

Anwendung:

- für Werkstückspannung auf Nachdrehbänken, Schleifmaschinen und Teilapparaten
- kleine Axialbewegung der Zange beim Spannen
- geeignet für sehr kurze Werkstücke, da die Kraftübertragung vom Aufnahme- zum Zangenkegel an der vorderen Stirnseite der Spannzange erfolgt
- Werkstückanschläge lieferbar

Ausführung der Bohrung:

Glatt

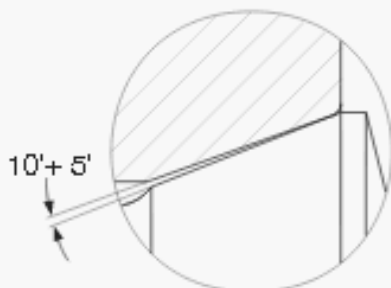
Aufnahmhülsen:

Für die Zugspannzangen sind Zangenhülsen nach DIN 6341 oder ähnlich lieferbar. Bei einer Anfrage oder Bestellung ist der Aufnahmekegel und der Zangentyp anzugeben.



Kegelwinkel der Aufnahme:

Der Aufnahmekegel sollte um 15' (einseitig) flacher ausgeführt werden als der in den Tabellen angegebene Kegelwinkel der Spannzange. Dadurch löst sich die Spannzange beim Entspannen.



Härte:

Die Spannzangen sind aus einem speziellen Werkzeug-Federstahl gefertigt. Kegel und Spannbohrung weisen – sofern wegen des partiellen Anlassens möglich – eine Härte von HRC 58 bis 60 auf.

Konusfreischliff

Bei einigen Typen sind die Schlitzkanten der Spannkegel leicht freigeschliffen, so dass eine geringe Untermaßspannung möglich wird.

Verlängerte Zangen (Schnabelzangen):

Muss wegen einer Abstützung der Werkstücke die Spannzange nach vorne verlängert werden, so ist darauf zu achten, dass die Spannstelle bis in den Kegel der Spannzange hineinreicht. Liegt die Spannstelle vor dem Spannzangenkegel, wird sich der Schnabel der Spannzange vorne öffnen. Eine Rundlaufgenauigkeit ist dann nicht mehr gewährleistet.



Werkstückanschläge:

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

