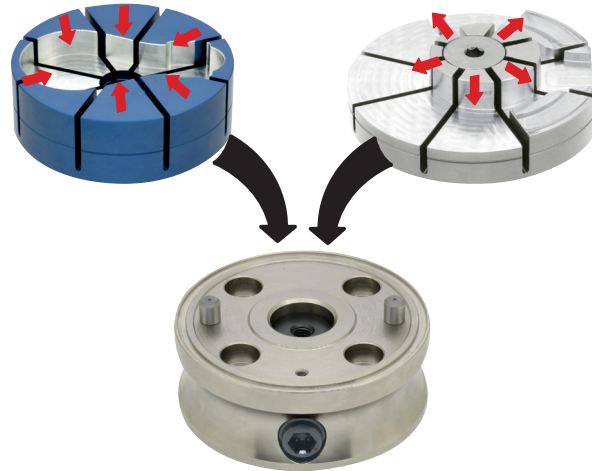
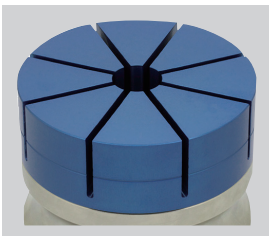


für Außenspannung

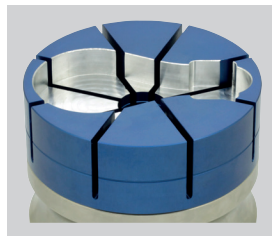
für Innenspannung



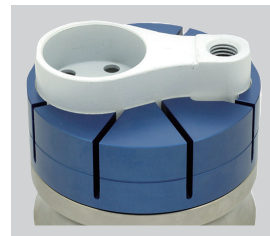
für Außenspannung



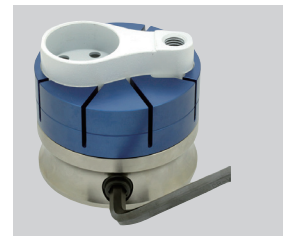
1. Spannzange vorbereiten



2. Spannzange bearbeiten

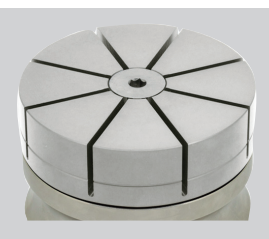


3. Werkstück einsetzen

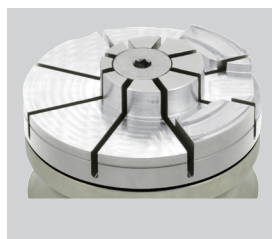


4. Spannzylinder anziehen

für Innenspannung



1. Spannzange vorbereiten



2. Spannzange bearbeiten

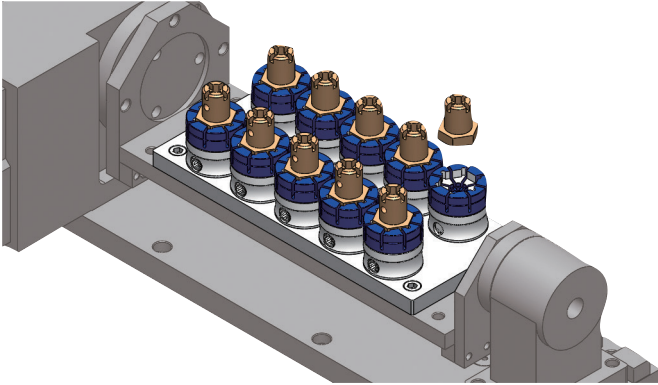


3. Werkstück einsetzen



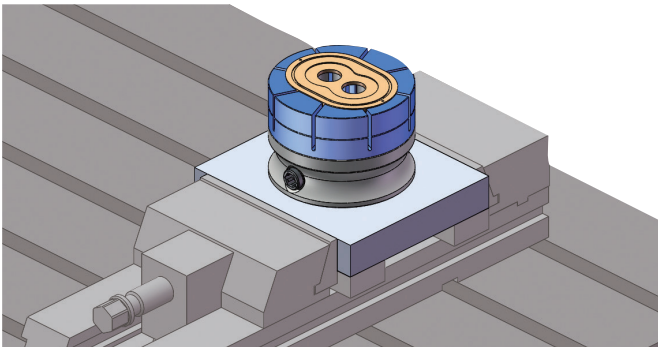
4. Spannzylinder anziehen

Spannen in Serie



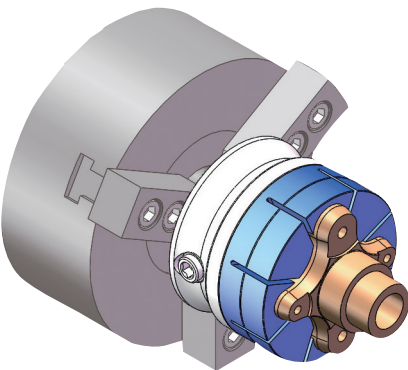
Kleine Außendurchmesser ermöglichen das mehrfache Spannen innerhalb eines begrenzten Raumes.

Vorrichtung für Einzelteile



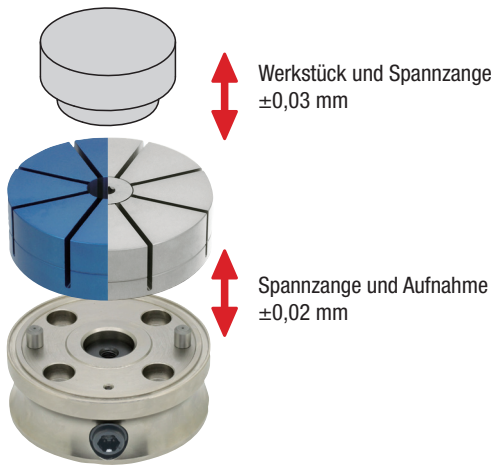
In einem Schraubstock spannen, durch das aufmontieren auf einer Platte.

Vorrichtung für Drehmaschine

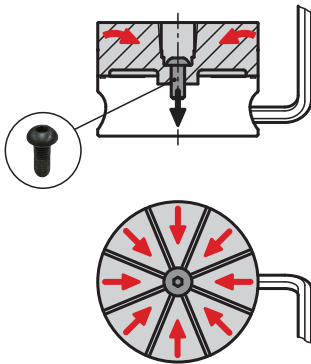


Für komplexe Formen, welche unmöglich für das 3-Backen Futter sind.

Technischer Hinweis für Spannzangen

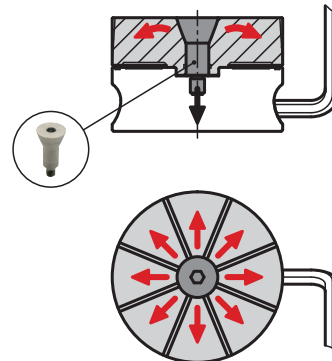


Kraftwirkung:



Spannzangenhub:
0,3 mm im Durchmesser

Bei dem Anziehen des Spannzylinders, wird die Spannzange nach unten gezogen (Niederzug). Gleichzeitig neigen sie die 8 Spannzangensegmente in die Mitte und das Werkstück wird gespannt.



Spannzangenhub:
0,3 mm im Durchmesser

Bei dem Anziehen des Spannzylinders, wird der Zugkonus nach unten gezogen (Niederzug). Gleichzeitig neigen sich die 8 Spannzangensegmente, von der Mitte aus, nach außen und das Werkstück wird gespannt.