

100E 101E 102E 103E 109E 110E 111E 112 E 113E 117E 118E 120E 1212E
 125E 136E 138E 139E 140E 143E 145E 146E 148E 156E 157E 1446E 1497E
 161E 162E 163E 1563E 164E 171E 173E 177E 185E 190E 193E 196E

DRUCKSPANNZANGEN

Anwendung:

- für Werkstückspannung
- für Stangen- oder Futterarbeiten
- keine Axialbewegung der Zange beim Spannen

Ausführung der Bohrung:

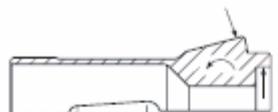
(G): glatt

(Q): mit Querrillen ab 6,0 mm

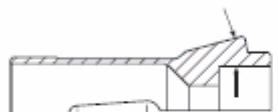
(LQ): mit Längs- und Querrillen bei runden Bohrungen ab 9,0 mm; höhere Spannkraft

Kegelwinkel der Druckhülse:

Der Aufnahmekegel der Druckhülse sollte um 15' (einseitig) flacher ausgeführt werden als der in den Tabellen angegebene Kegelwinkel der Spannzange. Dadurch löst sich die Spannzange beim Entspannen und ermöglicht auch eine geringe Untermaßspannung.



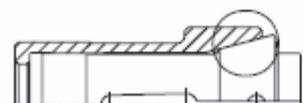
Bruchgefahr



Stufenbohrung möglich

Stufenbohrungen:

Bei Stufenbohrungen und eingesetzten Spannzangenanschlüssen sollte die Spannstelle noch innerhalb des Spannzangenkegels liegen, da sonst die Spannzange wegen Biegespannungen zu Brüchen neigt.



Härte:

Die Spannzangen sind aus einem speziellen Werkzeug-Federstahl gefertigt. Kegel und Spannbohrung weisen – sofern wegen des partiellen Anlassens möglich – eine Härte von ca. HRc 60 auf. Schaftführung und federnder Bereich sind auf Federhärte angelassen.

Konusfreischliff:

An den Schlitzkanten ist der Spannkegel leicht freigeschliffen, so dass sich die Spannzange aus der Aufnahme leichter löst und eine geringe Untermaßspannung möglich wird.

Werkstückanschlüge:

Für die gängigen Typen sind verstellbare Werkstückanschlüge lieferbar, welche leicht in die rückwärtige Bohrung der Spannzange eingesetzt werden können.

