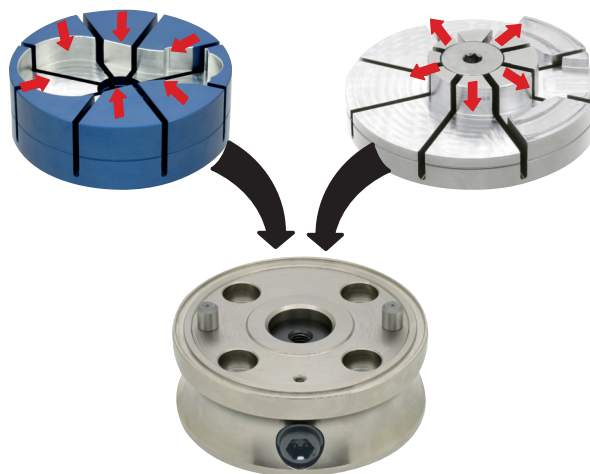
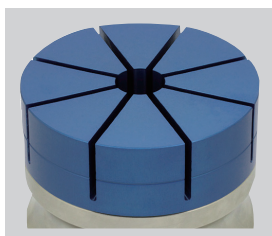


для наружного зажима

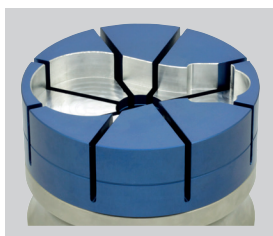
для внутреннего зажима



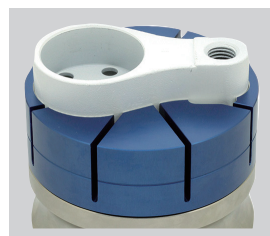
для наружного зажима



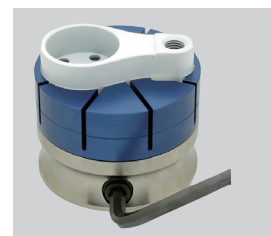
1. Подготовка цангового зажима



2. Обработка цангового зажима

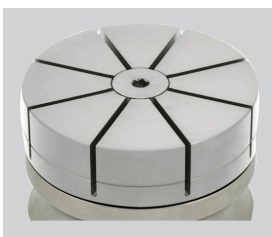


3. Установка обрабатываемой детали

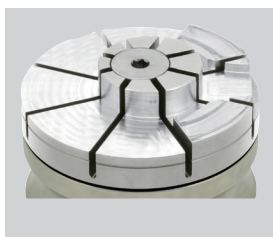


4. Зажатие зажимного цилиндра

для внутреннего зажима



1. Подготовка цангового зажима



2. Обработка цангового зажима

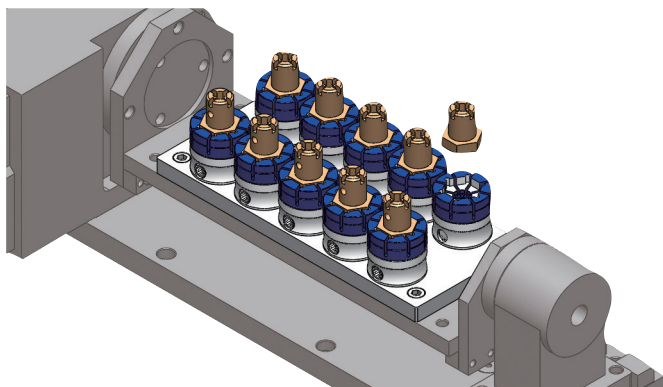


3. Установка обрабатываемой детали



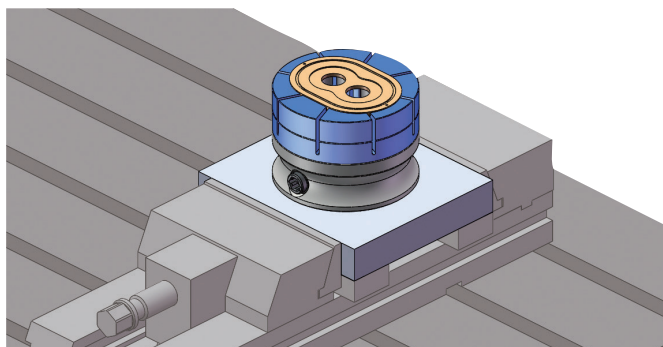
4. Зажатие зажимного цилиндра

Зажатие нескольких обрабатываемых деталей



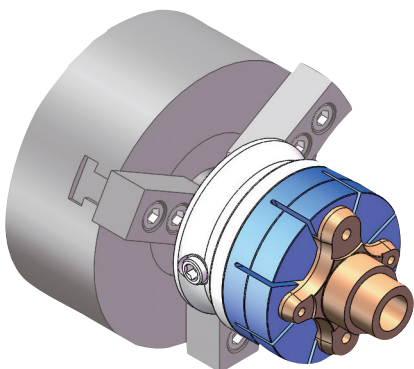
Маленький наружный диаметр позволяет выполнить многократное зажатие в ограниченном пространстве.

Приспособление для отдельных деталей



Зажатие в тисках при монтаже на пластине.

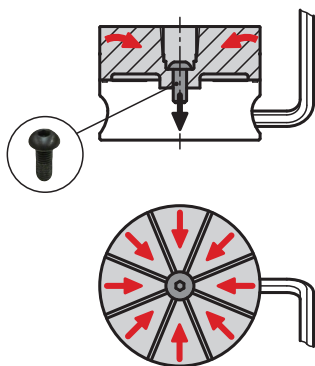
Приспособление для токарного станка



Для сложных форм обрабатываемых деталей, которые невозможно зажать в 3-кулачковый зажимной патрон.

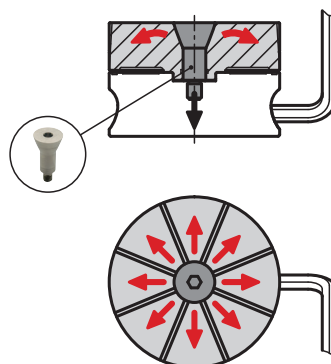


Силовое воздействие:



Ход цангового зажима:
0,3 мм в диаметре

При затягивании зажимного цилиндра цанговый зажим опускается вниз (нижний прижим).
Одновременно 8 сегментов цангового зажима перемещаются в центр и обрабатываемая деталь зажимается.



Ход цангового зажима:
0,3 мм в диаметре

При затягивании зажимного цилиндра зажимной конус опускается вниз (нижний прижим).
Одновременно 8 сегментов цангового зажима перемещаются из центра наружу и обрабатываемая деталь зажимается.