

**Описание****Материал:**

Стяжная гайка, алюминий.

Цанговый зажим, сталь.

Исполнение:

Стяжная гайка, твердое анодирование.

Указание:

В цанговый зажим вставляется контур зажимаемой заготовки.

При приработке контуров заготовки в цанговом зажиме требуется предварительный натяг 15°.

Благодаря выгравированному значению в градусах, даже без динамометрического ключа всегда можно обеспечить одинаковый момент затяжки для надежной фиксации заготовки.

Рабочий ход цангового зажима K2077.01910 составляет 0,025 мм в радиальном направлении на каждые 15° поворота. Рекомендуемый рабочий ход составляет 0,07 мм. Макс. допустимый рабочий ход составляет 0,38 мм.

Рабочий ход цангового зажима K2077.04950 составляет 0,05 мм в радиальном направлении на каждые 15° поворота. Рекомендуемый рабочий ход составляет 0,1 мм. Макс. допустимый рабочий ход составляет 0,64 мм.

Позиционирующий хомут обеспечивает точную посадку.

Погрешность позиционирования для заготовки: $\pm 0,02$ мм.

Приведение в действие:

Зажимная гайка затягивается с помощью крючкового ключа.

Технические данные:

См. «Область загрузок», техническое описание.

Объем поставки:

Форма В: цанговый зажим.

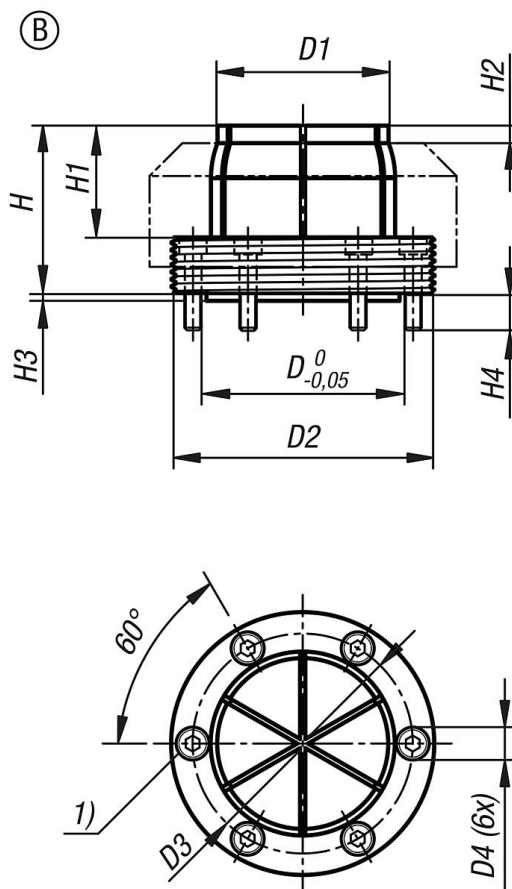
Включая винты с цилиндрической головкой для крепления цангового зажима. (метрические и дюймовые)

Указание на чертеже:

1) Винт с цилиндрической головкой

Зажим формованных деталей для наружного зажатия, форма В

Чертежи



Обзор изделий

Номер заказа	Обозначение	Форма	D	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	Диапазон зажима
K2077.01911	Цанговый Зажим	B	23,9	19,1	38,1	29	M3x16	35,6	22,9	4,6	2,5	6,8	2,5 - 15,9
K2077.04951	Цанговый Зажим	B	55,9	49,5	76,2	63,8	M5x22	48,3	32,4	5,1	2,5	11,1	5,1 - 45,7