



ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

ЦАНГИ

Цанги для черновой обработки



Диапазон закрепления цанг для дюймового исполнения - 1/8 дюйма.

Диапазон закрепления цанг для метрического исполнения - 2 мм.

Позволяют закреплять заготовки по "черновым" базам и производить тяжелую механическую обработку на мощных обрабатывающих центрах.

Базовые поверхности цанг, для закрепления прутков круглого сечения диаметром свыше 8 мм, имеют рифления нанесенные по спирали.

Базовые поверхности цанг для закрепления прутков квадратного и шестигранного сечения - гладкие.



| Цанговый патрон | Цанга | Диапазон закрепления, мм | | | Размеры, мм | | |
|-----------------|-----------|--------------------------|--------------|----------|-------------|---------|--------|
| | | Круг | Шестигранник | Квадрат | Длина | Диаметр | Конус |
| CRS36 | D-671 DIN | 4-34 | 4-28 | 4-24 | 38 | 56,5 | 14.75° |
| QCRL42I | D-850 | 1.6-44.5 | 1.6-38.1 | 1.6-31.8 | 51.8 | 70.1 | 15° |
| QCRL42 | D-673 DIN | 4-42 | 4-36 | 4-30 | 39 | 61.5 | 14.75° |
| CRS54, QCRL54 | D-120 | 1.6-53.9 | 3.2-50.8 | 3.2-41.3 | 62.7 | 88 | 15° |
| QCRL60 | D-677 DIN | 4-60 | 4-52 | 4-42 | 45 | 85.5 | 14.75° |
| CRS66, QCRL66 | D-285 | 3.2-66.6 | 3.2-57.1 | 3.2-44.4 | 73.2 | 99.3 | 15° |
| QCRS80 | D-175 | 12.7-80 | 12.7-66.7 | 12.7-54 | 80 | 120 | 15° |
| QCRL80 | D-660 | 12-80 | 12-68 | 12-56 | 48 | 108.5 | 14.75° |

Пружинные цанги для чистовой обработки



Пружинные цанги используются преимущественно для чистовой обработки, при которой крайне нежелательно оставлять следы на деталях, а также при необходимости закрепить небольшую часть детали.

Диаметр отверстия цанги необходимо подбирать равным диаметру заготовки.

При необходимости, данные цанги можно использовать для черновой обработки.



| Цанговый патрон | Цанга | Диапазон закрепления, мм | | | Размеры, мм | | |
|-----------------|--------|--------------------------|--------------|---------|-------------|---------|--------|
| | | Круг | Шестигранник | Квадрат | Длина | Диаметр | Конус |
| CRS36 | D171E | 36 | 30 | 26 | 94 | 55.3 | 14.75° |
| QCRL42I | D-286 | 38.5 | 33 | 29 | 95.25 | 68.25 | 15° |
| QCRL42 | D173E | 42 | 38 | 30 | 94 | 60 | 14.75° |
| QCRL54 | D-853 | 51 | 44 | 36 | 125.4 | 88.1 | 15° |
| QCRL60 | D185E | 60 | 52 | 42 | 110 | 84 | 14.75° |
| QCRL80 | D-193E | 80 | 69 | 56 | 130 | 170 | 15° |

Цанги типа 5C; 16C



Цанги имеют исполнение под заготовки круглого, квадратного и шестигранного сечения.

Закрепление заготовки обеспечивается передней частью цанги.

Диаметр отверстия цанги необходимо подбирать равным диаметру заготовки.

При необходимости, данные цанги можно использовать для черновой обработки.



| Цанговый патрон | Внутреннее отверстие, мм | Диапазон закрепления, мм | | | Размеры, мм | | |
|-----------------|--------------------------|--------------------------|--------------|---------|-------------|---------|-------|
| | | Круг | Шестигранник | Квадрат | Длина | Диаметр | Конус |
| 5C | 1 -27.0mm | 27 | 22.3 | 19 | 83.4 | 37.3 | 10° |
| 16C | 1.5 - 42.5mm | 42 | 34.9 | 30.2 | 110.5 | 57.5 | 10° |



ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

Принадлежности к цанговым патронам

Переходная втулка и гайка



- RSC60-42:
подходит для метрических цанг 173E и M 673.
- RSC54-42:
подходит для дюймовых цанг D 850 и D 268.
- Особо точное исполнение.
- Позволяют использовать цанги различного диапазона.

Переходные фланцы для крепления к шпинделю



Переходники для присоединения тяги привода



Пневматический и пружинный выбрасыватель



- Устанавливается либо в корпус патрона либо на шток гидравлического цилиндра.
- Большой ход и диапазон длин
- Особо точное исполнение.

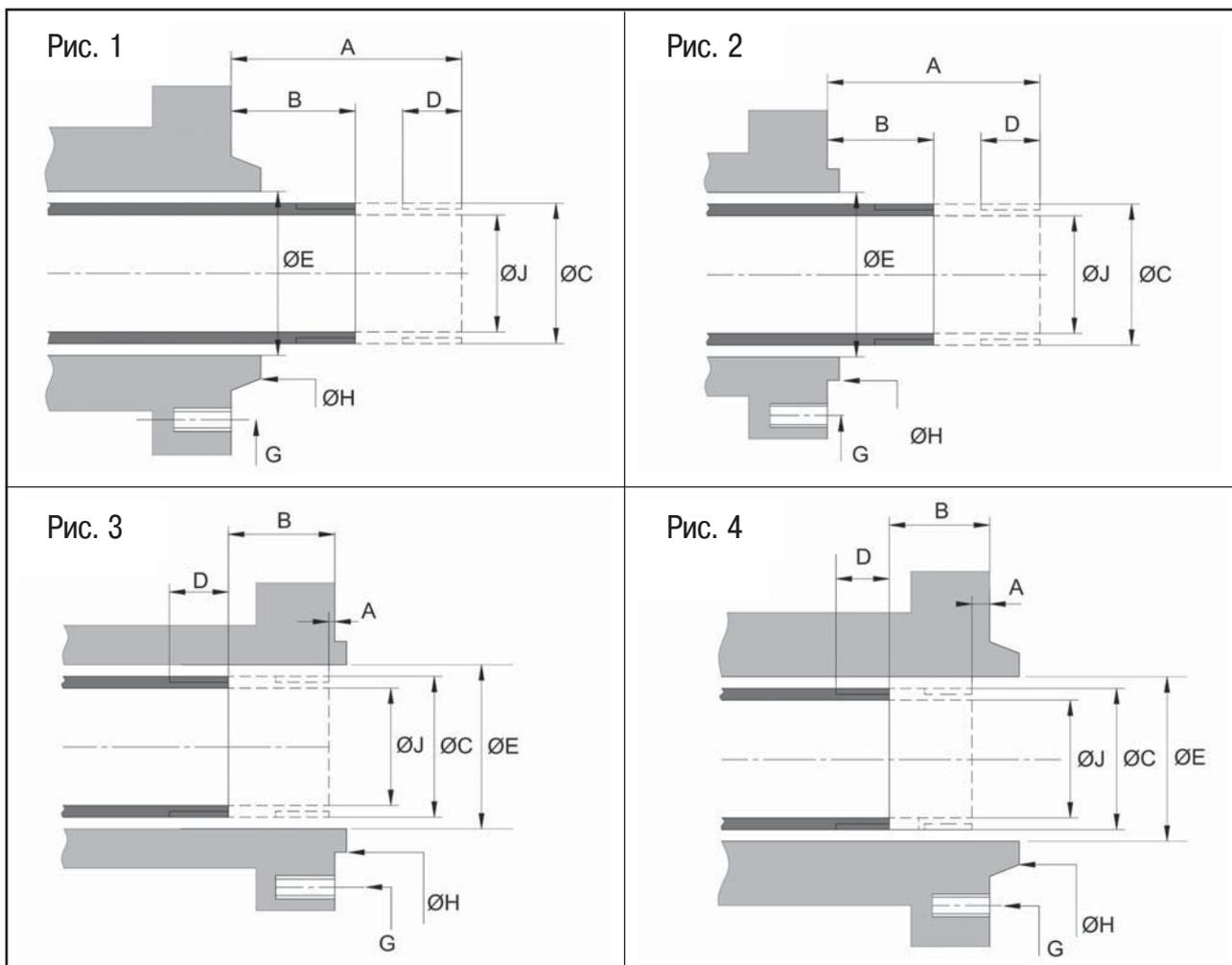
Уплотнение для прутковых заготовок



- Подходит для типоразмера (исполнения) QCRL.
- Предохраняет цангу и патрон от попадания охлаждающей жидкости и стружки.
- Внутренний диаметр уплотнения должен быть приблизительно на 3 мм меньше чем диаметр прутковой заготовки.
- С каждым патроном поставляется уплотнение для дальнейшей подгонки по размеру.

Для корректного заказа переходной планшайбы необходимо предоставить следующие данные:

| | | | | | |
|---------------------|--|----------------------|--|-----------------------|--|
| Изготовитель станка | | Изготовитель патрона | | Изготовитель цилиндра | |
| Модель | | Модель | | Модель | |
| Год выпуска | | Серийный номер | | Серийный номер | |



| | | |
|--|---|---|
| <p>A) Максимальный вылет (от торца шпинделя)</p> <p>_____</p> | <p>D) Длина резьбы</p> <p>_____</p> | <p>G) Посадка на конус - укажите тип</p> <p>_____</p> |
| <p>B) Минимальный вылет (от торца шпинделя)</p> <p>_____</p> | <p>E) Диаметр отверстия в шпинделе</p> <p>_____</p> | <p>H) Посадка на цилиндрический поясok - укажите диаметр</p> <p>_____</p> |
| <p>C) Диаметр резьбы (тип резьбы, шаг, правая/левая, наружная/внутренняя)</p> <p>_____</p> | <p>F) Крепежные отверстия: Резьба = _____ Диаметр центров = _____ Количество = _____ Интервал (град.) = _____</p> | <p>I) Внутренний диаметр тяги</p> <p>_____</p> |