



**ЦАНГОВЫЕ
ПАТРОНЫ**

**МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ
ЦАНГИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**



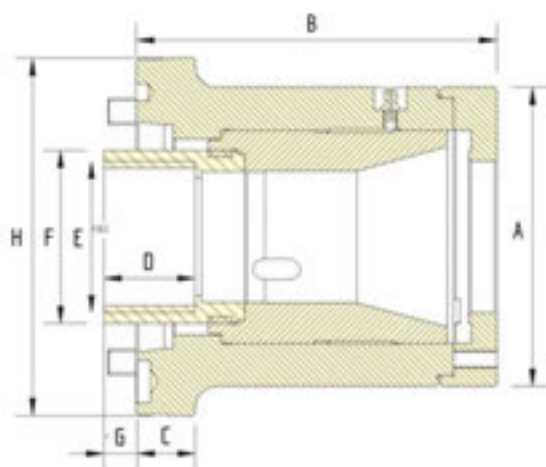
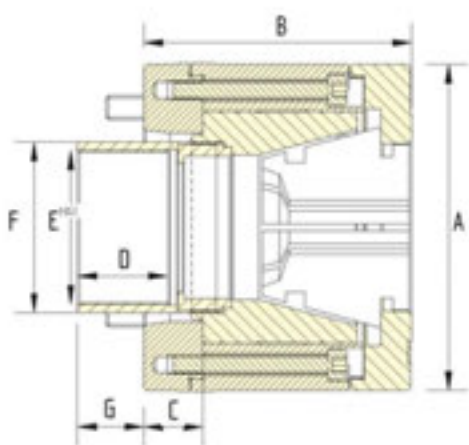
**ЦАНГОВЫЕ
ПАТРОНЫ**

УКОРОЧЕННЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

серия **CRS**



- Сверх компактное исполнение патрона для черновой обработки.
- Идеально подходит для работы с автоматическим податчиком прутка.
- Укороченная длина расширяет рабочую зону токарного станка.
- Гайка имеет стопорный винт.
- Используются цанги типа Varibore.
- Для CRS36 также подходят пружинные цанги 171E.
- Широкий диапазон закрепления для коротких деталей небольшого диаметра.



Характеристики		CRS 36	CRS 54A5	CRS54A6	CRS60A5	CRS 66	CRS 66A6-S	CRS 66A8
Диапазон закрепления	Макс. мм	35	54	54	60	66	66	66
	Мин. мм	4	3	3	4	4	4	4
Шаг цанги	мм	2	3	3	2	3	3	3
Ход втулки	мм	7	10	10	7	10	10	10
Макс. усилие передав. приводом	кН	18	30	30	30	38	38	38
Макс. зажимное усилие	кН	36	60	60	60	84	84	84
Макс. частота вращения	об/мин	7000	6300	6300	6300	4500	4500	4500
Вес нетто	кг	8	11	11	11	19	24	18
Соответств. цилиндр		S1036	S1552/75	S1552/75	S1552/75	S1875	S1875	S1875
Соответствующая цанга	черновая	D-671	D-120	D-120	D-677	D-285	D-285	D-285
	чистовая	D171E	-	-	-	-	-	-

Размеры	CRS 36	CRS 54A5	CRS54A6	CRS60A5	CRS 66	CRS 66A6-S	CRS 66A8
Крепление	115 x 5	A2-5	A2-6	A2-5	220 x 5	A2-6	A2-8
A	105	138	138	138	150	165	140
B	125	113	129	107.5	140	131	140
C	23	25	41	25	30	N/A	30
D	18	38	38	38	30	66	66
E Max	M50 x 1.5	M65 x 1.5	M65 x 1.5	M65 x 1.5	M80 x 2	M80 x 2	M80 x 2
F	58	72	72	72	90	90	90
G Max	-6	28	12	28	21	29.5	21
G Min	-14	18	2	21	11	19.5	11
H	135	138	166	139	230	166	210



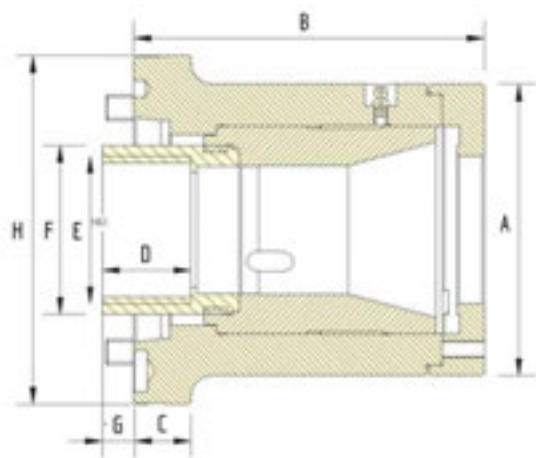
**ЦАНГОВЫЕ
ПАТРОНЫ**

УДЛИНЕННЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

серия **CRL**



- Неподвижная в осевом направлении цанга для любой чистовой обработки.
- Компактное исполнение - минимум выступов.
- Взаимозаменяемость на шпинделе с механизированными патронами Kitagawa серии B200.
- Высокая точность центрирования.
- Поставляется в комплекте с заготовкой для присоединения тяги привода.
- Все детали изготовлены из высоколегированной стали. Прецизионное исполнение.



Характеристики		CRL42	CRL42A5	CRL42A6	CRL54A6	CRL60	CRL60A6	CRL60A8
Диапазон закрепления	Макс. мм	42	42	42	54	60	60	60
	Мин. мм	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6
Шаг цанги	мм	3	3	3	3	3	3	3
Ход втулки	мм	7	7	7	10	7	7	7
Макс. усилие передав. приводом	кН	25	25	25	30	30	30	30
Макс. зажимное усилие	кН	55	55	55	60	60	60	60
Макс. частота вращения	об/мин	7100	7100	7100	6300	6300	6300	6300
Вес нетто	кг	10	9.5	10.7	15	15.2	15	18.5
Соответств. цилиндр		S1246	S1246	S1246	S1552/75	S1552/75	S1552/75	S1552/75
Соответствующая цанга	черновая	D-673 DIN6343	D-673 DIN6343	D-673 DIN6343	D-120	D-677 DIN6343	D-677 DIN6343	D-677 DIN6343
	чистовая	173E 4728	173E 4728	173E 4728	D-853	D185 4291	D185 4291	D185 4291

Размеры	CRL42	CRL42A5	CRL42A6	CRL54A6	CRL60	CRL60A6	CRL60A8
Крепление	140 x 5	A2-5	A2-6	A2-6	170 x 5	A2-6	A2-8
A	110	110	110	138	138	138	138
B	133	143	145	160	148	160	156
C	20	20	33	27	24	27	36
D	30	30	30	25	30	30	30
E	M55 x 1.5	M55 x 1.5	M55 x 1.5	M70 x 1.5	M70 x 1.5	M70 x 1.5	M70 x 1.5
F	62	62	62	80	80	80	80
G Max	11	1	-1	-2	10	-2	2
G Min	4	-6	-8	-9	3	-9	-5
H	160	135	165	165	190	165	210



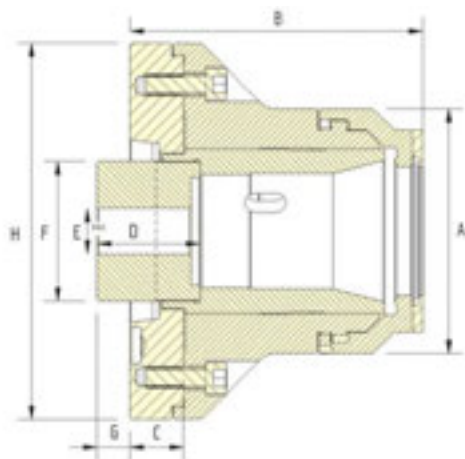
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

БЫСТРОСМЕННЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

серия **QCRL**



- Патрон подходит для черновой и чистовой обработки.
- Идеально подходит для работы с автоматическим податчиком прутка.
- Фиксированная длина цанги, отсутствие смещения.
- Быстросменный колпачок с защитной блокировкой.
- Используются различные типы цанг.
- Высокая точность при обработке.



Характеристики		QCRL 42(I)	QCRL 42	QCRL 54	QCRL 60
		Дюйм	Din	Дюйм	Din
Диапазон закрепления	Макс. мм	42	42	54	60
	Мин. мм	1.6	4	1.6	4
Шаг цанги	мм	3	2	3	2
Ход втулки	мм	7	7	7	7
Макс. усилие передав. приводом	кН	25	25	30	30
Макс. зажимное усилие	кН	55	55	60	60
Макс. частота вращения	об/мин	7100	7100	6300	6300
Вес нетто	кг	13.5	13.5	29	29
Соответств. цилиндр		S1246	S1246	S1552/75	S1552/75
Соответствующая цанга	черновая	D-850	D-673	D-120	D-677
	чистовая	D-286	D173E	D-853	D185E

Размеры	QCRL 42(I)/QCRL 42			QCRL 54				QCRL 60			
	140 x 6	A5	A6	170 x 6	A5	A6	A8	170	A5	A6	A8
Крепление											
A	113			143				143			
B	149	143	143	181	190	175	175	177	186	171	171
C	31.5	25	25	36.5	45	36.5	36.5	36.5	46.5	36.5	36.5
D	60			60				60			
E Max	M58 x 1,5			M75 x 1,5				M75 x 1,5			
F	65			82				82			
G Max	17	23	23	15	25	21	21	14	5	21	21
G Min	10	16	16	5	15	11	11	7	-2	14	14
H	165	165	165	220	220	220	220	220	220	220	220

Цанговые патроны серий QCRL54 и 60 могут поставляться с дополнительными переходными 42 мм втулками и колпачками для дюймовых и метрических цанг. Более подробные сведения и номера деталей см. в разделе „Принадлежности“.



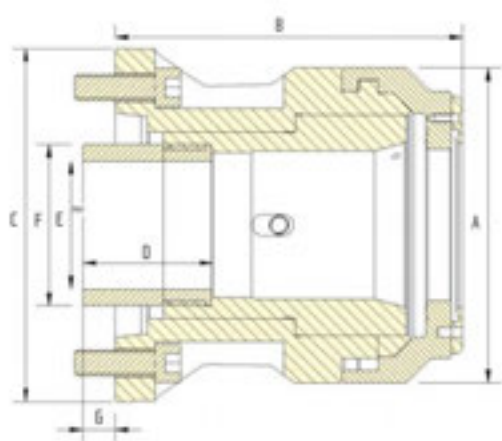
**ЦАНГОВЫЕ
ПАТРОНЫ**

БЫСТРОСМЕННЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

серия **QCRL/S 66/80**



- Патрон подходит для черновой и чистовой обработки.
- Идеально подходит для работы с автоматическим податчиком прутка.
- Фиксированная длина цанги, отсутствие смещения.
- Быстросменный колпачок с защитной блокировкой.
- Используются различные типы цанг.
- Высокая точность при обработке.



Характеристики		QCRS 66	QCRS 80	QCRL 80
		Дюйм	Дюйм	Din
Диапазон закрепления	Макс. мм	66	80	80
	Мин. мм	3	12	12
Шаг цанги	мм	3	3	3
Ход втулки	мм	10	11	11
Макс. усилие передав. приводом	кН	38	45	45
Макс. зажимное усилие	кН	84	78	78
Макс. частота вращения	об/мин	4500	4500	4500
Вес нетто	кг	24	29	37
Соответств. цилиндр		S1875	S2091	S2091
Соответствующая цанга	черновая	D-285	D-175	D-660
	чистовая	-	-	D-193 E

Размеры	QCRS 66		QCRS 80	QCRL 80
Крепление	220 x 6	A8	A8	A8
A	162		196	196
B	158	151	171	217
C	230	220	220	220
D	80		80	80
E Max	M90 x 2		M90 x 2	M90 x 2
F	100		100	100
G Max	19	25	20	40
G Min	9	15	8	28



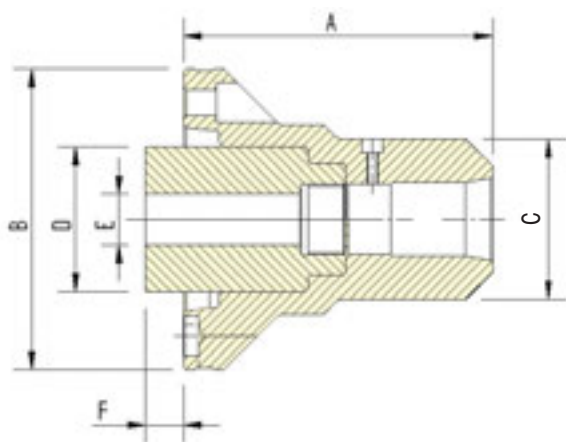
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ С ВЯГИВАЮЩИМ ЭФФЕКТОМ

серия DEL



- Конструкция с стягивающим эффектом для черновой обработки.
- Используются цанги 5С, 3J, 16С, S20, S26, и S30
- Предусмотрены выталкиватели детали.
- Ключ для цанги поставляется в комплекте с патроном.
- Высокая точность при обработке.



Характеристики		DEL 5C	DEL 16C
Диапазон закрепления	мм	0.5 - 27	0.5 - 42
Степень стягивания		1:3	1:3
Макс. усилие передав. приводом	кН	20	24
Макс. частота вращения	об/мин	6000	6000
Вес нетто	кг	7, 11	6, 8
Соответствующая цанга		5C	16C

Размеры	DEL 5C		DEL 16C	
	A5	A6	A5	A6
Крепление				
A	138	148	152	160
B	135	165	135	165
C	72	72	85	85
D	65	83	65	83
E Max	M58 x 1.5	M75 x 2	M58 x 1.5	M75 x 2
F Min	17	17	17	9



ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

ЦАНГИ

Цанги для черновой обработки



Диапазон закрепления цанг для дюймового исполнения - 1/8 дюйма.

Диапазон закрепления цанг для метрического исполнения - 2 мм.

Позволяют закреплять заготовки по "черновым" базам и производить тяжелую механическую обработку на мощных обрабатывающих центрах.

Базовые поверхности цанг, для закрепления прутков круглого сечения диаметром свыше 8 мм, имеют рифления нанесенные по спирали.

Базовые поверхности цанг для закрепления прутков квадратного и шестигранного сечения - гладкие.



Цанговый патрон	Цанга	Диапазон закрепления, мм			Размеры, мм		
		Круг	Шестигранник	Квадрат	Длина	Диаметр	Конус
CRS36	D-671 DIN	4-34	4-28	4-24	38	56,5	14.75°
QCRL42I	D-850	1.6-44.5	1.6-38.1	1.6-31.8	51.8	70.1	15°
QCRL42	D-673 DIN	4-42	4-36	4-30	39	61.5	14.75°
CRS54, QCRL54	D-120	1.6-53.9	3.2-50.8	3.2-41.3	62.7	88	15°
QCRL60	D-677 DIN	4-60	4-52	4-42	45	85.5	14.75°
CRS66, QCRL66	D-285	3.2-66.6	3.2-57.1	3.2-44.4	73.2	99.3	15°
QCRS80	D-175	12.7-80	12.7-66.7	12.7-54	80	120	15°
QCRL80	D-660	12-80	12-68	12-56	48	108.5	14.75°

Пружинные цанги для чистовой обработки



Пружинные цанги используются преимущественно для чистовой обработки, при которой крайне нежелательно оставлять следы на деталях, а также при необходимости закрепить небольшую часть детали.

Диаметр отверстия цанги необходимо подбирать равным диаметру заготовки.

При необходимости, данные цанги можно использовать для черновой обработки.



Цанговый патрон	Цанга	Диапазон закрепления, мм			Размеры, мм		
		Круг	Шестигранник	Квадрат	Длина	Диаметр	Конус
CRS36	D171E	36	30	26	94	55.3	14.75°
QCRL42I	D-286	38.5	33	29	95.25	68.25	15°
QCRL42	D173E	42	38	30	94	60	14.75°
QCRL54	D-853	51	44	36	125.4	88.1	15°
QCRL60	D185E	60	52	42	110	84	14.75°
QCRL80	D-193E	80	69	56	130	170	15°

Цанги типа 5C; 16C



Цанги имеют исполнение под заготовки круглого, квадратного и шестигранного сечения.

Закрепление заготовки обеспечивается передней частью цанги.

Диаметр отверстия цанги необходимо подбирать равным диаметру заготовки.

При необходимости, данные цанги можно использовать для черновой обработки.



Цанговый патрон	Внутреннее отверстие, мм	Диапазон закрепления, мм			Размеры, мм		
		Круг	Шестигранник	Квадрат	Длина	Диаметр	Конус
5C	1 -27.0mm	27	22.3	19	83.4	37.3	10°
16C	1.5 - 42.5mm	42	34.9	30.2	110.5	57.5	10°



ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

Принадлежности к цанговым патронам

Переходная втулка и гайка



- RSC60-42:
подходит для метрических цанг 173E и M 673.
- RSC54-42:
подходит для дюймовых цанг D 850 и D 268.
- Особо точное исполнение.
- Позволяют использовать цанги различного диапазона.

Переходные фланцы для крепления к шпинделю



Переходники для присоединения тяги привода



Пневматический и пружинный выбрасыватель



- Устанавливается либо в корпус патрона либо на шток гидравлического цилиндра.
- Большой ход и диапазон длин
- Особо точное исполнение.

Уплотнение для прутковых заготовок



- Подходит для типоразмера (исполнения) QCRL.
- Предохраняет цангу и патрон от попадания охлаждающей жидкости и стружки.
- Внутренний диаметр уплотнения должен быть приблизительно на 3 мм меньше чем диаметр прутковой заготовки.
- С каждым патроном поставляется уплотнение для дальнейшей подгонки по размеру.

Для корректного заказа переходной планшайбы необходимо предоставить следующие данные:

Изготовитель станка		Изготовитель патрона		Изготовитель цилиндра	
Модель		Модель		Модель	
Год выпуска		Серийный номер		Серийный номер	

Пожалуйста, отсылайте информацию специалистам ЗАО «СТ Групп»

Рис. 1

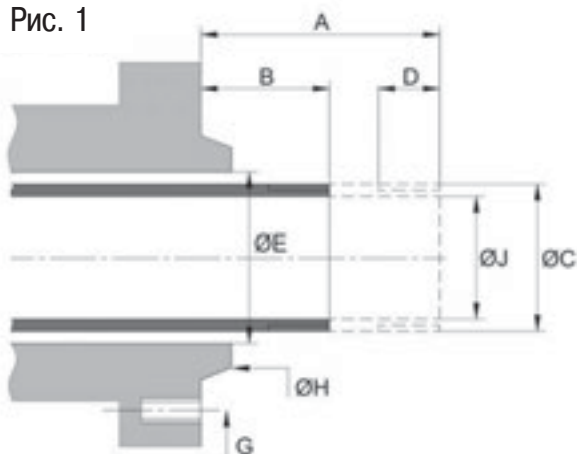


Рис. 2

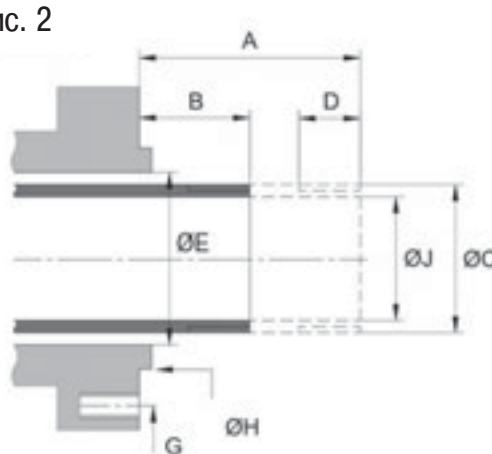


Рис. 3

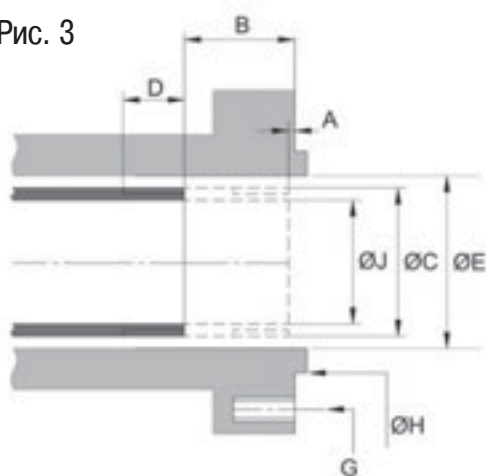
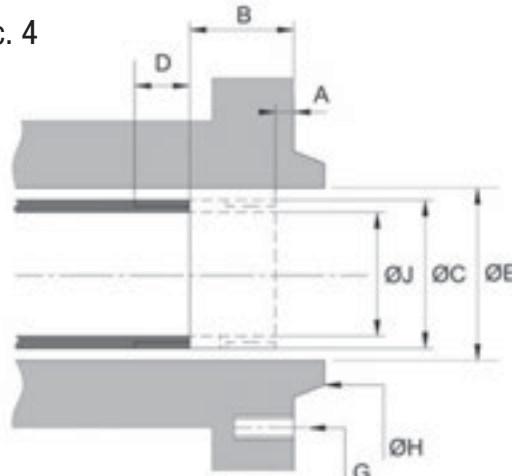


Рис. 4



A) Максимальный вылет
(от торца шпинделя)

B) Минимальный вылет
(от торца шпинделя)

C) Диаметр резьбы
(тип резьбы, шаг, правая/левая,
наружная/внутренняя)

D) Длина резьбы

E) Диаметр отверстия в шпинделе

F) Крепежные отверстия:
Резьба = _____
Диаметр центров = _____
Количество = _____
Интервал (град.) = _____

G) Посадка на конус - укажите тип

H) Посадка на цилиндрический поясик -
укажите диаметр

I) Внутренний диаметр тяги