размер шестигранника 8	52	M8x1.25	28	6	2.2	772 955 44 41

В комплекте:

- 1 резиновое кольцо
- 1 стопорное кольцо
 1 винт с полукруглой головкой и внутренним шестигранником



Особенности:



- Предложенный механизм позволяет надежно зажимать деталь в 8-ми лепестковой цанге.

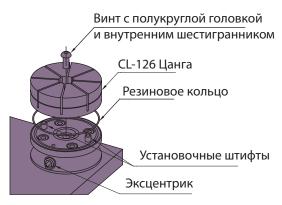
 • Ход зажима каждого лепестка в 0,15 мм
- достаточен для зажима всех типов литья, штамповки и заранее обработанной заготовкі
- О Когда эксцентрик затягивается, нижняя центральная часть цанги давит вниз.
- В то же время 8 лепестков цанги наклоняются к центру, зажимая деталь по контору.

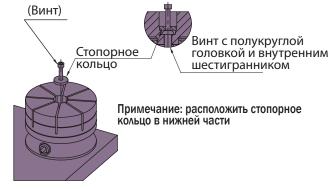
Работающая на зажим

Инструкция:

- ① Установка цанги
 - Вставьте уплотнительное кольцо в канавку на верхней поверхности корпуса.
 - Установите цангу в установочные отверстия на штифты и закрепите ее с помощью винта с полукруглой головкой и внутренним шестигранником.
- (2-1) Установить стопорное кольцо в цангу. (Использование винта облегчает установку).

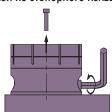
Примечание: при установке цанги, проследите, чтобы эксцентрик был полностью ослаблен, повернув против часовой стрелки до упора.



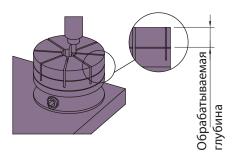


2-2 Затяните эксцентрик, чтобы зафиксировать стопорное кольцо.

(Рекомендуемое зажимное усилие: 15 H*м) После этого зажимный винт должен быть удален из стопорного кольца.

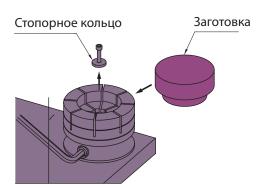


Фрезеровка цанги под заготовку. Примечание: фрезерование цанги под заготовку выполняется в диапазоне обрабатываемой глубины.



③ Установка заготовки

- После обработки цанги ослабить эксцентрик и вынуть стопорное кольцо.
 Затем поместить заготовку в цангу и затянуть
- Затем поместить заготовку в цангу и затянуть эксцентрик для зажима.



Кривая производительности



Внимание

Не приводить в действие цанговый патрон без заготовки, во избежание повреждений и деформации. Затягивание с крутящим моментом большим, чем допустимый, приведет к снижению прочности цангового патрона.





Цанга Алюминий Серебрянный

В комплекте:

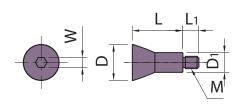
1 резиновое кольцо

Код	D	H1	H2	Н	Вес (кг)	Корпус	Код
772 955 44 04	65	25	10	28.5	0.2	772 955 44 47	772 955 44 06
772 955 44 00	90	30	15	34.5	0.4	772 955 44 42	772 955 44 01
772 955 44 07	120	35	20	40.5	0.9	772 955 44 46	772 955 44 03
772 955 44 02	160	40	25	46.5	1.9	772 955 44 41	772 955 44 05

ВИНТ С КОНУСНОЙ ГОЛОВКОЙ CL-27-В

Для цанги, работающей на разжим

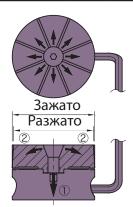




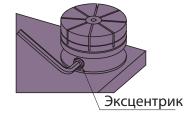
Винт с конусной головкой

Закалка и отпуск Никелирование

Код	D	L	М	L1	D1	W	Вес (кг)	Корпус
772 955 44 06	22.5	29	M 8x1.25	10	13.2	6	50	772 955 44 04
772 955 44 01	27	35	M10x1.5	11	16	8	80	772 955 44 00
772 955 44 03	29	41	M10x1.5	13	16	8	100	772 955 44 07
772 955 44 05	33	47	M12x1.75	14	18	10	150	772 955 44 02



- Конический винт разжимает 8 лепестков таким образом, что позволяет надежно закреплять детали неправильной формы.
- Ход зажима каждого лепестка в 0,15 мм достаточен для зажима всех типов литья, штамповки и заранее обработанной заготовки.
- Когда эксцентрик зажат, винт с конусной головкой тянет вниз.
- В то же время 8 лепестков цанги расширяются, чтобы зажать внутреннюю поверхность детали.



Работающая на разжим

Инструкци

Установка цанги

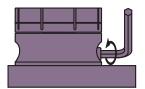
- Вставьте уплотнительное кольцо в канавку на верхней поверхности корпуса.
- Установите цангу в установочные отверстия на штифты и закрепите ее с помощью винта с полукруглой головкой и внутренним шестигранником.

Примечание: при установке цанги, проследите, чтобы эксцентрик был полностью ослаблен, повернув против часовой стрелки до упора.

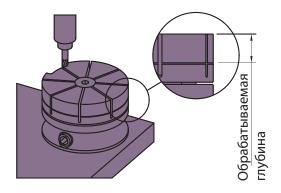


Подготовка

(2-1) Полностью ослабьте эксцентрик и снимите необходимые размеры для обработки цанги. Затем затяните эксцентрик, в это время каждый лепесток цанги расширится на 0.15 мм

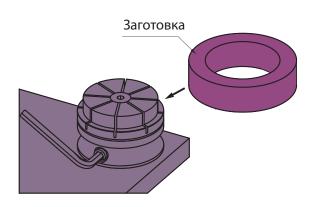


Фрезеровка цанги под заготовку.
Примечание: фрезерование цанги под заготовку выполняется в диапазоне обрабатываемой глубины

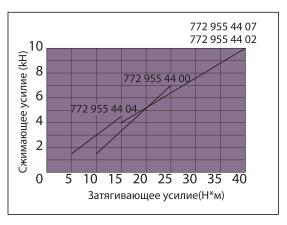


③ Установка заготовки

После обработки цанги ослабить эксцентрик и вынуть стопорное кольцо. Затем поместить заготовку в цангу и затянуть эксцентрик для зажима.



Кривая производительности



Внимание

Не приводить в действие цанговый патрон без заготовки, во избежание повреждений и деформации. Затягивание с крутящим моментом большим, чем допустимый, приведет к снижению прочности цангового патрона.