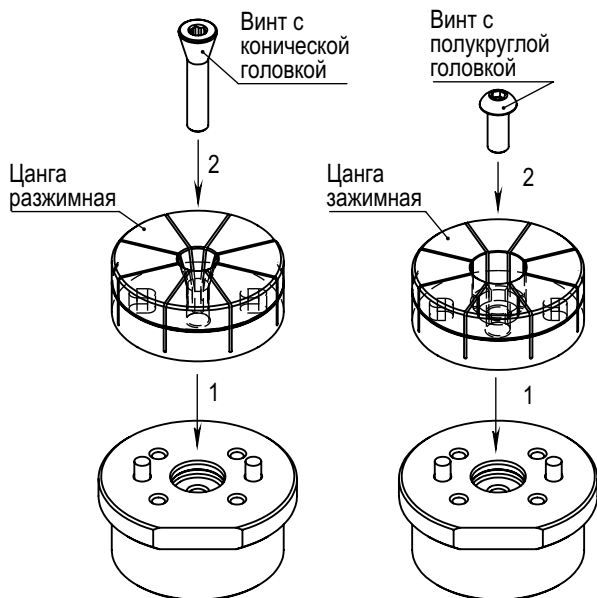




ЦАНГОВЫЕ СТАНОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

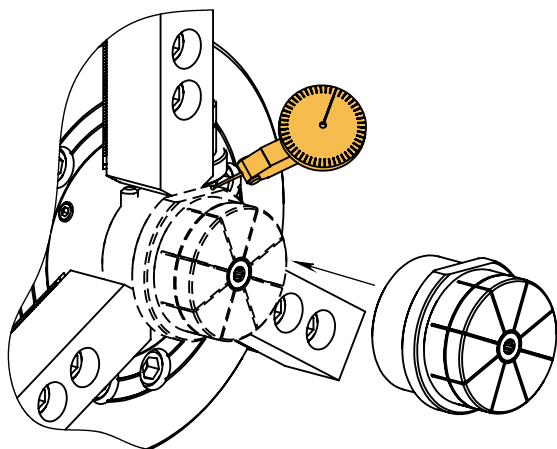




Подготовка цанг

1. Установить разжимную или зажимную цангу, отверстиями, на два штифта токарно-фрезерной базы, до упора.
2. Притянуть до соприкосновения соответствующими винтами, для каждой цанги, без натяга!!!

1



Установить подготовленную токарно-фрезерную базу, с разжимной или зажимной цангой в патрон токарного станка или в патрон 4-й оси фрезерного станка, до упора фланца в кулачки, после этого зажать патрон.

Также можно установить подготовленную токарно-фрезерную базу на штифты установочного фланца при помощи винтов входящих в комплект и закрепить прижимами, непосредственно на столе фрезерного станка.

Выставить и проконтролировать биение токарной базы (если необходимо).

Ориентирование обработки детали по осям ХУ можно выставить по лыске, расположенной сбоку фланца токарно-фрезерной базы.

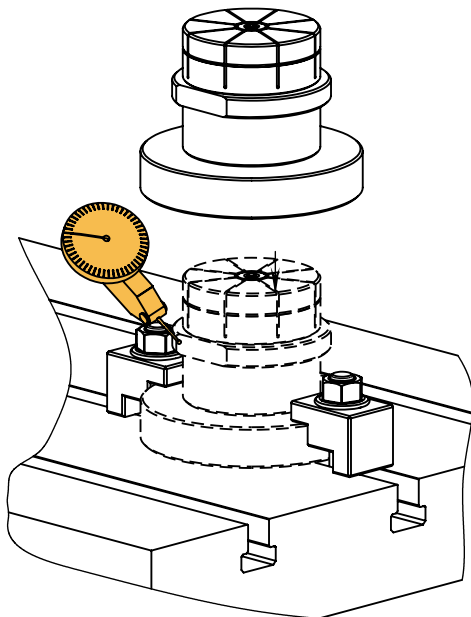
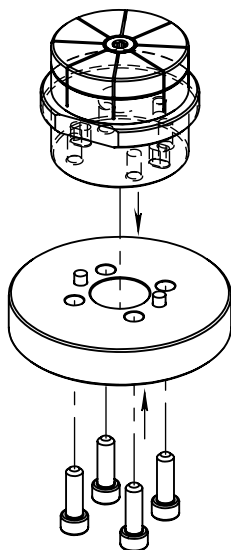
2

Обработку непосредственно на столе фрезерного станка, необходимо производить при помощи установочного фланца.

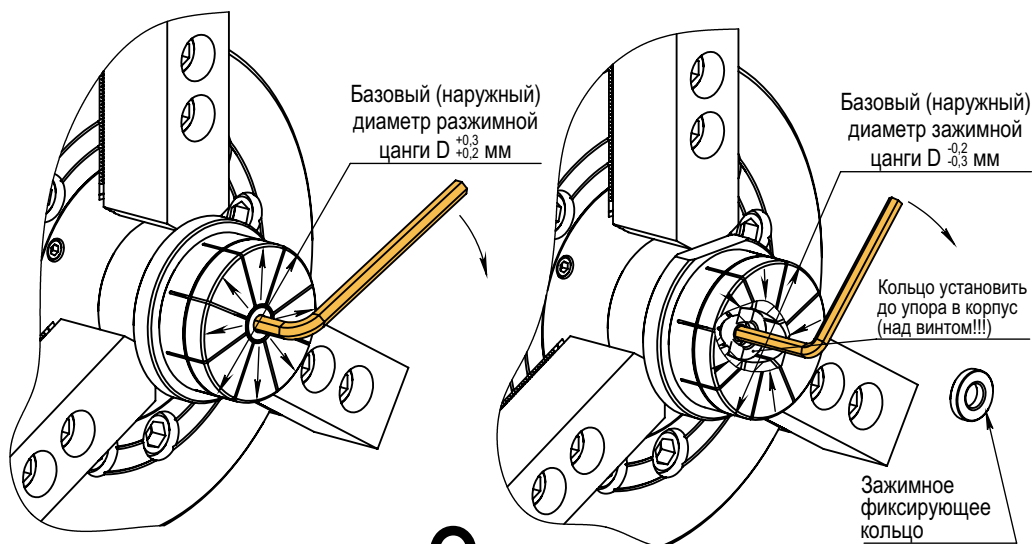
Для этого, нужно, закрепить токарно-фрезерную базу, с установленной разжимной или зажимной цангой, на установочный фланец, совместив отверстия базы со штифтами фланца, и притянуть при помощи винтов входящих в комплект.

После сборки с фланцем, смонтировать непосредственно на столе фрезерного станка при помощи прижимов.

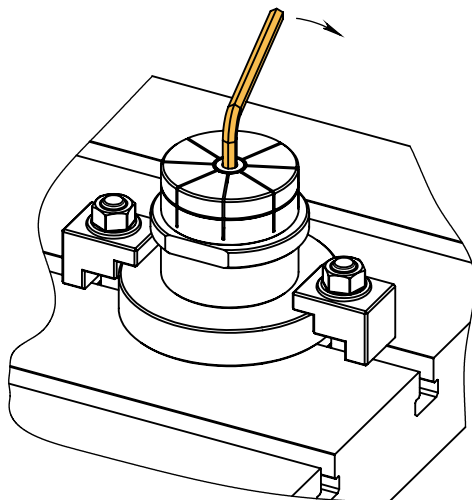
Ориентирование обработки детали по осям ХУ можно выставить по лыске, расположенной сбоку фланца токарно-фрезерной базы.



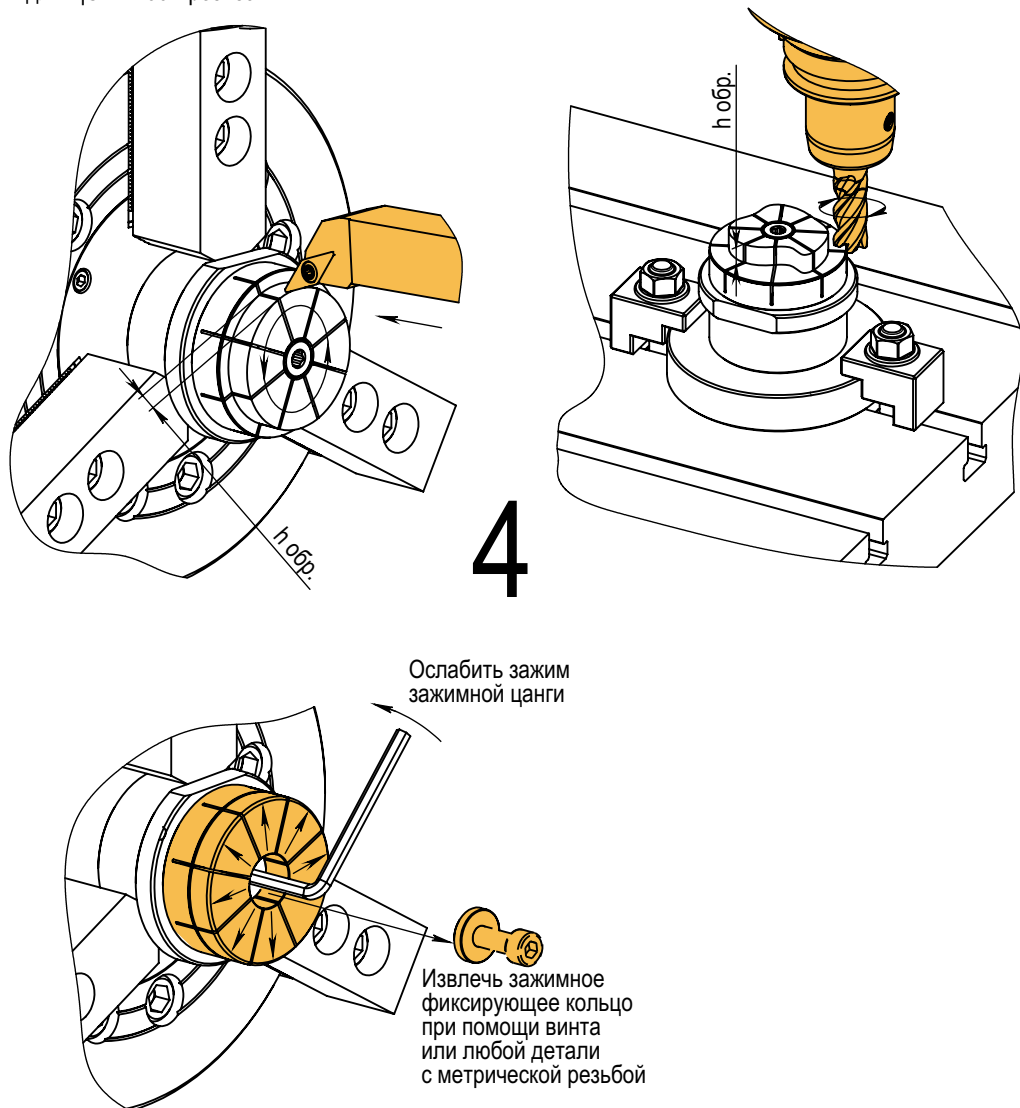
Для обработки зажимного конутра обрабатываемой детали, необходимо произвести разжим, разжимной цанги и зажим, для сжатия зажимной цанги в диапазоне 0,2...0,3 мм от базового (наружного) диаметра цанги. При этом, перед сжатием зажимной цанги, во внутреннюю проточку зажимной цанги (над винтом!!!!) необходимо установить зажимное фиксирующее кольцо, для предотвращения повреждения цанги.



3



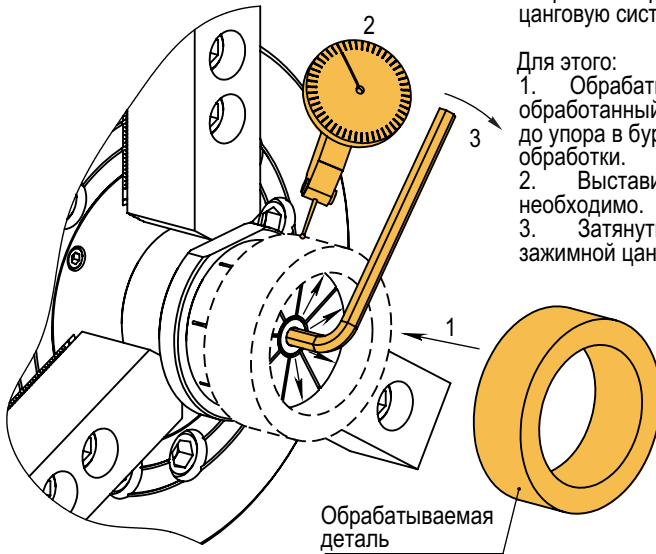
Произвести токарную или фрезерную обработку рабочей поверхности цанги, на глубину $h_{обр.}$, до индикаторного пояса, диаметральный размер или контуром, равным номинальному зажимному размеру закрепляемой обрабатываемой детали. После обработки ослабить зажимную цангу и извлечь зажимное фиксирующее кольцо при помощи винта или любой детали с подходящей метрической резьбой: для Базы ЦСБТ 65 - резьба М8, для ЦСБТ 90 и 120 - резьба М10, для ЦСБТ 160 - резьба М12.



Закрепить обрабатываемую деталь на обработанную цанговую систему.

Для этого:

1. Обрабатываемое изделие, установить на обработанный контур расжимной или зажимной цанги, до упора в бурт, для токарной или фрезерной обработки.
2. Выставить и проверить биение детали если необходимо.
3. Затянуть нажимной винт расжимной или зажимной цанги при помощи шестигранника 6.



5

