



ЦСБТ 24-63 База для цанг ЦС токарная

Код: 43797

44 431 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: Intool



ОПИСАНИЕ

База для цанг ЦС токарная предназначена для закрепления цанги типа ЦС в патроне токарного станка, для дальнейшей обработки детали вращения или контурной детали при помощи токарной операции. Материал сталь 40Х, закалена.

Цанговая станочная система предназначена для фиксации деталей в рабочем пространстве фрезерного или токарного станка при помощи цанги разжимного или зажимного типа.

Данная система позволяет зажимать не только детали вращения, но и детали сложной формы, которым предстоит дальнейшая обработка.

- Для зажима детали в цанговую систему, необходимо обработать цангу под соответствующий контур заготовки, с припуском 0,1-0,15 мм на сторону (для разжимной цанги припуск отрицательный (в минус), для зажимной цанги припуск положительный (в плюс)).
- Для этого нужно ослабить натяжной винт оснастки, установить фиксирующее кольцо, предотвращающее разжатие или сжатие цанги в процессе обработки и затянуть натяжной винт.
- Обработать зажимной контур на необходимую глубину, но не более указанной на корпусе цанги (проточка). Ослабить натяжной винт и извлечь распорное кольцо.

Контур обработанной цанги, должен быть меньше контура зажимаемой заготовки в диапазоне 0,1-0,15 мм на сторону, что обеспечивает свободное извлечение обрабатываемой заготовки после обработки. Рабочий ход каждого сектора цанги 0,15 мм.

Внимание!

Токарную обработку зажатой в цанге детали вести с настройками токарного станка не превышающими следующие параметры:

- Подача F_n - 0,1 мм/об (не более).
- Глубина врезания A_p - 0,5 мм (не более).
- Частота оборотов шпинделя станка n - 1500-2000 об/мин.

Установка в патрон и обработка цанг:

1. Установить токарную базу с разжимной или зажимной цангой в патрон токарного станка, до упора в кулачки и зажать патрон. Выставить и проконтролировать биение токарной базы (если необходимо).

2.3. Произвести разжим, для разжимной цанги и зажим, для сжатия зажимной цанги в диапазоне 0,2-0,3 мм от базового диаметра цанги. При этом, перед зажатием, во внутреннюю проточку зажимной цанги необходимо установить зажимное фиксирующее кольцо, для предотвращения повреждения цанги.

4.5. Произвести токарную обработку рабочей поверхности цанги, на глубину h обработки, до индикаторного пояса, диаметральный размер равным номинальному зажимному диаметру закрепляемой обрабатываемой детали. После обработки извлечь зажимное фиксирующее кольцо из зажимной цанги.

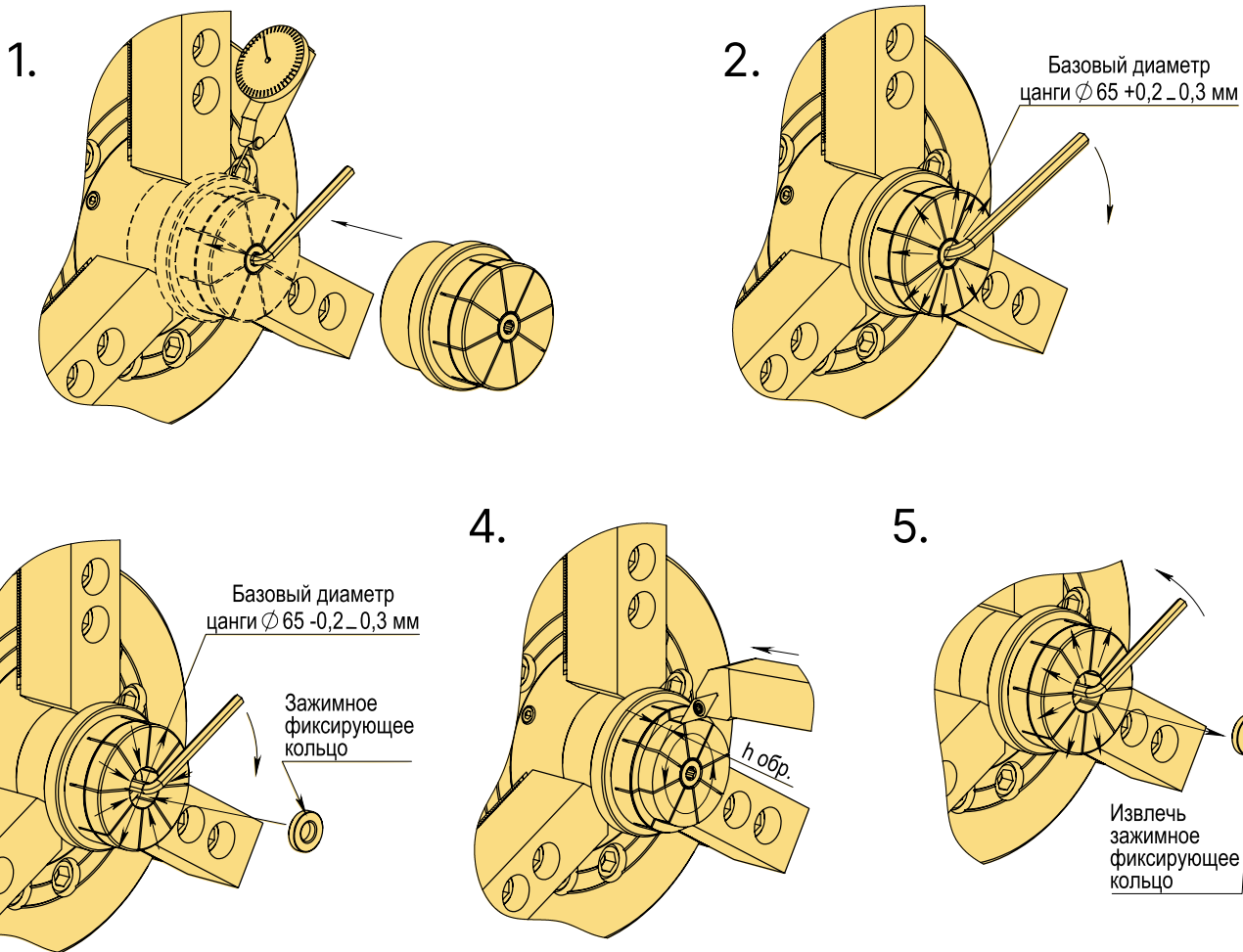
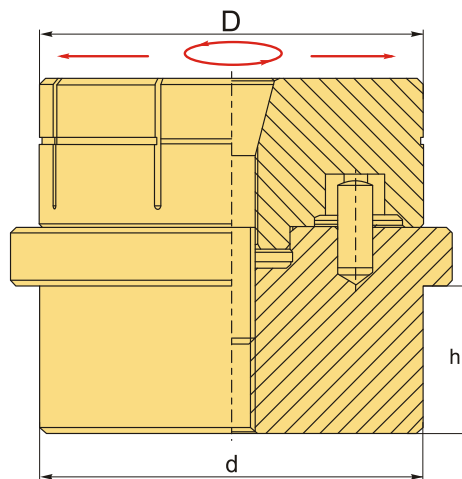
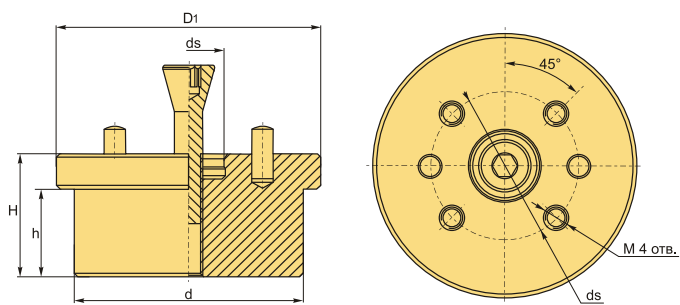


Схема.

Без цанги

С цангой



Собственное производство! Сделано в России.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:

Intool

Вес:

1.780 кг

Вес:

1.780 кг

