

Зажимные приспособления | Стандартизированные изделия | Промышленная фурнитура



HEINRICH KIPP WERK



ЦЕПНОЙ ЗАЖИМ



+7 495 663-7341
+49 7454 793-7949



+49 7454 793-7983



info@kipp.ru



www.kipp.ru

ОБЗОР

Техническое указание для цепного зажима 4

ПРОДУКТЫ

Комплекты цепных зажимов из стали 8

Стальные роликовые цепи для комплектов
цепных зажимов 10

Стальные натяжные замки для комплектов
цепных зажимов 11

Стальные призмы для комплектов
цепных зажимов 11



Reg. Nr. 002081 QM



ВРЕМЯ РАБОТЫ СЕРВИСА

ПОНЕДЕЛЬНИК — ЧЕТВЕРГ 07:00–17:30

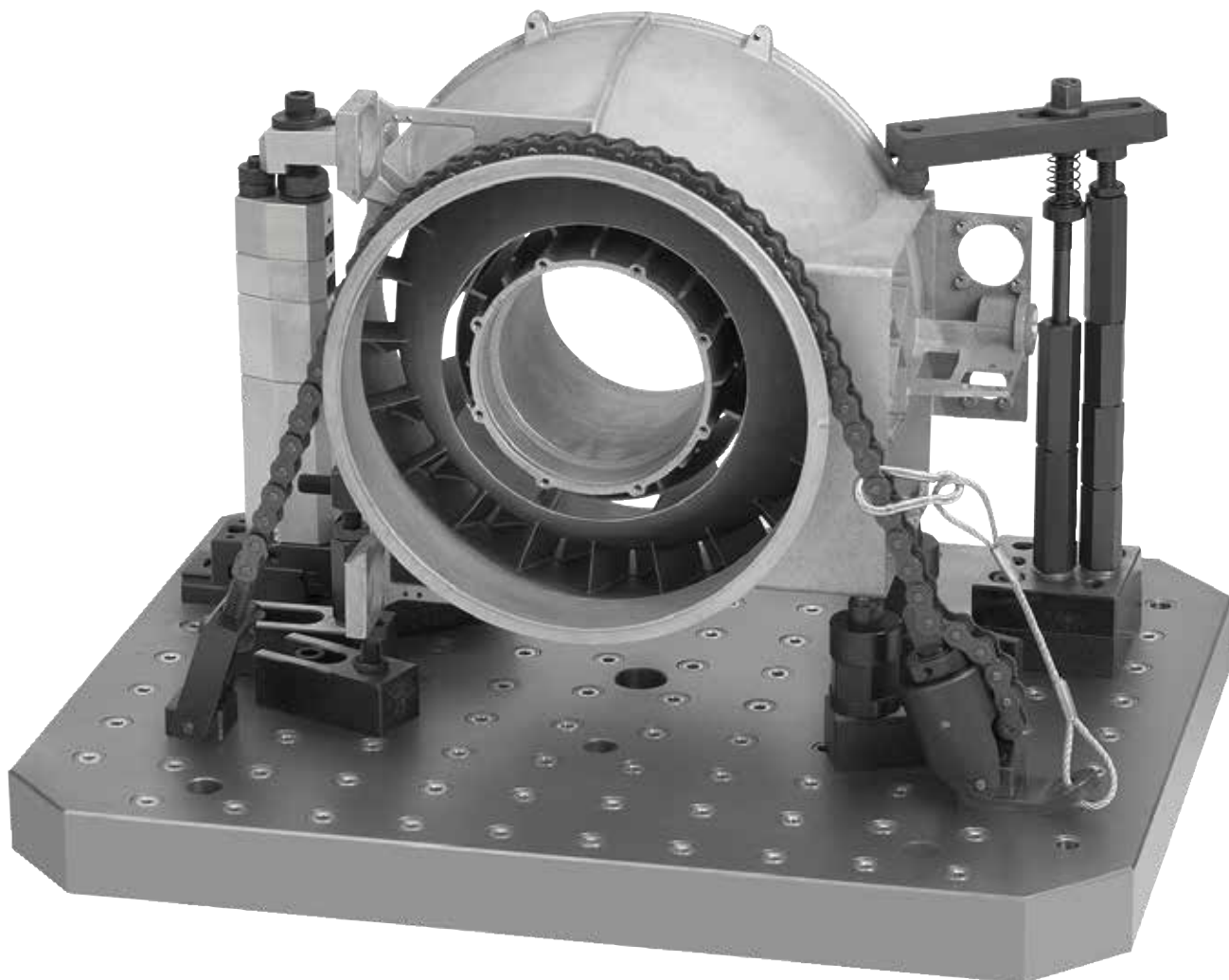
ПЯТНИЦА 07:00–15:30

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 цепных зажимов K1650.15

Натяжные крюки и упоры можно закрепить следующими гайками для Т-образных пазов DIN 508 (K0377) и с болтами с цилиндрической головкой с внутренним шестигранником DIN 912/ DIN EN ISO 4762 (K0869) на столе станка или на зажимной плите (см. таблицу 1).

2. Комплект цепных зажимов K1650.40

Натяжные крюки и упоры можно закрепить следующими гайками для Т-образных пазов DIN 508 (K0377) и с болтами с цилиндрической головкой с внутренним шестигранником DIN 912/ DIN EN ISO 4762 (K0869) на столе станка или на зажимной плите (см. таблицу 1).

3. Поворачивать гайки с накаткой на упоре до тех пор, пока стержень растяжения не будет выступать полностью (**Abb. 1**).

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 (**Abb. 2**).

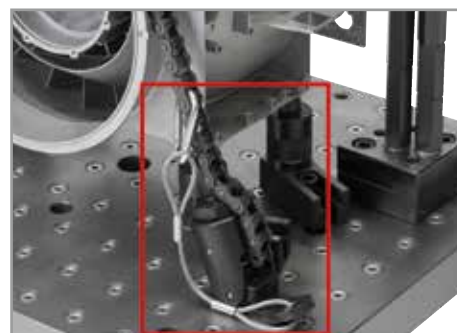
6. Предварительное натяжение выполняется с помощью гайки с накаткой на упоре, гайку с накаткой необходимо поворачивать до тех пор, пока цепь не будет легко прижиматься к заготовке.

7. Собственно процесс зажима выполняется путем затягивания зажимной гайки на натяжном крюке.

Abb. 1

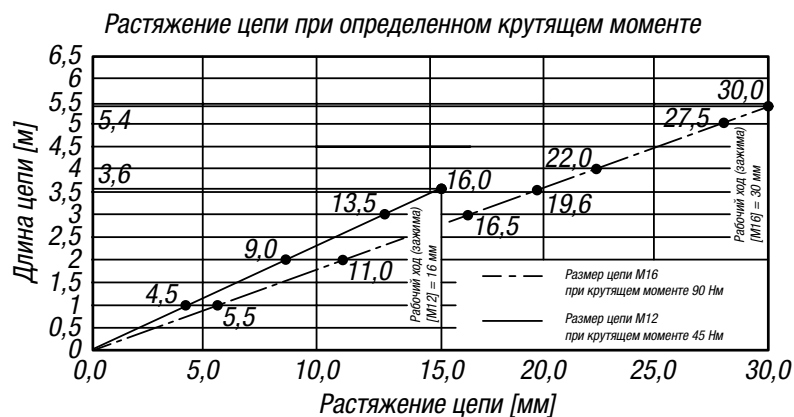


Abb. 2



Номер заказа	Паз	Болт	Макс. крутящий момент в Нм	Зажимное усилие, макс. кН	Вес в г
K1650.15	K0377	K0869	45	15	2628
K1650.40	K0377	K0869	90	40	7640

Таблица 1



Стальные натяжные замки для комплектов цепных зажимов

С помощью натяжных замков комплект цепных зажимов предварительно натягивается. Натяжной замок устанавливается с помощью двух замыкающих звеньев замка между цепями. Натяжной замок задействуется путем проворачивания болта с шестигранной головкой. Цепь предварительно натягивается, а зазор уменьшается — в зависимости от удлинения цепи.

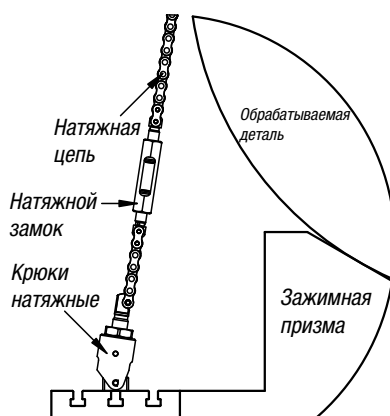
При длине от трех метров рекомендуется применение натяжных замков в любом случае.

Преимущества:

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

Номер заказа	L	Зажимное усилие, макс. кН
K1656.15052	52	15
K1656.40066	66	40

Таблица 2



Стальные роликовые цепи для комплектов цепных зажимов

KIPR предлагает дополнительно для имеющихся цепей в комплекте и другие варианты длины цепи в соответствии с комплектами цепных зажимов K1650.15 и K1650.40. 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

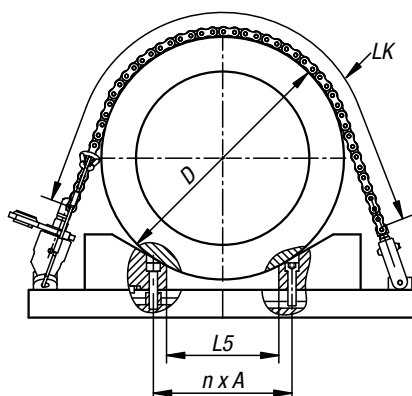
Номер заказа	L	Зажимное усилие, макс. кН
K1655.150125	126	15
K1655.150250	253	15
K1655.150500	507	15
K1655.151000	1015	15
K1655.400125	148	40
K1655.400250	250	40
K1655.400500	504	40
K1655.401000	1012	40

Таблица 3

Стальные призмы 120° для комплектов цепных зажимов

Комплект цепных зажимов можно использовать для зажима оптимальным образом путем произвольного позиционирования призм на столе станка. С помощью гаек для Т-образных пазов DIN 508 K0377 они закрепляются на столе станка. При необходимости призмы могут быть выровнены дополнительно с помощью пазового сухаря точно на столе станка.

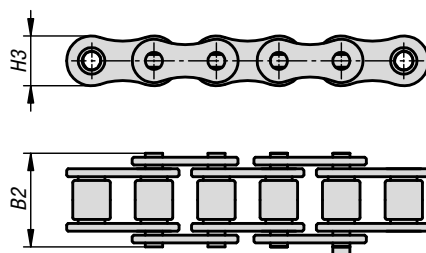
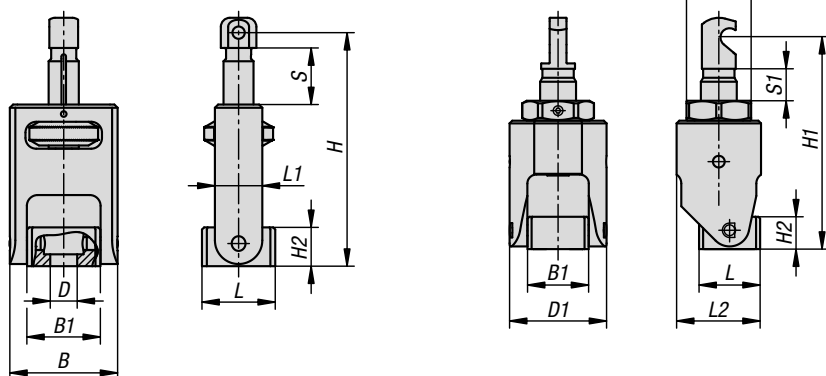
В таблице 4 показано несколько возможностей, как можно смонтировать заготовки с определенным диаметром, и какая длина цепи потребуется.



Номер заказа	$n \times A$	$\varnothing D$ [мм]	Длина цепи LK [мм] (x) = количество звеньев	L5
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

Таблица 4

Комплекты цепных зажимов из стали

**Материал:**

Натяжные крюки из стали.
Стальные упоры.
Роликовые цепи из стали.

Исполнение:

Улучшенная сталь.

Образец заказа:

K1650.15

Примечание:

Цепные зажимы используются в основном в машиностроении и в приборостроении. С помощью цепных зажимов можно просто, быстро, надежно и эффективно зажать круглые, бесформенные, крупные и негабаритные заготовки.

Предназначено для цилиндрических заготовок, корпуса клапана, поршня и т. д.

Путем установки пластмассовых элементов можно уменьшить нагрузку на заготовку.

Применение:

На упоре можно предварительно настроить длину цепи и зажимное усилие с помощью гайки с накаткой. Необходимый крутящий момент настраивается на натяжном крюке.

Объем поставки:

Комплект цепных зажимов K1650.15:

- Натяжной крюк.
- Упор.
- 4 роликовые цепи (2 x 492 мм, 1 x 238 мм, 1 x 15,9 мм).
- 4 замыкающих звена цепи с шплинтами для соединения.
- 6 пластмассовых элемента для фиксации.
- Комплект для фиксации натяжных цепей.

Комплект цепных зажимов K1650.40:

- Натяжной крюк.
- Упор.
- 4 роликовые цепи (1 x 991 мм, 1 x 483 мм, 1 x 229 мм, 1 x 25,4 мм).
- 4 замыкающих звена цепи с шплинтами для соединения.
- 6 пластмассовых элемента для фиксации.
- Комплект для фиксации натяжных цепей.

Принадлежности:

Стальные роликовые цепи для комплектов цепных зажимов K1655.

Стальные защелки для комплектов цепных зажимов K1656.

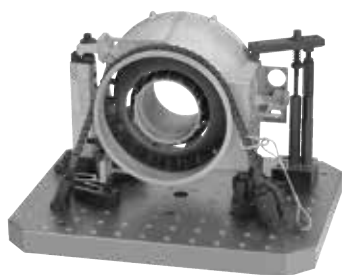
Стальные призмы для комплектов цепных зажимов K1662.

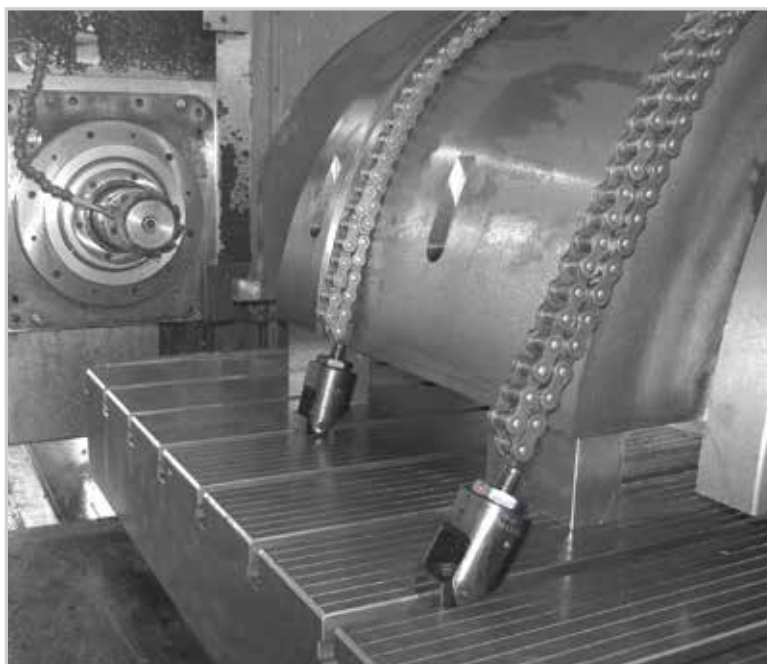
Гайки для Т-образных пазов DIN 508 расширены, K0377.

Болты с цилиндрической головкой с внутренним шестигранником DIN EN ISO 4762, K0869.

Обратите внимание:

- Угол раскрытия цепи не должен превышать 30°.
- Максимально допустимые моменты затяжки.



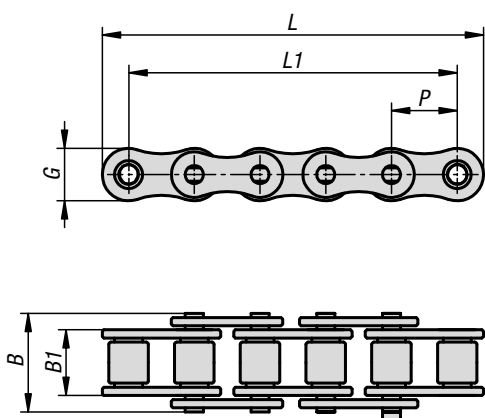


KIPR Комплекты цепных зажимов из стали

Номер заказа	B	B1	B2	D	D1	H макс.	H мин.	H1 макс.	H1 мин.	H2	H3	Ход S	L	L1	L2	S1	SW	макс. крутящий момент, Нм	Зажимное усилие макс.,кН
K1650.15	50	34	20	M12	54	108	83	118	100	18	15	25	34	21	46,5	18	36	45	15
K1650.40	64	44	33	M16	70	146	110	153	122	25	21	36	37	29	61,5	31	46	90	40

Стальные роликовые цепи для

комплектов цепных зажимов



Материал:

Сталь.

Образец заказа:

K1655.150250

Примечание:

Роликовые цепи для комплектов цепных зажимов можно применять для комплектов цепных зажимов (K1650) для зажима круглых, бесформенных и крупных заготовок. Роликовые цепи можно укоротить и произвольно добавить другие роликовые цепи.

Объем поставки:

1 x роликовая цепь.

Принадлежности:

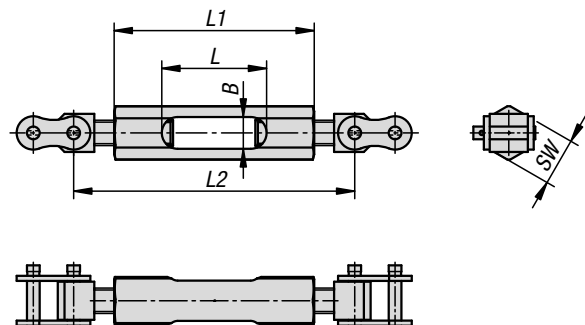
Стальные натяжные замки для комплектов цепных зажимов, K1656.

KIPR Стальные роликовые цепи для комплектов цепных зажимов

Номер заказа	B	B1	G	L	L1	P	Зажимное усилие макс.,кН
K1655.150125	20	13	15	126	111	15,875	15
K1655.150250	20	13	15	253	238	15,875	15
K1655.150500	20	13	15	507	492	15,875	15
K1655.151000	20	13	15	1015	1000	15,875	15
K1655.400125	33	25	21	148	127	25,4	40
K1655.400250	33	25	21	250	229	25,4	40
K1655.400500	33	25	21	504	483	25,4	40
K1655.401000	33	25	21	1012	991	25,4	40

Стальные натяжные замки для

комплектов цепных зажимов



Материал:
Сталь.

Образец заказа:
K1656.15052

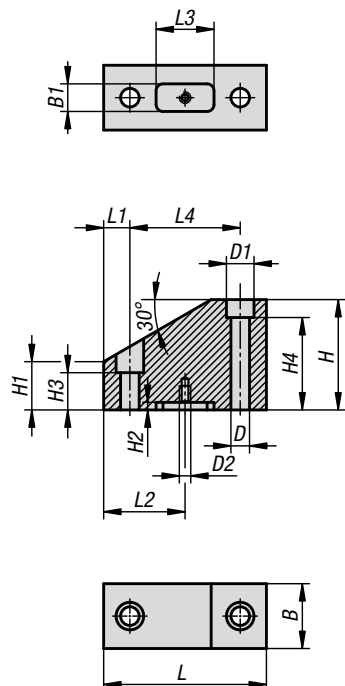
Примечание:
Стальные натяжные замки для комплектов цепных зажимов монтируются между цепями. С помощью натяжных замков цепь предварительно натягивается, и увеличивающийся зазор на длинных цепях устраняется.

Принадлежности:
Стальные роликовые цепи для комплектов цепных зажимов, K1655.

KIPR Стальные натяжные замки для комплектов цепных зажимов

Номер заказа	B	L	L1	L2	SW	Зажимное усилие макс.,кН
K1656.15052	14	52	97	111-147	24	15
K1656.40066	20	66	126	151-203	30	40

Стальные призмы для комплектов цепных зажимов



Материал:
Углеродистая сталь.

Исполнение:
Выполнено воронение.

Образец заказа:
K1662.11847080

Примечание:
Призмы для комплектов цепных зажимов предназначены для гибкой установки заготовки. Призмы можно закрепить с помощью пазовых сухарей на столе станка.

Принадлежности:
Гайки для Т-образных пазов DIN 508 расширены, K0377.

KIPR Стальные призмы для комплектов цепных зажимов

Номер заказа	B	B1	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	L3	L4
K1662.11847080	47	20	13,5	20	M6	80	35	5,5	27	67	118	19	59	42	80
K1662.14847100	47	20	17,5	26	M6	100	44	5,5	33	33	148	24	74	44	100

HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

Heubergstraße 2

72172 Sulz am Neckar

GERMANY

Tel. +7 495 663 7341

+49 7454 793 7949

info@kipp.ru

www.kipp.ru



WE01RU/PR2.104