

SPANNZANGEN FÜR RUNDTAKTMASCHINEN - HYDROMAT

Anwendung:

- für Werkstückspannung
- kleine Axialbewegung der Zange beim Spannen
- geeignet für sehr kurze Werkstücke, da die Kraftübertragung vom Aufnahmekegel zum Zangenkegel an der vorderen Stirnseite der Spannzange erfolgt

Ausführung der Bohrung:

Glatt

Härte:

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

Besondere Merkmale:

- die Länge dieser Spannzangen wird satzweise abgestimmt
- grundsätzlich erhöhter Rundlauf
- bei Profilspannzangen Lage der Schaftnute zum Profil angeben
- Vierkant, Sechskant- sowie sonstige Profile werden erodiert – erhöhte Genauigkeit
- Spannbohrung um 0,5 mm gespreizt
- Werkstückanschläge lieferbar

für Hydromat

Art.-Nr.	Bild	d	D	L	K°	Gewinde G	max. Bohrung
3490 E	2	20	26,3	92,5	15	§ 19,7 x 1,667	20,0
3640 E	1	25	33,7	92,5	15	§ 24,7 x 1/15°	22,0
	2	25	33,7	92,5	15	§ 24,7 x 1/15°	25,0
3714 E	1	32	40	100	15	§ 29,7 x 1/15°	32,0
3727 E	2	32	53	116	15	§ 29,7 x 1/15°	45,0
3839 E	1	45	53	109	15	M42 x 1,5	45,0
3854 E	2	45	68	129	15	M42 x 1,5	55,0

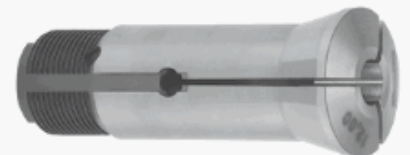
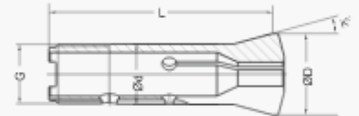


Bild 1

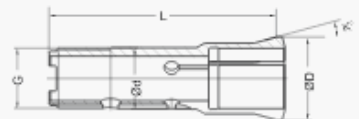


Bild 2