

# Техническое указание для цепного зажима

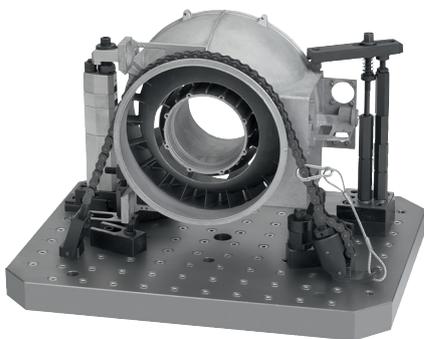


Цепные зажимы используются в основном в машиностроении и приборостроении и обеспечивают надежный зажим и фиксацию заготовок с неправильными контурами и формами. С помощью цепных зажимов можно эффективно зажать заготовки. Приспособления для зажима сложных заготовок со специальными средствами для зажима не требуются. При равномерном распределении усилий для натяжения цепей заготовки можно зажать сравнительно без перекоса. Цепные зажимы монтируются с помощью крепежных болтов и Т-образных пазовых сухарей на металлорежущем станке или на зажимной плите.

## Характеристики:

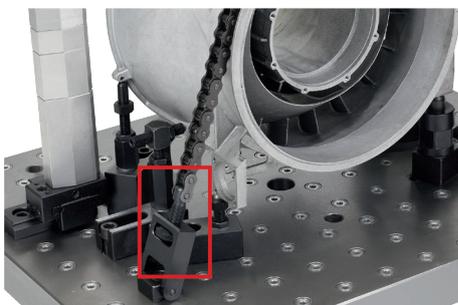
- Равномерное распределение нажима
- Защита заготовки пластмассовыми элементами
- Большой диапазон регулировки
- Для зажимных приспособлений отсутствуют специальные решения
- Высокое зажимное усилие

## Примеры применения:



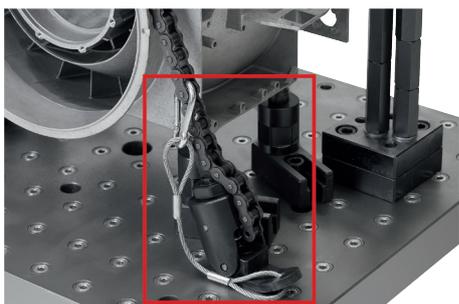
## Монтаж:

1. Смонтировать натяжные крюки и упоры по возможности ближе к заготовке на металлорежущем станке или на зажимной плите.
2. Комплект стяжных цепей K1650  
Закрепление натяжного крюка и ответной части на столе станка или зажимной плите производится указанными ниже гайками для Т-образных пазов DIN 508 (K0377) и винтами с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником DIN 912 / DIN EN ISO 4762 (K0869) (см. таблицу 1).
3. Поворачивать гайки с накаткой на упоре до тех пор, пока стержень растяжения не будет выступать полностью.



4. Длину цепи можно адаптировать к заготовке путем демонтажа и добавления звеньев цепи. Затем один конец необходимо закрепить на стержне растяжения.

5. Свободный конец цепи зацепляется за натяжной крюк и дополнительно должен быть зафиксирован комплектом для фиксации натяжных цепей.



6. Предварительное натяжение выполняется с помощью гайки с накаткой на упоре, гайку с накаткой необходимо поворачивать до тех пор, пока цепь не будет легко прижиматься к заготовке.

7. Собственно процесс зажима выполняется путем затягивания зажимной гайки на натяжном крюке. Натяжной крюк можно затянуть с помощью поставляемого в комплекте накидного ключа с креплением для динамометрического ключа.

Номер заказа	Паз	Болт	Макс. крутящий момент в Нм	Зажимное усилие, макс. кН	вес кг
K1650.15	K0377	K0869	45	15	2,6
K1650.40	K0377	K0869	90	40	7,6
K1650.75	K0377	K0869	190	75	21,16
K1650.120	K0377	K0869	300	120	29.1

Таблица 1

### Стальные натяжные замки для комплектов цепных зажимов

Предварительное натяжение комплекта стяжных цепей создается натяжными замками. Натяжной замок устанавливается между звеньями цепи с помощью двух концевых элементов. Механизм натяжного замка приводится в действие поворотом винта с шестигранной головкой. Тем самым обеспечивается предварительное натяжение цепи и выбирается люфт — в зависимости от удлинения цепи.

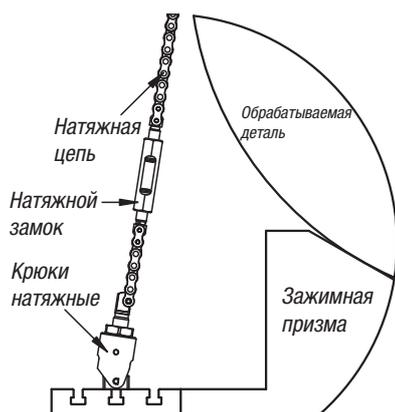
При длине цепи от трех метров рекомендуется использовать натяжные замки в любом случае.

#### Преимущества:

- Оптимальное предварительное натяжение
- Для длинных цепей натяжные замки действуют против направления растяжения цепи

Номер заказа	L [mm]	Зажимное усилие, макс. кН
K1656.15052	52	15
K1656.40066	66	40
K1656.75092	92	75
K1656.120092	92	120

Таблица 2



## Стальные роликовые цепи для комплектов цепных зажимов

Дополнительно к имеющимся в комплекте цепям KIPR предлагает и другие варианты длины цепи, подходящие для цепных зажимов K1650. С помощью других вариантов длины можно гибко реагировать на различные диаметры и формы заготовок.

### Преимущества:

- Длину цепи зажима можно гибко удлинить и адаптировать
- Незначительное растяжение цепи путем предварительного натяжения
- Стойкость по отношению к загрязнениям и температуре

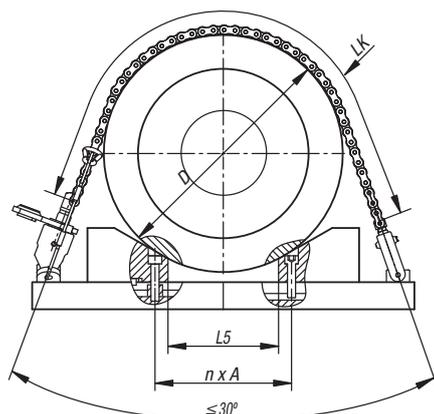
Номер заказа	L1 [mm]	Зажимное усилие, макс. кН
K1655.150125	111	15
K1655.150250	238	15
K1655.150500	492	15
K1655.151000	1000	15
K1655.400125	127	40
K1655.400250	229	40
K1655.400500	483	40
K1655.401000	991	40
K1655.751000	984	75
K1655.751500	1492	75
K1655.752000	2000	75
K1655.1201000	1028	120
K1655.1201500	1485	120
K1655.1202000	2019	120

Таблица 3

## Стальные призмы 120° для комплектов цепных зажимов

Свободный выбор расположения призм на столе станка позволяет оптимально использовать комплект стяжных цепей для зажима. Они закрепляются на столе станка гайками для Т-образных пазов DIN 508 K0377. Чтобы точно выставить призмы на столе станка, можно использовать дополнительно при необходимости пазовый сухарь.

В таблице 4 показано несколько возможностей, как можно смонтировать заготовки с определенным диаметром, и какая длина цепи потребуется.



Номер заказа	$n \times A$	$\emptyset D$ [mm]	Длина цепи LK [мм] (x) = количество звеньев	L5 [mm]
K1662.11847080	1 x 40 = 40	190 - 280	413 (26) - 635 (40)	2
	2 x 40 = 80	250 - 360	413 (26) - 635 (40)	42
	3 x 40 = 120	270 - 440	603 (38) - 1048 (66)	82
	4 x 40 = 160	300 - 520	635 (40) - 1238 (78)	122
	5 x 40 = 200	350 - 600	762 (48) - 1429 (90)	162
	6 x 40 = 240	430 - 680	953 (60) - 1619 (102)	202
	7 x 40 = 280	510 - 760	1143 (72) - 1810 (114)	242
	8 x 40 = 320	620 - 840	1397 (88) - 2000 (126)	282
	9 x 40 = 360	760 - 920	1778 (112) - 2191 (138)	322
	10 x 40 = 400	920 - 1000	2191 (138) - 2413 (152)	362
K1662.14847100	1 x 50 = 50	250 - 370	559 (22) - 864 (34)	2
	2 x 50 = 100	320 - 470	711 (28) - 1118 (44)	52
	3 x 50 = 150	320 - 570	711 (28) - 1372 (54)	102
	4 x 50 = 200	320 - 670	711 (28) - 1575 (62)	152
	5 x 50 = 250	430 - 770	965 (38) - 1829 (72)	202
	6 x 50 = 300	530 - 870	1168 (46) - 2083 (82)	252
	7 x 50 = 350	630 - 970	1422 (56) - 2337 (92)	302
	8 x 50 = 400	760 - 1070	1727 (68) - 2591 (102)	352
	9 x 50 = 450	960 - 1170	2235 (88) - 1794 (110)	402
	10 x 50 = 500	1160 - 1270	2743 (108) - 3048 (120)	452
K1662.36007825022	3 x 135 = 405	1200-1550	2889 (91) - 3842 (121)	315
	5 x 135 = 675	1550-2100	3683 (116) - 5175 (163)	585
	7 x 135 = 945	2100-2500	5017 (158) - 6096 (192)	855
K1662.36007825026	3 x 135 = 405	1200-1550	2324 (61) - 3848 (101)	315
	5 x 135 = 675	1550-2100	3657 (96) - 5143 (135)	585
	7 x 135 = 945	2100-2500	5029 (132) - 6096 (160)	855

Таблица 4