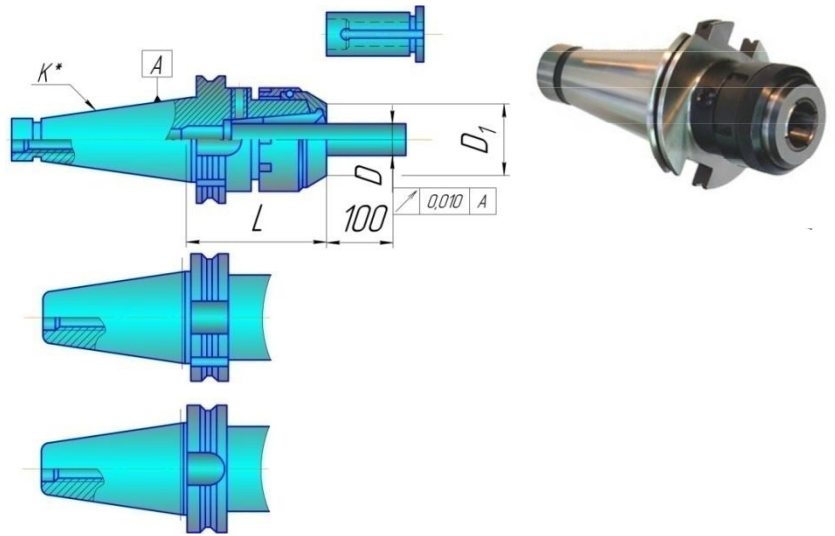


Патроны цанговые

по ТУ РБ 00223728.015-93 предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок) с диапазоном размеров от 5 мм до 32, 40 мм с применением переходных втулок-цанг. Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, горизонтально- и вертикально- фрезерных станках. Радиальное биение по контрольному валу при применении втулки переходной не более 0,02 мм.

Втулка-цанга переходная 6151-7044... 7045, см. ниже

Хвостовик	К*	Обозначение	D	D ₁	I
ГОСТ 25827-93 исп.3*	30**	6151-7043	20	51	70
	40	6151-7042-06	25	63	75
		6151-7042-24	40	91	125
	45**	6151-7048	25	63	77
		6151-7048-02	40	91	105
	50	6151-7034	25	63	75
6151-7034-12		40	91	90	
DIN 69871* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	30**	6151-7043-04	20	51	79
	40	6151-7042-10	25	63	82
		6151-7042-25	40	91	137
	45**	6151-7048-04	25	63	81
		6151-7048-06	40	91	109
	50	6151-7034-04	25	63	79
6151-7034-16		40	91	94	
MAS 403*	30**	6151-7043-03	20	51	83
	40	6151-7042-09	25	63	90
		6151-7042-26	40	91	141
	45**	6151-7048-08	25	63	95
		6151-7048-10	40	91	123
	50	6151-7034-03	25	63	98
		6151-7034-15	40	91	113



Патроны цанговые укомплектованы цангой с вн. ØD. При необходимости зажима хвостовиков других диаметров применяются переходные втулки-цанги 6151-7044...7045, поставляемые по отдельному заказу (см. ниже)

Зажим инструмента осуществляется оригинальной конструкцией гайки-втулки собранной через шарики, что значительно снижает потери на трение, увеличивает силу зажима.

В конструкции предусмотрен винт боковой фиксации инструмента для дополнительного зажима инструмента при использовании в тяжелых условиях фрезерования.

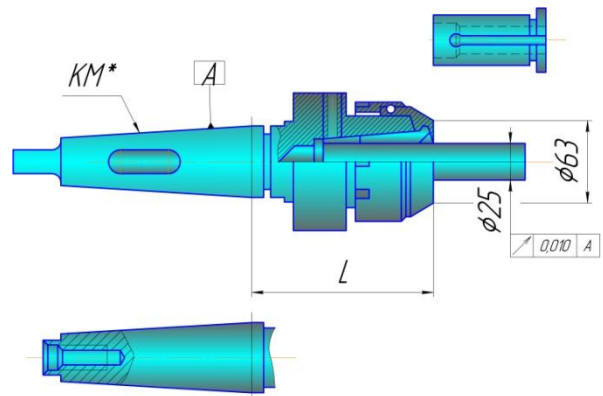
Втулка-цанга переходная 6151-7044... 7045, см. ниже

Патроны цанговые с хвостовиком конус Морзе

- тип BE по ГОСТ 25557-2006

- тип AE по ГОСТ 25557-2006

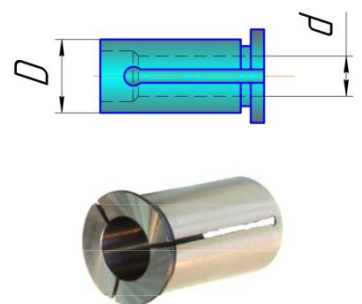
Обозначение	Рис.	КМ*	L	I
6151-7049	1 (тип BE)	3	192	95
-01		4	212	90
-02		5	236	85
-03	2 (тип AE)	3	179	95
-04		4	197	90
-05		5	216	85



Втулки-цанги переходные

Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком с диапазоном размеров Ø5... Ø32. Применяются с цанговыми патронами см. выше. Поставляются по отдельному заказу.

Обозначение	D	d	Обозначение	D	d	Обозначение	D	d	Обозначение	D	d
6151-7044/1-07	20	5	6151-7044/1-19	20	13	6151-7044/2-17	25	9,5	6151-7045/2-12	25	17,5
-7044/1-08		5,5	-7044/1-20		13,5	-7044/2-04		10	-7045/2-14		18
-7044/1		6	-7045/1-02		14	-7044/2-18		10,5	-7045/2-16		18,5
-7044/1-09		6,5	-7045/1-04		14,5	-7044/2-20		11	-7045/2-18		19
-7044/1-10		7	-7045/1-06		15	-7044/2-21		11,5	-7045/2-20		19,5
-7044/1-11		7,5	-7045/1-08		15,5	-7044/2-06		12	-7045/2-02		20
-7044/1-02		8	-7045/1		16	-7044/2-25		12,5	-7044/4		6
7044/1-12		8,5	-7044/2-08		5	-7044/2-22		13	-7044/4-02		8
-7044/1-13		9	-7044/2-09		5,5	-7044/2-23		13,5	-7044/4-04		10
-7044/1-14		9,5	-7044/2		6	-7044/2-24		14	-7044/4-06		12
-7044/1-04	25	10	-7044/2-10	25	6,5	-7044/2-26	40	14,5	-7044/4-08	40	16
-7044/1-15		10,5	-7044/2-12		7	-7045/2-04		15	-7044/4-10		20
-7044/1-16		11	-7044/2-13		7,5	-7045/2-06		15,5	-7045/4		25
-7044/1-17		11,5	-7044/2-02		8	-7045/2		16	-7045/4-02		32
-7044/1-06		12	-7044/2-16		9	-7045/2-08		16,5			



* Стандарты хвостовиков смотрите стр.2 ** Поставляется по спецзаказу

Патроны цанговые

Патроны цанговые по ТУ РБ 00223728.003-98 предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок) с диапазоном размеров от 5 мм до 12 мм. Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, горизонтально- и вертикально-фрезерных станках. Позволяют выполнять операции фрезерования, сверления в труднодоступных местах.

Рис.1

Хвостовик	К*	Рис.	Обозначение	d	D ₁	L	l ₁	
ГОСТ 25827-93 исп.3*	30**	1	6151-4006-02	4...12	30	80	70	
	40		-03			82	70	
			-04			122	110	
			-05			85	70	
			-06			125	110	
			-07			85	70	
-08	125		110					
DIN 69871* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	30**		-09			89	70	
	40		-10			89	70	
			-11			129	110	
			-12			89	70	
			-13			129	110	
MAS 403*	45**	-14	89	70				
	50	-15	129	110				
		-16	92	70				
		-17	97	70				
		-18	137	110				
Морзе ГОСТ 25557-2006*	2	2 (тип ВЕ)	6151-4012	4...12	30	24	70	-
	3		-01			40	75	48
	4	-02	46			80	48	
	2	3 (тип АЕ)	-10			24	70	-
			-11			40	75	48
-12			46			80	48	
Цилиндр.	-	4	6151-4006			-	95	65
	-		6151-4006-01			-	145	115

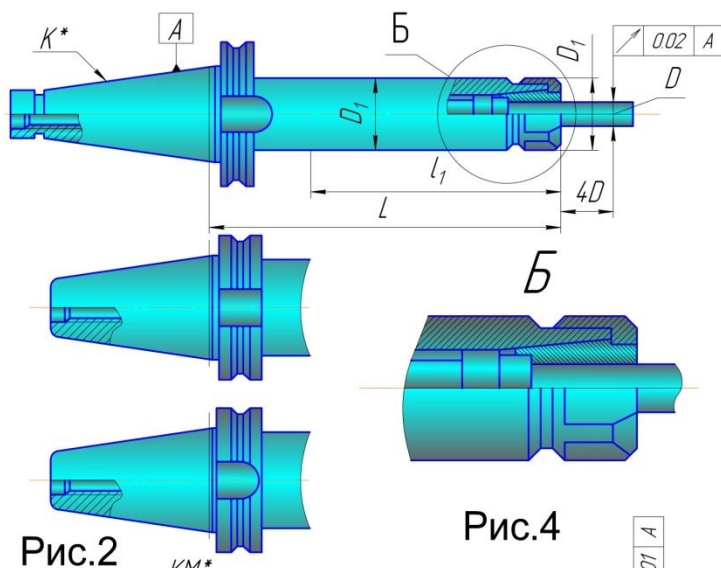


Рис.2

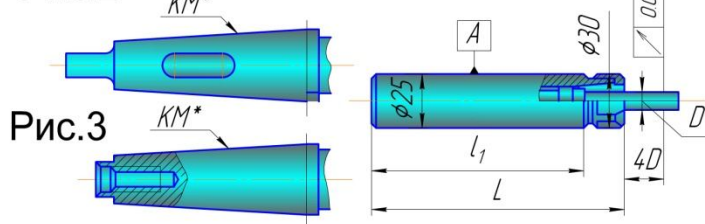


Рис.4

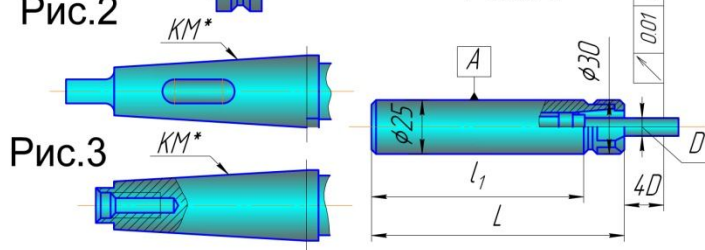


Рис.3

Патроны поставляются с цангой 6151-4006.02 d=12 мм.

Необходимая дополнительная комплектация цанг уточняется при заказе.

*Размеры хвостовиков см. стр. 2

** Поставляется по спецзаказу

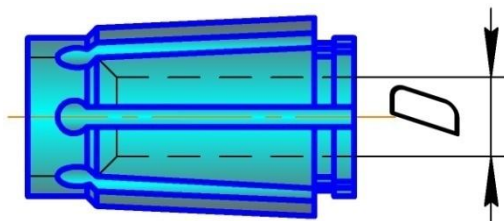


Цанги

Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Применяются с цанговыми патронами 6151-4006, ...-4012.

1 типоразмер цанги обеспечивает крепление в указанном диапазоне



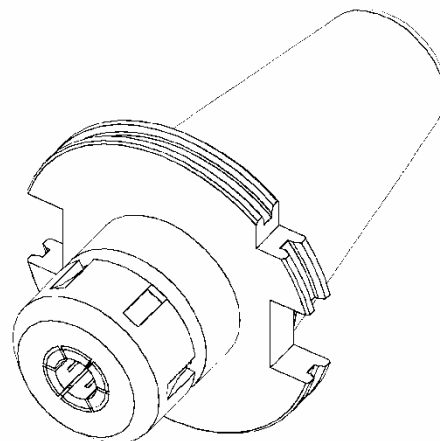
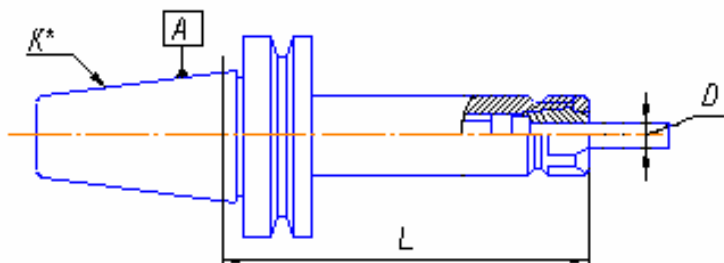
Обозначение	D инструмента	Обозначение	D инструмента	Обозначение	D инструмента
6151-4006.02	12,0...11,6	6151-4006.02-06	9,0...8,6	6151-4006.02-12	6,0...5,6
6151-4006.02-01	11,5...11,1	-07	8,5...8,1	-13	5,5...5,1
-02	11,0...10,6	-08	8,0...7,6	-14	5,0...4,6
-03	10,5...10,1	-09	7,5...7,1	-15	4,5...4,1
-04	10,0...9,6	-10	7,0...6,6	-16	4,0...3,6
-05	9,5...9,1	-11	6,5...6,1		

Патроны цанговые для цанг ER DIN 6499

Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, горизонтально- и вертикально- фрезерных станках.

Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок).

Радиальное биение ER конуса относительно наружного конуса 0,005 мм не более.



*Патрон поставляется без цанги

Хвостовик	K*	Обозначение	Применяемая цанга	L	Диаметр инструмента, D
DIN 69871*(ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	40	6151-4020-01	ER20	50	3-13
		6151-4025-01	ER25	50	3-16
	50	6151-4020	ER20	100	3-13
		6151-4025	ER25	100	3-16
		6151-4032	ER32	100	3-20
ГОСТ 25827-93 исп.3*	40	6151-4020-02	ER20	50	3-13
		6151-4025-02	ER25	50	3-16
	50	6151-4020-03	ER20	100	3-13
		6151-4025-03	ER25	100	3-16
		6151-4032-01	ER32	100	3-20
ГОСТ 25827-93 исп.1*	40	6151-4020-03	ER20	50	3-13
		6151-4025-03	ER25	50	3-16
	50	6151-4020-04	ER20	100	3-13
		6151-4025-04	ER25	100	3-16
		6151-4032-02	ER32	100	3-20
MAS 403*	40	6151-4020-05	ER20	50	3-13
		6151-4025-05	ER25	50	3-16
	50	6151-4020-06	ER20	100	3-13
		6151-4025-06	ER25	100	3-16
		6151-4032-03	ER32	100	3-20

Для крепления инструмента применяются цанги ER20, ER25, ER32 DIN6499 стр. 6

Цанги поставляются по отдельному заказу

Цанги ER DIN 6499

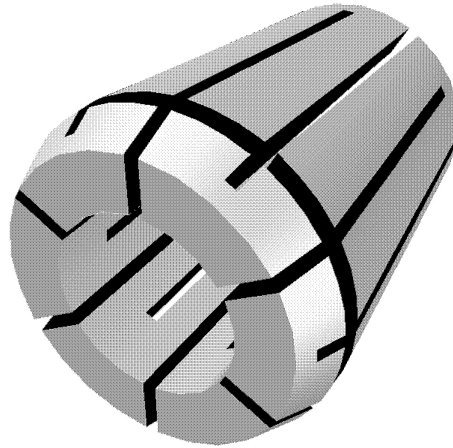
Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Применяются с цанговыми патронами:

6151-4020, -4025, -4032.

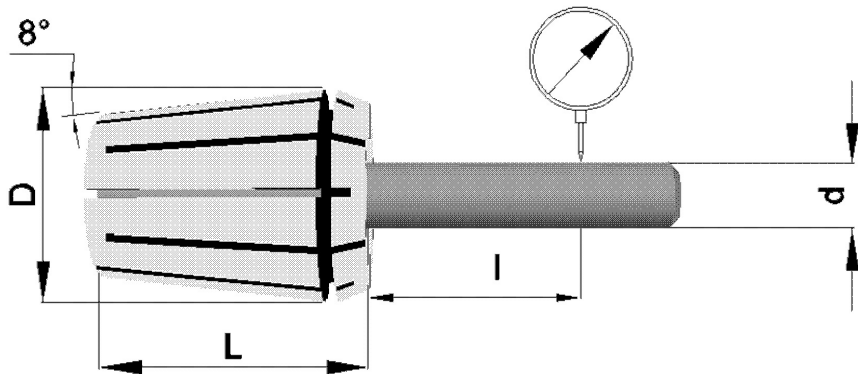
ER 20

Обозначение	d	L	D
6154-4020	3	31,5	21
6154-4020-01	4	31,5	21
6154-4020-02	5	31,5	21
6154-4020-03	6	31,5	21
6154-4020-04	7	31,5	21
6154-4020-04	8	31,5	21
6154-4020-05	9	31,5	21
6154-4020-06	10	31,5	21
6154-4020-07	11	31,5	21
6154-4020-08	12	31,5	21
6154-4020-09	13	31,5	21



ER25

Обозначение	d	L	D
6154-4025	3	34	26
6154-4025-01	4	34	26
6154-4025-02	5	34	26
6154-4025-03	6	34	26
6154-4025-04	7	34	26
6154-4025-04	8	34	26
6154-4025-05	9	34	26
6154-4025-06	10	34	26
6154-4025-07	11	34	26
6154-4025-08	12	34	26
6154-4025-09	13	34	26
6154-4025-10	14	34	26
6154-4025-11	15	34	26
6154-4025-12	16	34	26



ER32

Обозначение	d	L	D
6154-4032	3	40	33
6154-4032-01	4	40	33
6154-4032-02	5	40	33
6154-4032-03	6	40	33
6154-4032-04	7	40	33
6154-4032-04	8	40	33
6154-4032-05	9	40	33
6154-4032-06	10	40	33
6154-4032-07	11	40	33
6154-4032-08	12	40	33
6154-4032-09	13	40	33
6154-4032-10	14	40	33
6154-4032-11	15	40	33
6154-4032-12	15	40	33
6154-4032-13	16	40	33
6154-4032-14	17	40	33
6154-4032-15	18	40	33
6154-4032-16	19	40	33
6154-4032-17	20	40	33

d	L	Стандартная точность	Повышенная точность(P)
3,0-5,0	16	0,01	0,005
6,0-9,0	25		
10,0-17,0	40		
18,0-20,0	50		

При заказе цанг повышенной точности добавить

P к обозначению