

207E 217E 220E 236E 237E 254E 273E 242E 259E  
278E

## VORSCHUBZANGEN

### Anwendung:

- als Vorschubzange zum Nachschieben der Werkstoffstangen in Drehautomaten
- als Greifer zum Vorziehen der Werkstoffstangen auf NC-Drehmaschinen
- zum Umsetzen von Werkstücken

### Ausführung der Bohrung:

- glatt
- auf Anforderung mit Querrillen

### Härte:

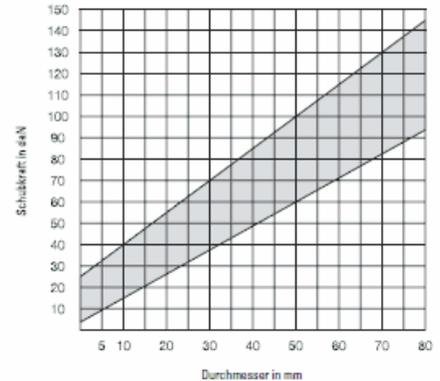
Die Vorschubzangen sind aus einem speziellen Werkzeug-Federstahl gefertigt. Der vordere Teil mit der Spannbohrung weist – sofern wegen des partiellen Anlassens möglich – eine Härte von ca. HRc 60 auf. Gewinde und federnder Bereich sind auf Federhärte angelassen.

### Vorschubkraft:

Vorschubzangen werden zusammengefedert angeliefert, so dass sie bei Nennmaß auf den Werkstoffstangen bzw. den Werkstücken eine Vorspannung haben.

Die nebenstehende Tabelle der Vorschubkraft stellt Anhaltswerte dar. Zur Prüfung der Vorschubkraft ist ein gehärteter und geschliffener Prüfdorn mit einer Toleranz von h7 zu verwenden.

Auf Anforderung können Vorschubzangen mit erhöhter Vorschubkraft gefertigt werden.



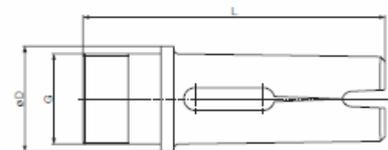
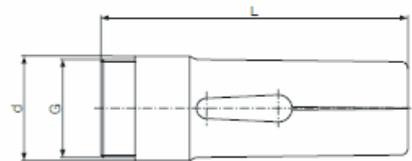
### Vorschubzange

Art.-Nr.	D	Gewinde G	L	maximale Bohrung		
				○	○	□
207 E	18	M 16 x 1 L	70	12	11	9
217 E	21	M 20 x 1 L	70	16	14	11
220 E	24	M 22 x 1 L	85	18	16	13
236 E	30	M 28 x 1 L	95	24	21	16
237 E	31	M 29 x 1 L	90	25	22	18
254E	42	M 40 x 1 L	116	36	31	25
273 E	60	M 58 x 1 L	140	52	45	36

Hervorgehobene Art.-Nr. entsprechen DIN 6344

### Außenvorschubzange

Art.-Nr.	D	Gewinde G	L	maximale Bohrung		
				○	○	□
242 E	42	M 36 x 1,5	120	30	24	20
259 E	56	M 50 x 1,5	138	42	36	29
278 E	75	M 68 x 1,5	138	60	52	42



**Sonderspannzange erforderlich? – Kein Problem!**  
Senden Sie uns Ihre Zeichnung, alles andere machen wir.

TEL. +43(0)2235 73084 FAX +43(0)2235 73085 was@siftar.com