

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Курган (3522)50-90-47
 Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37
 Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Саранск (8342)22-96-24
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97
 Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stanos.nt-rt.ru/> || soc@nt-rt.ru

Цанги



Цанги для подачи и зажатия прутка

1Б240-6, 1А240-6, К106, 1Б265-6, 1265, 1Б265М, 1А136, 1И140П, 1Б(Д)118.

Изготовление по чертежам заказчика.

Основные размеры подающих цанг

d	d1	d2	d3	d4	l1	l2	l3	l4	l5	L	Модель станка
2-12	12,5	17	16	M16	15	20	22	10	20	70	1112, 1А112
2-18	18,5	24	22	M22	20	25	26	10	22	85	1118, 1А118
6-24	25	30	28	M28	25	30	30	12	24	94	1124, 1А124
10-36	36,5	42	40	M40	30	40	32	12	28	116	1136, 1А136

Основные размеры зажимных цанг

d	d1	d2	d3	d4	l1	l2	l3	l4	l5	L	Модель станка
3-12	17	30	22	22	8	13	21	13	10	55	1112, 1А112
6-18	23	38	28	28	8	20	25	16	12	70	1118, 1А118
8-30	30	48	35	38	10	21	32	18	14	80	1124, 1А124
22-37	42	60	48	50	16	35	36	24	16	94	1136, 1А136

В токарных автоматах выдвижение (подача) и зажим прутка производятся при помощи механизма, существенными звеньями которого являются подающие и зажимные цанги.

Подающая цанга представляет собой разрезную втулку, губки которой при термической обработке находились в сжатом состоянии. Упругость ее губок должна обеспечивать зажим прутка с силой, достаточной для того, чтобы перемещать его в осевом направлении при раскрытой зажимной цанге. Вместе с тем упругая сила губок подающей цанги не должна быть слишком велика, так как подающая цанга должна проскальзывать по прутку, перемещаясь в исходное положение, в то время как пруток удерживается зажимной цангой.

Подающая цанга и труба подачи имеют резьбовое соединение. Когда пруток зажат зажимной цангой, подающая цанга, двигаясь назад, проскальзывает в исходное положение. Перед подачей зажимная цанга освобождает пруток, и подающая цанга перемещается вместе с ним вперед, захватывая его с силой предварительного натяга цанги.

В последнее время получили применение подающие цанги со сменными вкладышами, которые обеспечивают их более рациональное использование, так как дают возможность одну и ту же цангу применять для подачи прутков разного диаметра и профиля.

По условиям работы подающие цанги должны обладать высокой износостойкостью, вследствие чего они обычно изготавливаются из цементируемой стали или из стали с повышенным содержанием легирующих элементов.

Автоматический зажим прутка на токарных автоматах производится при помощи зажимной цанги, помещаемой в переднем конце шпинделя.

а — диаметром до 5 мм; б — диаметром от 6 до 36 мм.

Существуют различные конструкции зажимных цанг и, соответственно, методы зажима. На револьверных автоматах применение получили цанги с обратным конусом. Такое крепление прутка обеспечивает большую жесткость, так как осевое усилие резания увеличивает силу зажатия прутка цангой.

Цанга может упираться в шпиндель станка своей передней частью. В этом случае для зажима прутка на цангу находит втулка, к которой необходимо приложить сжимающее усилие. Такое крепление обеспечивает точную подачу прутка, так как в процессе зажима цанга остается неподвижной в осевом направлении, а перемещается втулка.

Основным недостатком указанной схемы крепления прутка является сравнительное увеличение габаритов зажимного механизма.

В зажимных цангах для круглого и шестигранного материала делается три прореза, для квадратного — четыре.

Зажимные цанги обычно изготавливают из сталей У8, 9ХС; после закалки они должны иметь твердость рабочей части $RC \sim 58—60$, а хвостовой — $RC \sim 38—50$.

В последнее время находят применение цанги с переходными сменными губками, которые крепятся к основному телу цанги винтами. Такие цанги на практике оказываются весьма удобными, так как зажимают губками прутки разных диаметров. Таким образом, комплект цанг для различных диаметров прутков заменяется комплектом губок. Кроме того, улучшаются условия термической обработки цанг, так как сменные губки термически обрабатываются самостоятельно.

Недостатком цанг со сменными губками является сложность конструкции и несколько пониженная жесткость.

Цанги, применяемые для обработки деталей, вызывающих небольшие силы резания, имеют обычно шлифованное отверстие, благодаря чему поверхность прутка в местах зажатия не портится. При больших силах резания для увеличения трения между прутком и цангой зажимную поверхность делают рифленой.

Наборы зажимных цанг ER

Наборы зажимных цанг ER

Комплекты цанг	d диапазон зажима	D	L	Количество цанг в комплекте
ER16	2-10	17	27,5	8
ER20	2-13	21	31,5	11
ER25	2-16	26	34,0	14
ER32	2-20	33	40,0	18
ER40	2-26	41	46,0	24

Цанги ER16

Размерный ряд цанг ER16

Цанга	d диапазон зажима	D	L
ER16	3-2	17	27,5
ER16	4-3	17	27,5
ER16	5-4	17	27,5
ER16	6-5	17	27,5
ER16	7-6	17	27,5
ER16	8-7	17	27,5
ER16	9-8	17	27,5
ER16	10-9	17	27,5

Цанги ER20

Размерный ряд цанг ER20

Цанга	d диапазон зажима	D	L
ER20	3-2	21	31,5
ER20	4-3	21	31,5
ER20	5-4	21	31,5
ER20	6-5	21	31,5
ER20	7-6	21	31,5
ER20	8-7	21	31,5
ER20	9-8	21	31,5

ER20	10-9	21	31,5
ER20	11-10	21	31,5
ER20	12-11	21	31,5
ER20	13-12	21	31,5

Цанги ER25

Размерный ряд цанг ER25

Цанга	d диапазон зажима	D	L
ER25	3-2	26	34,0
ER25	5-4	26	34,0
ER25	6-5	26	34,0
ER25	7-6	26	34,0
ER25	8-7	26	34,0
ER25	9-8	26	34,0
ER25	10-9	26	34,0
ER25	11-10	26	34,0
ER25	12-11	26	34,0
ER25	13-12	26	34,0
ER25	14-13	26	34,0
ER25	15-14	26	34,0
ER25	16-15	26	34,0

Цанги ER32

Размерный ряд цанг ER32

Цанга	d диапазон зажима	D	L
ER32	3-2	33	40,0
ER32	4-3	33	40,0
ER32	5-4	33	40,0
ER32	6-5	33	40,0

ER32	7-6	33	40,0
ER32	8-7	33	40,0
ER32	9-8	33	40,0
ER32	10-9	33	40,0
ER32	11-10	33	40,0
ER32	12-11	33	40,0
ER32	13-12	33	40,0
ER32	14-13	33	40,0
ER32	15-14	33	40,0
ER32	16-15	33	40,0
ER32	17-16	33	40,0
ER32	18-17	33	40,0
ER32	19-18	33	40,0
ER32	20-19	33	40,0

Цанги ER40

Размерный ряд цанг ER40

Цанга	d диапазон зажима	D	L
ER40	3-2	41	46,0
ER40	4-3	41	46,0
ER40	5-4	41	46,0
ER40	6-5	41	46,0
ER40	7-6	41	46,0
ER40	8-7	41	46,0
ER40	9-8	41	46,0
ER40	10-9	41	46,0
ER40	11-10	41	46,0
ER40	12-11	41	46,0

ER40	13-12	41	46,0
ER40	14-13	41	46,0
ER40	15-14	41	46,0
ER40	16-15	41	46,0
ER40	17-16	41	46,0
ER40	18-17	41	46,0
ER40	19-18	41	46,0
ER40	20-19	41	46,0
ER40	21-20	41	46,0
ER40	22-21	41	46,0
ER40	23-22	41	46,0
ER40	24-23	41	46,0
ER40	25-24	41	46,0
ER40	26-25	41	46,0

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (352)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stanos.nt-rt.ru/> || soc@nt-rt.ru