

**ЦСБТ 65 База для цанг ЦС токарно-фрезерная**

Код: 43797

**5 500 ₽** 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 разжимной цанги, затянуть натяжной винт, чтобы базовый диаметр разжимной цанги увеличился на 0,2-0,3 мм; для зажимной цанги ослабить натяжной винт, установить фиксирующее кольцо, предотвращающее сжатие цанги в процессе обработки и затянуть натяжной винт.
- 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:

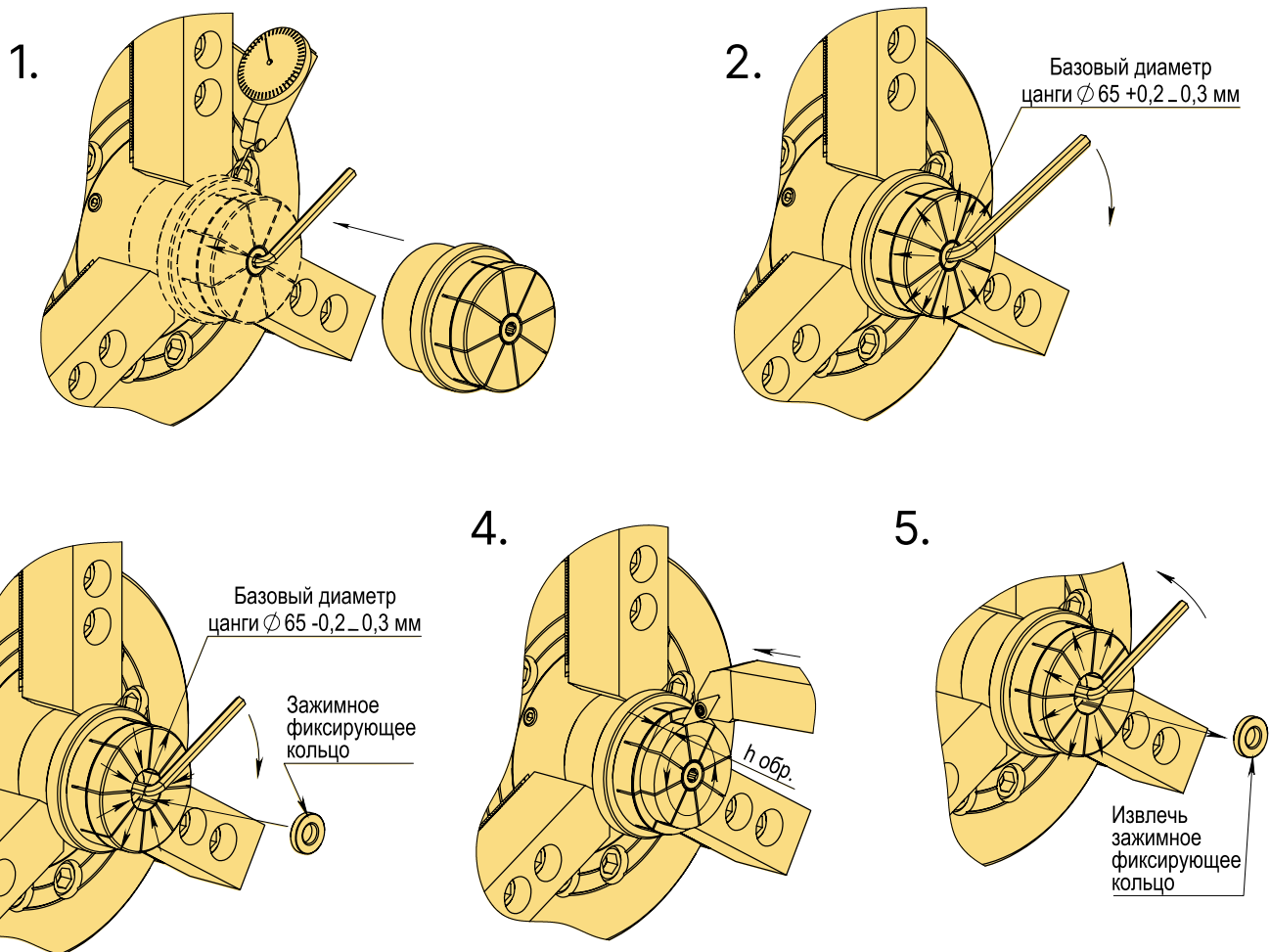
- Подача  $F_n$  - 0,1 мм/об (не более).
- Глубина врезания  $A_p$  - 0,5 мм (не более).
- Частота оборотов шпинделя станка  $n$  - 1500-2000 об/мин.

**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.

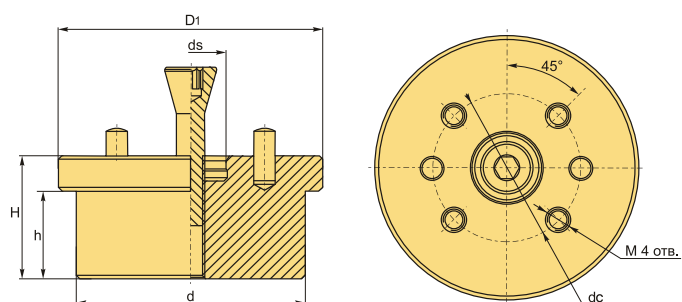
**4.5.** Произвести токарную обработку рабочей поверхности цанги, на глубину  $h$  обработки, до индикаторного пояса, диаметральный размер равным номинальному зажимному диаметру закрепляемой обрабатываемой детали. После обработки извлечь зажимное фиксирующее кольцо из зажимной цанги.



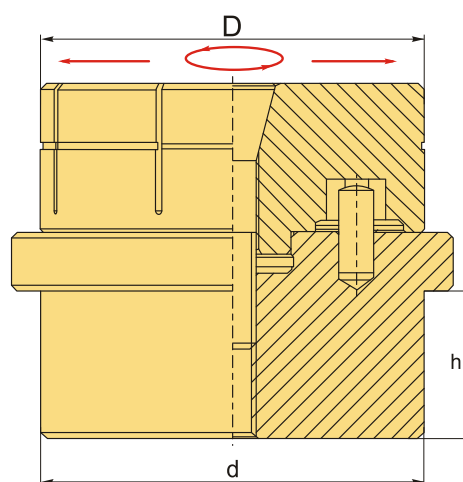
Более подробная инструкция во вкладке "Документация".

Схема.

Без цанги



С цангой



Собственное производство! Сделано в России.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|        |                                    |
|--------|------------------------------------|
| Бренд: | Intool                             |
| Тип:   | База для цанг ЦС токарно-фрезерная |
| D:     | 65 мм                              |
| D1:    | 75 мм                              |
| d:     | 65 мм                              |
| dc:    | 42 мм                              |
| ds:    | 20 мм                              |
| H:     | 35 мм                              |
| h:     | 25 мм                              |
| M:     | M6                                 |
| Вес:   | 1.780 кг                           |
| Вес:   | 1.780 кг                           |

