



## Описание

### Материал:

Натяжной элемент из улучшенной стали.

Цанговый зажим из высокопрочного алюминия.

Натяжной элемент оцинкован, цанговый зажим анодирован в синий цвет.

### Указание:

Зажим для форм с пневматическим приводом состоит из натяжного элемента и цангового зажима.

Натяжной элемент может быть навинчен на приспособления в соответствии с размерами для встройки.

### Процесс зажатия:

Открытие цангового зажима путем подачи сжатого воздуха к подключению «Открыть».

Закрытие цангового зажима (процесс зажатия) путем подачи сжатого воздуха к подключению «Закрыть».

Пневматические соединения могут быть привинчены выборочно снизу или сбоку. Для подключения сжатого воздуха снизу боковые пневматические соединения должны быть закрыты.

### Обработка детали в цанговом зажиме для наружного зажима:

В цанговый зажим вносится матрица деталей для зажима. Возможны поверхности свободной формы и асимметричные контуры.

Путем простой замены цангового зажима можно быстро и надежно зажимать различные обрабатываемые детали.

Цанговый зажим можно обработать фрезой до высоты H2. Таким образом, существует возможность внесения в цанговый зажим нескольких контуров обрабатываемых деталей.

Повторяемость обрабатываемой детали:  $\pm 0,03$

Повторяемость после замены цангового зажима:  $\pm 0,02$

Поперечный ход цангового зажима составляет 0,15 мм для каждого зажимного сегмента.

Во избежание повреждений цангового зажима не следует приводить его в действие без установленной обрабатываемой детали или без зажимного кольца.

Диапазон давления рабочего воздуха должен составлять от 0,45 до 0,55 МПа. Усилия зажима приведены для давления 0,5 МПа.

### Принадлежности:

Зажимное кольцо для обработки контура.

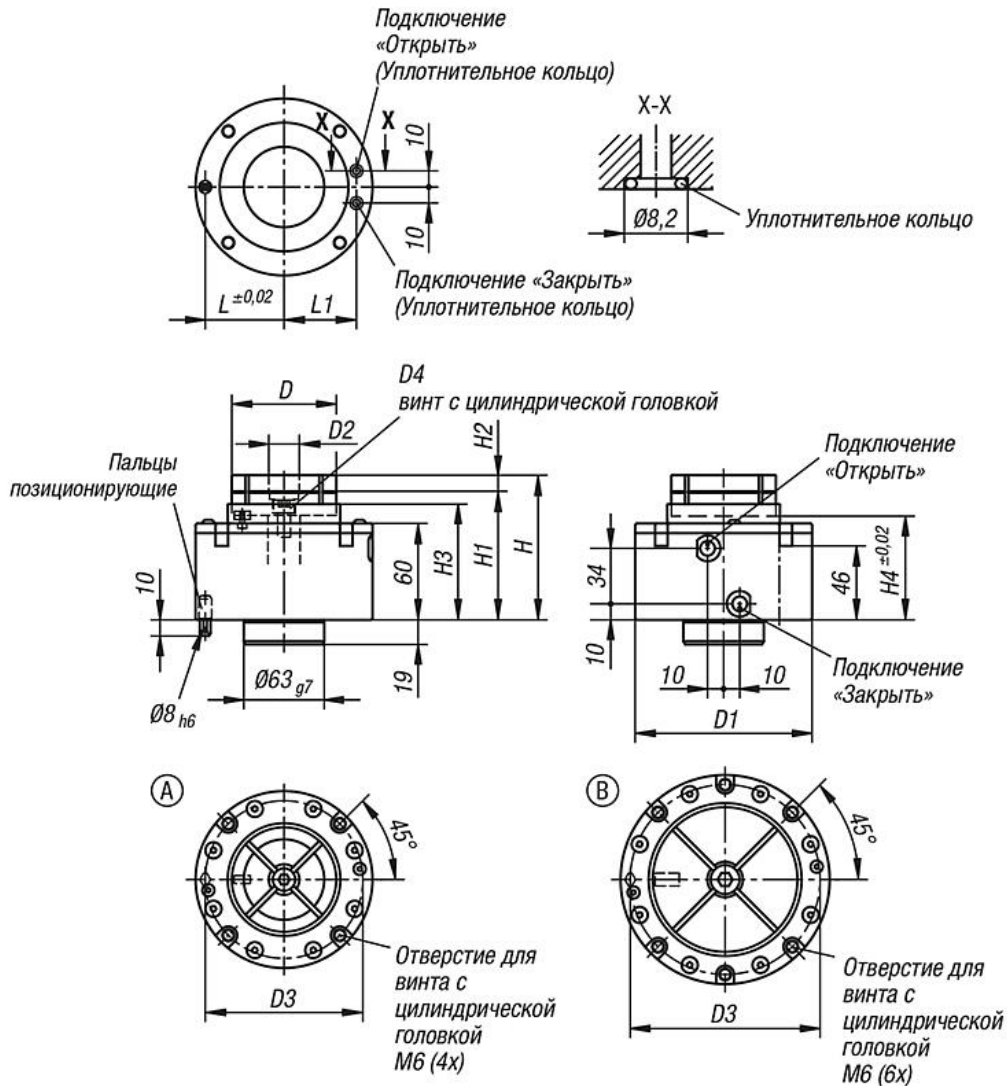
Уплотнительное кольцо.

Позиционирующий палец.

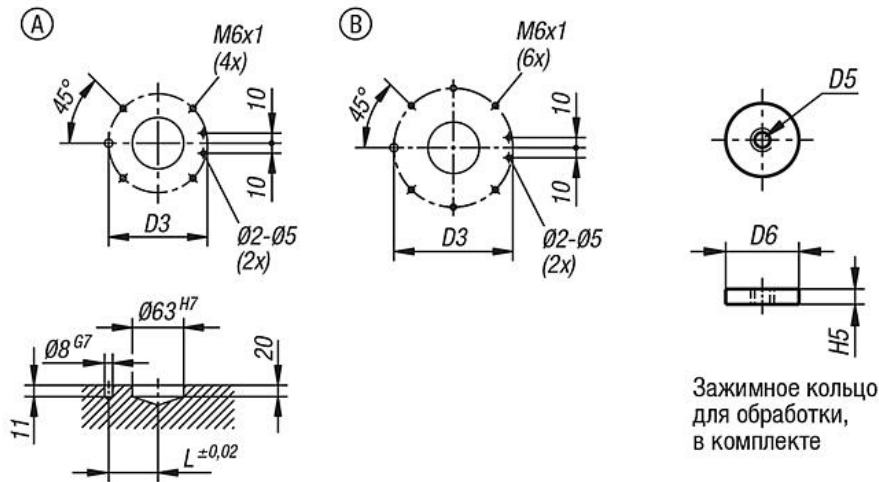
Зажимные винты для цангового зажима.

Зажим с пневматическим приводом для форм

Чертежи

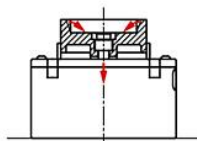


Монтажное указание



## Зажим с пневматическим приводом для форм

### Чертежи

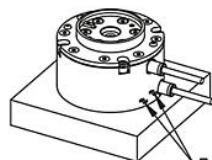


При активации зажимного элемента сжатым воздухом зажимной цилиндр опускается вниз. При этом 4 зажимных сегмента перемещаются внутрь и зажимают обрабатываемую деталь.



#### Применение боковых подключений:

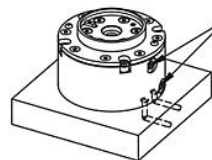
- Закройте нижние подключения уплотнительными кольцами, которые входят в объем поставки.
- Проверьте, имеется ли подсос из этой зоны.



Проверьте герметичность нижних подключений.

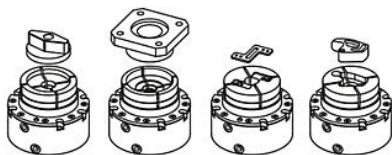
#### Применение нижних подключений:

- Установите уплотнительные кольца, которые входят в объем поставки, в нижние подключения.
- Боковые подключения для подачи сжатого воздуха должны быть закрыты.



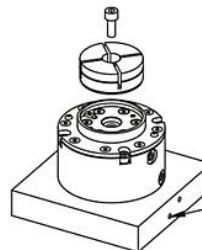
Закройте подключения для подачи сжатого воздуха и проверьте их на герметичность.

В цанговый зажим можно устанавливать детали различной формы.



#### Монтаж цангового зажима:

При монтаже цангового зажима убедитесь в том, что подача сжатого воздуха подключена к подключению «Открыть». Зажимной цилиндр и крепежный винт полностью развинтились.



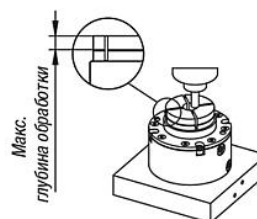
Указание:  
Подключить подачу сжатого воздуха через подключение «Открыть»

#### Обработка детали в цанговом зажиме:

Вставка зажимного кольца в цанговый зажим. (Винт может выступить в качестве вспомогательного средства)



Указание:  
Вставьте зажимное кольцо над крепежным винтом цангового зажима.



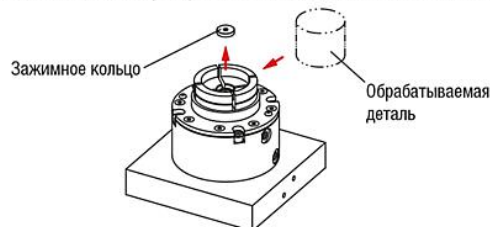
Макс. глубина обработки

Зажим цанг осуществляется подачей воздуха через подключение "Закреть"

Обработка детали в цанговом зажиме зависит от ее формы.

#### Зажим обрабатываемой детали:

После обработки детали в цанговом зажиме извлеките зажимное кольцо. Вставьте обрабатываемую деталь и подайте сжатый воздух через подключение для выполнения зажима.



### Обзор изделий

#### Зажим для форм с пневматическим приводом

Номер заказа	Форма	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	Рабочее давление МПа	Зажимное усилие Н	номер заказа Цанговый зажим
K1392.1065090	A	65	110	19	98	M8	M4	18	90	80	10	72	65	4	49	45	0,5	4000	K0934.065025
K1392.1090100	B	90	130	23	118	M10	M5	22	100	85	15	74	66	6	59	55	0,5	6000	K0934.090034

