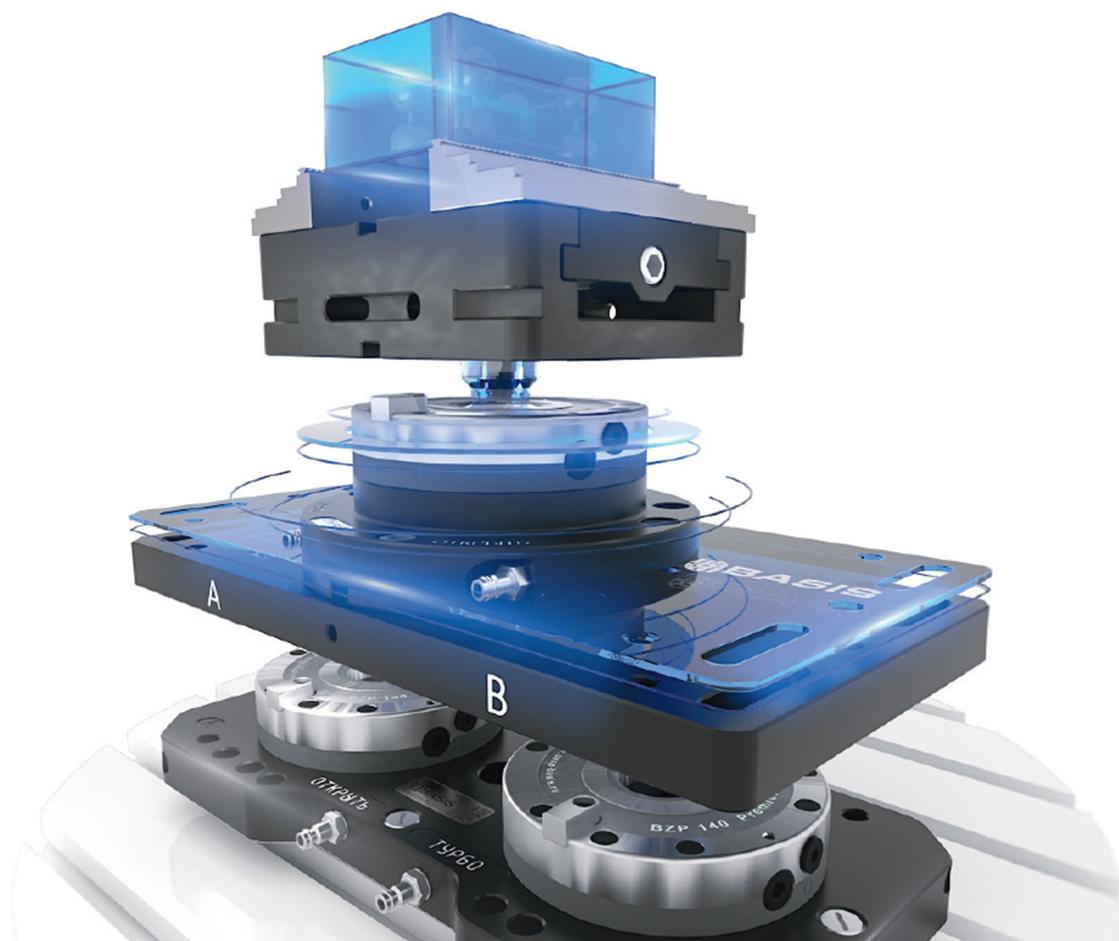




Многофункциональная
оснастка



Система
нулевого
базирования

BASIS
ZERO
POINT

2022

ABEA[®]
ТЕХНОЛОДЖИ



Многофункциональная
оснастка

Многофункциональная оснастка Basis

1. СИСТЕМА НУЛЕВОГО БАЗИРОВАНИЯ BASIS ZERO POINT.....	стр. 4
1.1 СИСТЕМА НУЛЕВОГО БАЗИРОВАНИЯ	стр. 8
1.2 УСТАНОВОЧНЫЕ ПАЛЬЦЫ	стр. 13
1.3 BASIS ZERO POINT 140	стр. 17
1.4 BASIS ZERO POINT 140 ДЛЯ 5-ТИ ОСЕВЫХ СТАНКОВ	стр. 26
1.5 СТАЛЬНЫЕ ПАЛЛЕТЫ	стр. 28
<hr/>	
2. СИСТЕМА ЗАКРЕПЛЕНИЯ GRIFFON.....	стр. 32
2.1 СИСТЕМА ЗАКРЕПЛЕНИЯ GRIFFON	стр. 34
2.2 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	стр. 44
<hr/>	
3. ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ER ДЛЯ BASIS ZERO POINT 140 PREMIUM	стр. 46
<hr/>	
4. ПАТРОН WELDON ДЛЯ BASIS ZERO POINT 140 PREMIUM.....	стр. 48
<hr/>	
5. ТРЁХКУЛОЧКОВЫЙ ПАТРОН С ИНТЕРФЕЙСОМ ПОД BASIS ZERO POINT.....	стр. 50
<hr/>	
6. МОНТАЖНАЯ ОПОРА BASIS ZERO POINT.....	стр. 54
<hr/>	
7. ЗАЖИМЫ СОМПАКТ.....	стр. 56

Многофункциональная оснастка Basis

8. CLAMPTOR	стр. 58
8.1 КОРПУС ЦАНГОВОГО ПАТРОНА	стр. 62
8.2 ЦАНГА ЗАЖИМНАЯ	стр. 64
8.3 ЦАНГА РАЗЖИМНАЯ	стр. 66
8.4 ВИНТ КОНИЧЕСКИЙ	стр. 66
8.5 ПЕРЕХОДНЫЕ ФЛАНЦЫ	стр. 68

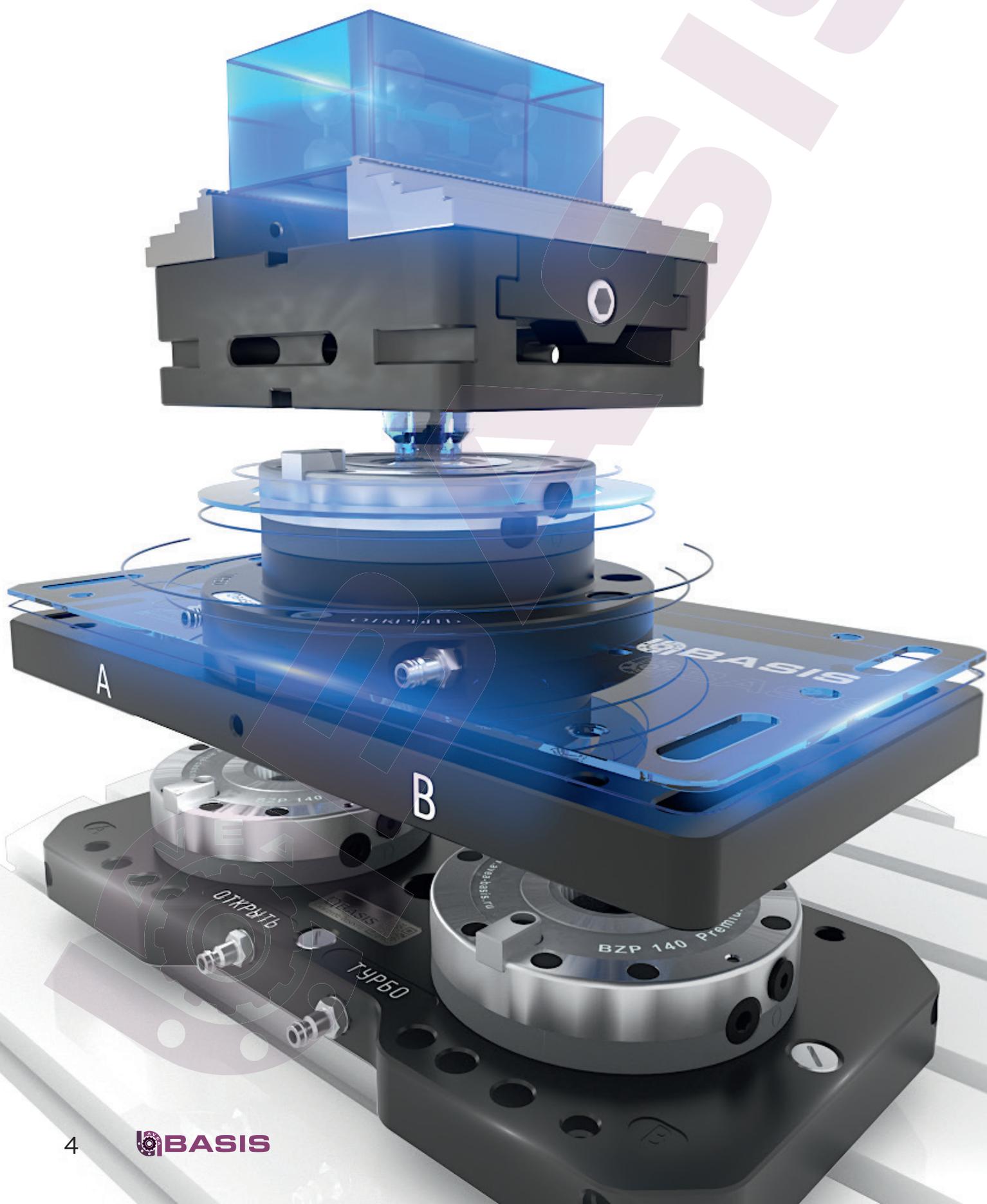
9. ТИСКИ MINI	стр. 72
---------------------	---------

10. ТИСКИ VICTORY	стр. 74
10.1 ТИСКИ СЕРИИ VM И КОМПЛЕКТЫ ГУБОК	стр. 78
10.2 ТИСКИ СЕРИИ VS И КОМПЛЕКТЫ ГУБОК	стр. 80
10.3 ТИСКИ СЕРИИ VD И КОМПЛЕКТЫ ГУБОК	стр. 82
10.4 ЗАЖИМЫ	стр. 84
10.5 ТИСКИ СЕРИИ XL И XXL	стр. 88
10.6 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	стр. 90

11. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	стр. 94
-------------------------	---------

12. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ ИНСТРУМЕНТА	стр. 96
---	---------

Система нулевого базирования Basis Zero Point



Система нулевого базирования Basis Zero Point



СИСТЕМА НУЛЕВОГО БАЗИРОВАНИЯ стр. 8



УСТАНОВОЧНЫЕ ПАЛЬЦЫ стр. 13



BASIS ZERO POINT 140 стр. 17



BASIS ZERO POINT 140 ДЛЯ 5-ТИ ОСЕВЫХ СТАНКОВ. стр. 26



СТАЛЬНЫЕ ПАЛЛЕТЫ стр. 28



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ стр. 30

Система нулевого базирования Basis Zero Point

Что такое Basis Zero Point?

Basis Zero Point (BZP) - это система нулевого базирования, которая является быстродействующим соединением между станком с зажимным приспособлением или заготовкой. Система производит точное базирование и надежное закрепление оснастки.

Как это работает?

Сжатый воздух давлением 6 бар сжимает пружины в корпусе каждого модуля BZP и открывает систему для установки объекта. Приспособление или заготовка, оснащенные необходимым количеством установочных пальцев позиционируется в системе BZP. Зажатие производится автоматически после прекращения подачи давления с помощью металлических пружин внутри корпуса. Для сохранения закрытого состояния подвод сжатого воздуха не требуется.

BZP обеспечивает базирование с повторяемостью $< 0,005$ мм

Какие преимущества?

- Снижение вспомогательного времени до 90%
- Стандартизация и унификация оснащения предприятия
- Повышение гибкости оборудования
- Высокая жесткость системы СПИД
- Уменьшение брака
- Увеличение режимов резания и стойкости инструмента
- Увеличение количества оборудования на одного сотрудника

Как выбрать модель BZP?

На выбор модели BZP влияет совокупность факторов:

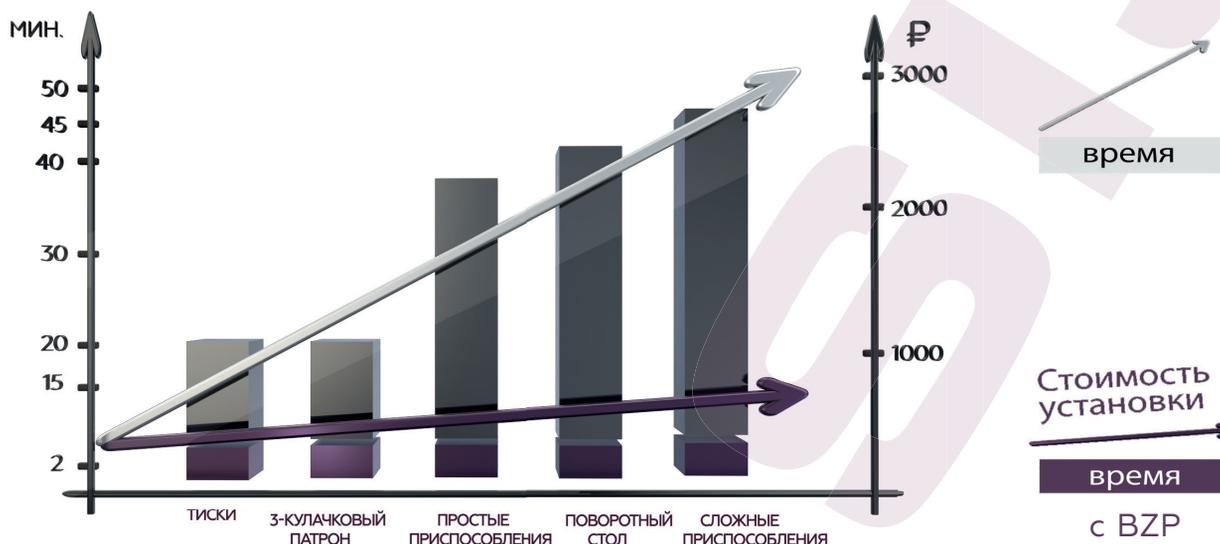
- Размер станка
- Мощность станка
- Режимы обработки
- Серийность изготовления
- Высота 4-ой оси над столом станка
- Размеры и материалы обрабатываемых деталей
- Прочие технические и эксплуатационные условия

Вы можете обратиться к нам, и мы подберем для вас модель BZP для вашего производства.

Система нулевого базирования Basis Zero Point

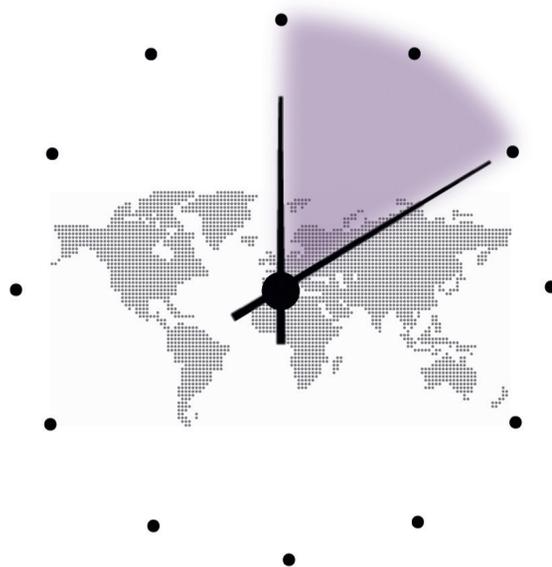
ПОВЫШЕНИЕ ЗАГРУЗКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Основным преимуществом системы VZP является снижение вспомогательного времени и повышение производительности.



Без применения VZP

С применением VZP



Система нулевого базирования Basis Zero Point

МОДУЛЬ ВЗР И БАЗОВЫЕ ПЛИТЫ

Система нулевого базирования состоит из модулей ВЗР. Модули ВЗР не используются самостоятельно, они устанавливаются в базовые плиты, которые обеспечивают подведение сжатого воздуха и закрепление системы на станке.

Геометрическая форма и размеры базовых плит для модулей ВЗР зависят от типа оборудования, технологических задач и размеров приспособлений или деталей.



СИСТЕМА ЗАЖАТИЯ 3 КУЛАЧКАМИ ЧЕРЕЗ 120°

Зажатие в системе нулевого базирования происходит 3-мя кулачками с шагом в 120°, которые изготовлены из стали повышенной прочности закаленными до 62 HRC.



МАКСИМАЛЬНАЯ ЖЁСТКОСТЬ

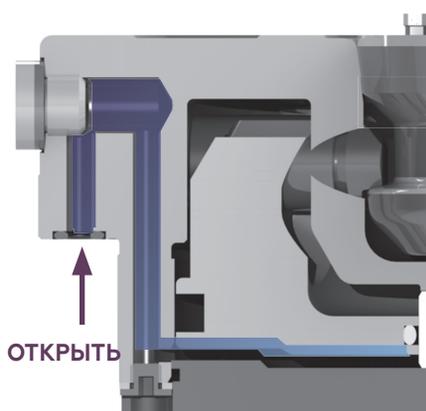
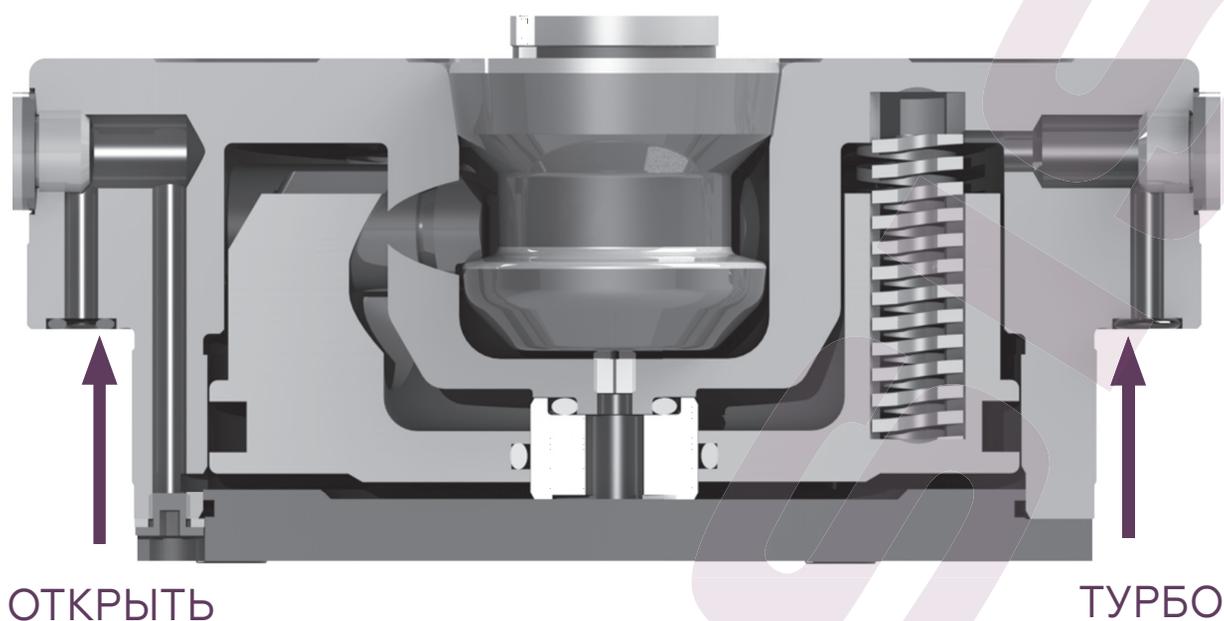
Монолитный корпус из закаленной высококачественной стали обеспечивает высокую жесткость и максимальный ресурс использования.



МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ

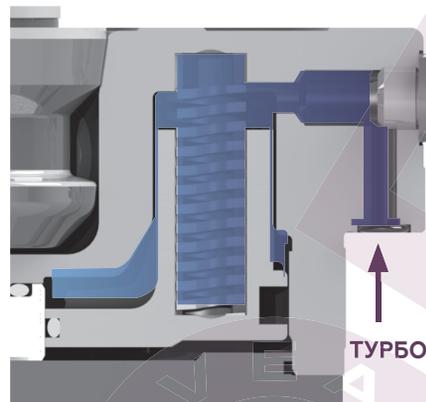
Точность позиционирования < 0,005 мм.

Система нулевого базирования Basis Zero Point



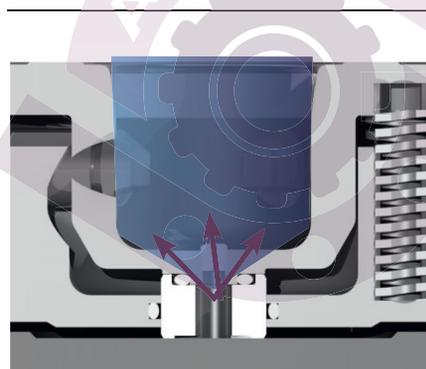
ФУНКЦИЯ РАЗБЛОКИРОВКИ

Для разжатия системы нулевого базирования, необходимо подать сжатый воздух через штуцер с маркировкой «Открыть». Рабочее давление очищенного воздуха составляет 6 бар.



ФУНКЦИЯ УСИЛЕНИЯ

Модуль VZP линейки Премиум оснащен функцией усиления, которая позволяет увеличить действие пружин с 12 000 Н до 30 000 Н. Для этого необходимо подать сжатый воздух через штуцер с маркировкой «Турбо». Рабочее давление очищенного воздуха составляет 6 бар.

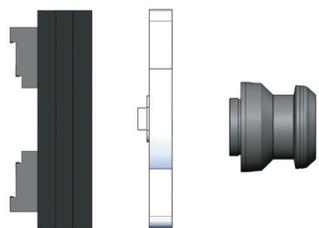


АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ОЧИСТКИ

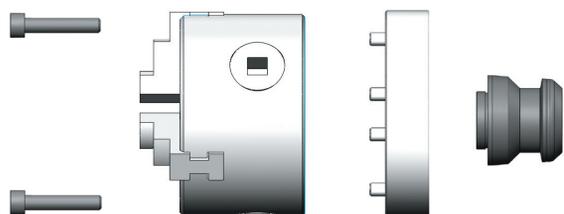
Автоматическая очистка является гарантией стабильной и долгой работы системы. Часть подведенного сжатого воздуха расходуется на удаление остатков СОЖ и мелкой стружки из посадочного отверстия модуля VZP. Это сводит к минимуму необходимость в техническом обслуживании.

Применение Basis Zero Point на станках

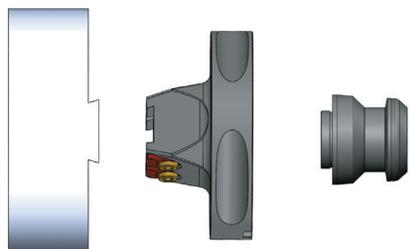
Возможные варианты применения Basis Zero Point с модулем Premium (Угловое позиционирование)



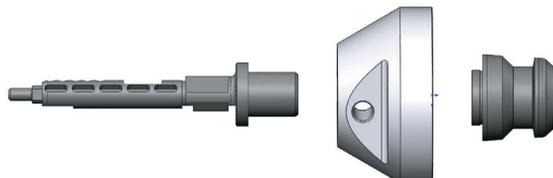
Тиски
+ переходная плита



Трехкулачковый патрон
+ переходной фланец



Универсальная система
закрепления «GRIFFON»



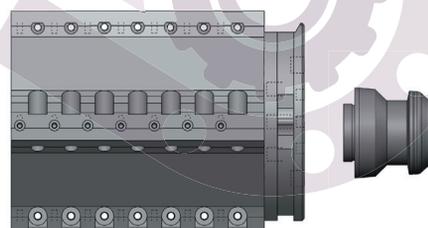
Система закрепления
Weldon



Прямое крепление
заготовки



Цанговый патрон
+ переходная плита



Многопозиционная система
закрепления «GRIFFON»



Применение Basis Zero Point на станках

1. НА СТОЛЕ СТАНКА

VZP крепится на столе станка при помощи базовой плиты.



2. В 4-ОЙ ОСИ СТАНКА

VZP устанавливается в 4-ую ось станка при помощи базового фланца.



3. В 5-ТИ ОСЕВОМ СТАНКЕ

С помощью высокого базового фланца, VZP устанавливают на столе 5-ти осевого станка.



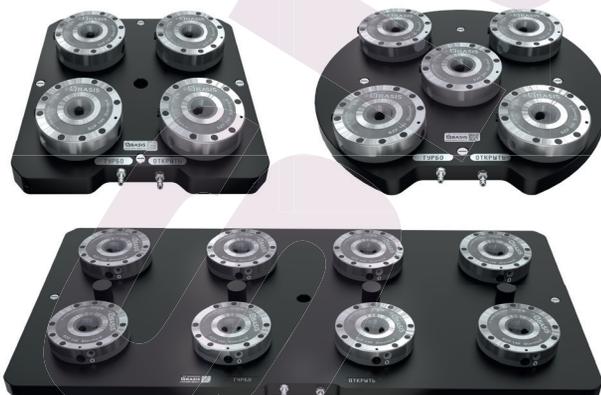
4. В СТАНКАХ С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Для станков с горизонтальным шпинделем используется базовая колонна с несколькими модулями VZP.



5. ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ.

При массовом производстве с использованием специальных станков применяются сменные паллеты, которые устанавливаются на базовую плиту с одним или несколькими модулями VZP.



6. В ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ МАШИНЕ

На столе измерительной машины устанавливается система нулевого базирования. В этом случае измерения и обработка производятся в одной системе координат. После измерения, обработка будет продолжена без потери базы.



7. В ДРУГОМ ОБОРУДОВАНИИ

Система VZP может использоваться в шлифовальных, электроэрозионных и других станках.

Типы модулей Basis Zero Point



Угловое
позиционирование



Кулачки

Типы модулей Basis Zero Point

Тип	Кол-во кулачков	Режим усиления	Развиваемое усилие, кН	Угловое позиционирование	Функция очистки	Арт.
BZP 140 Премиум	3	+	39	+	+	Z00100
BZP 140 Стандарт	3	+	39	-	+	Z00101
BZP 140 Эконом	2	-	25,6	-	-	Z00102

Установочные пальцы Basis Zero Point

ТИПЫ УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ

Базирование и зажатие приспособлений или заготовок осуществляется с помощью 3-х типов установочных пальцев (А - В - С). Количество пальцев определяет жесткость системы, чем их больше, тем надежнее закрепление приспособления.

Для определения комплекта установочных пальцев воспользуйтесь правилом: Сначала выбирается палец типа А, затем палец В, далее палец С, которых может быть несколько.

А
ЦЕНТРИРУЮЩИЙ ПАЛЕЦ



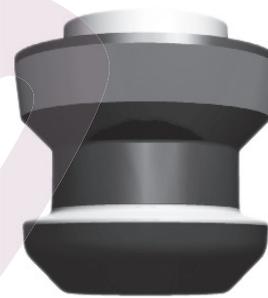
Тип А используется для базирования, конус имеет точную посадку. Может применяться самостоятельно или с типом В и С (в схеме закрепления всегда 1 шт.).

В
ПОЗИЦИОНИРУЮЩИЙ ПАЛЕЦ



Тип В определяет угловое положение, конус выполнен как срезанный палец и имеет два посадочных участка, применяется вместе с пальцем А, (в схеме закрепления не более 1 шт.).

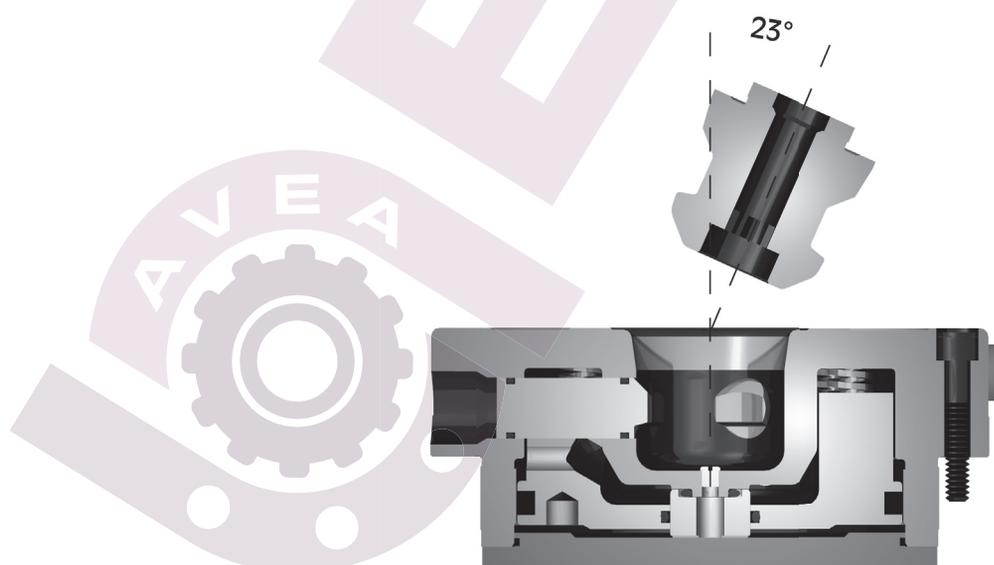
С
СВОБОДНЫЙ ПАЛЕЦ



Тип С используется для зажатия. Посадка обеспечивает зазор, конус обнижен. Применяется только совместно с пальцами типа А и В. (в схеме закрепления количество не ограничено).

Ограничение по прилагаемому усилию при использовании различных резьб
(использовать болты с классом прочности 12.9)

M6	M8	M10	M12	M16
15 кН	25 кН	35 кН	50 кН	75 кН

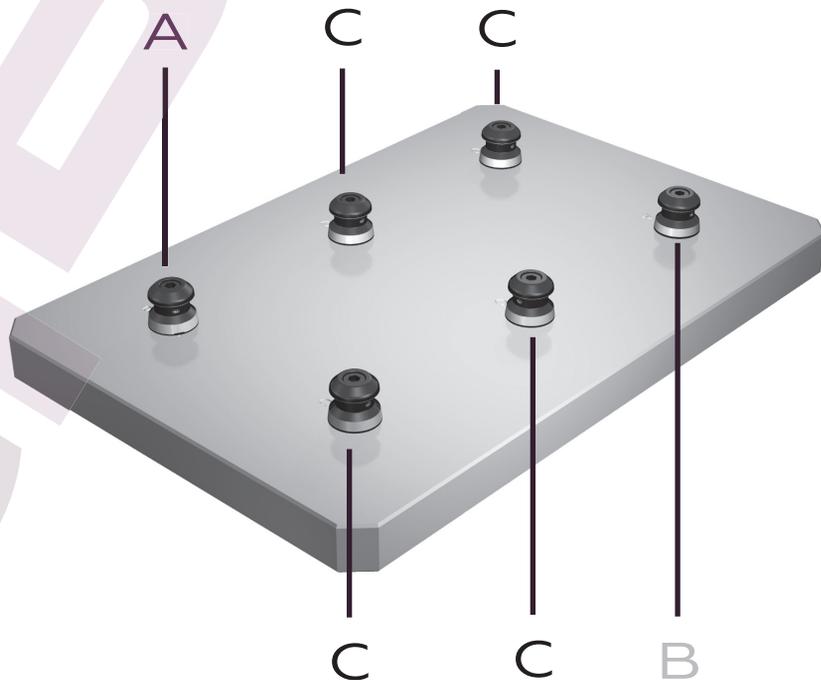
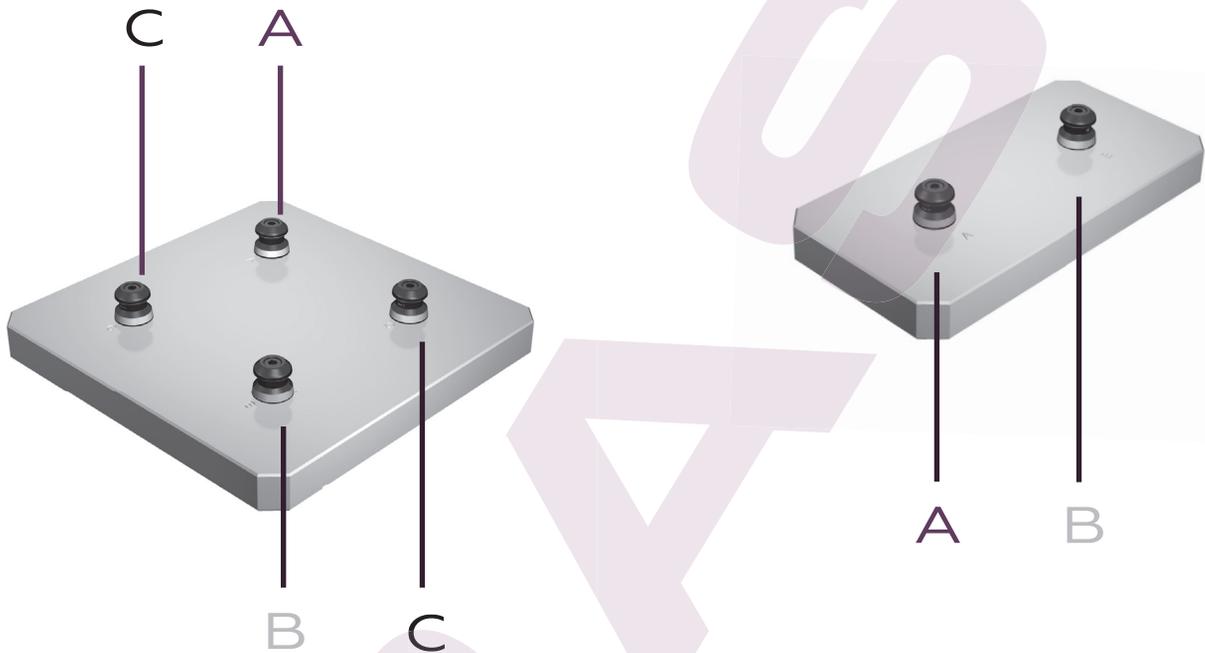


Установочные пальцы Basis Zero Point

КОЛИЧЕСТВО И РАСПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВОЧНЫХ ПАЛЬЦЕВ

Расположение установочных пальцев VZP в приспособлении должно соответствовать положению модулей VZP в базовой плите системы. Количество установочных пальцев VZP должно обеспечивать достаточное суммарное усилие закрепления и равномерный контакт по всей поверхности. Размер базовой плиты следует выбирать исходя из размеров самого большого приспособления.

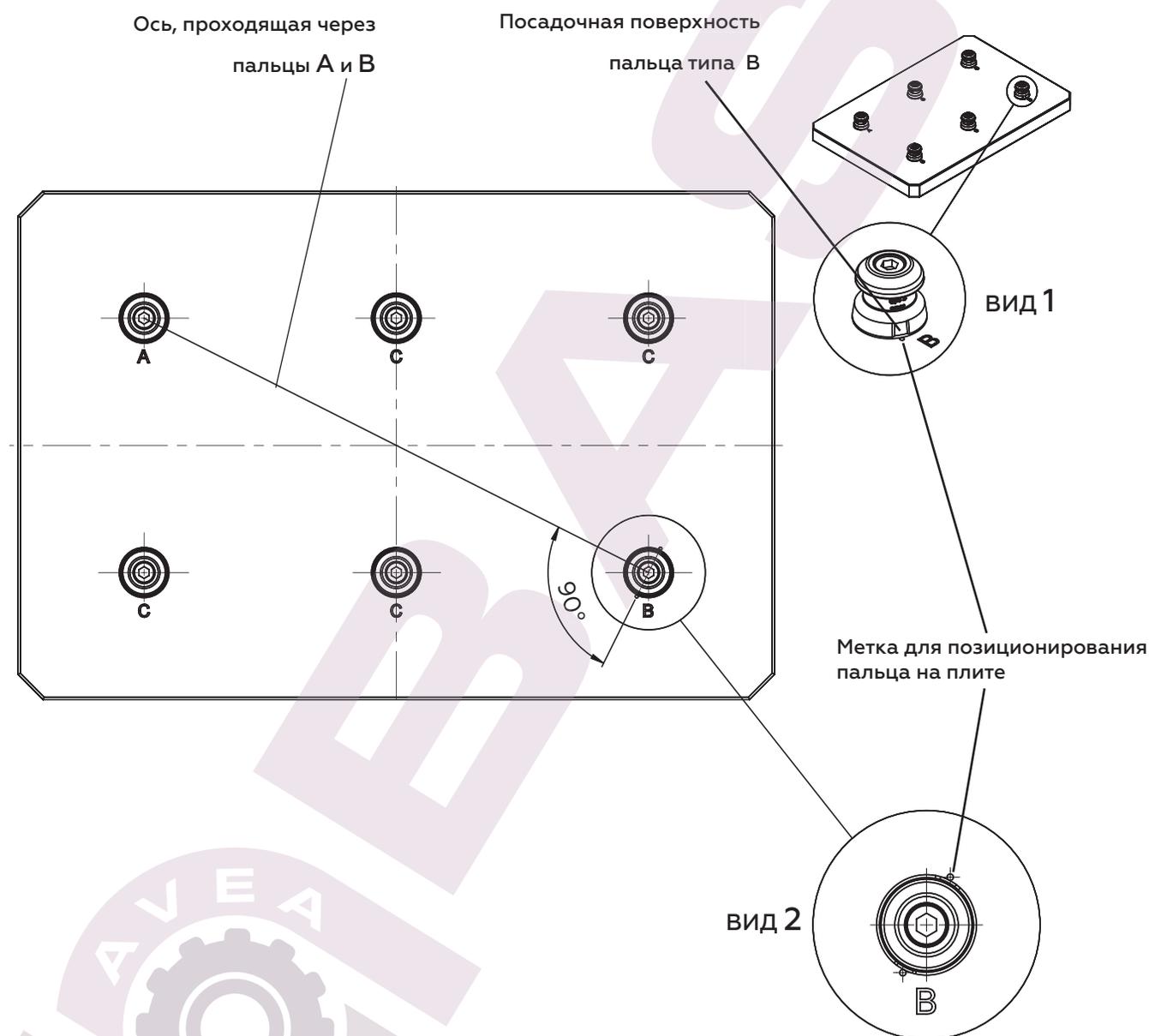
Пальцы А и В следует располагать на максимальном расстоянии друг от друга для повышения точности базирования. Тип С не участвует в базировании, поэтому его расположение и количество определяется по остаточному принципу.



Установочные пальцы Basis Zero Point

ОРИЕНТАЦИЯ ПАЛЬЦА ТИПА В

Посадочные поверхности пальца В должны образовывать линию, которая соориентирована на 90° относительно оси проходящей через пальцы А и В. Для этого на плите выполняется соответствующая разметка для удобного совмещения риски и посадочной поверхности пальца В.



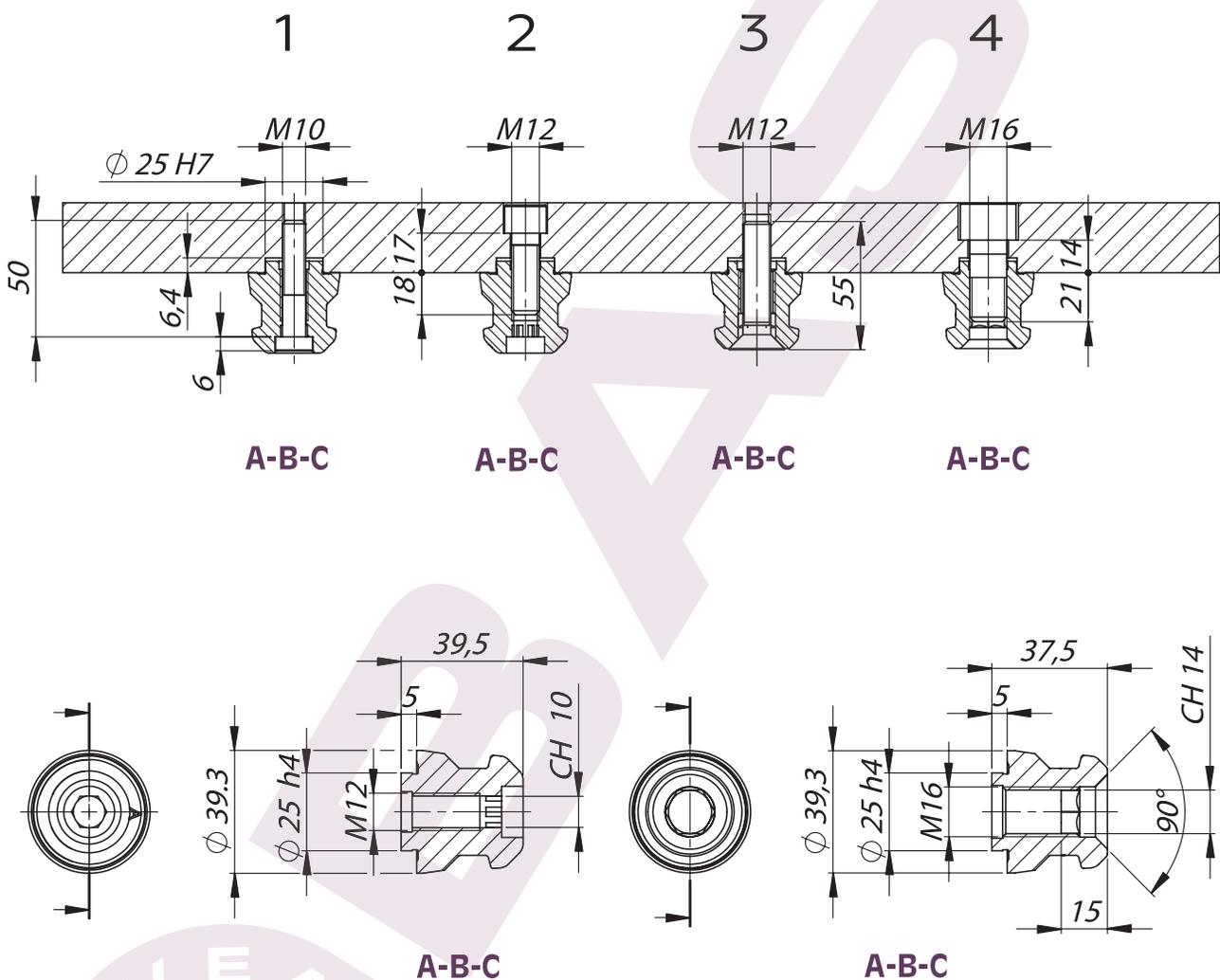
BZP-140

Установочные пальцы (А - В - С)

Изготовлены из высокопрочной стали

Схемы закрепления пальцев для BZP-140

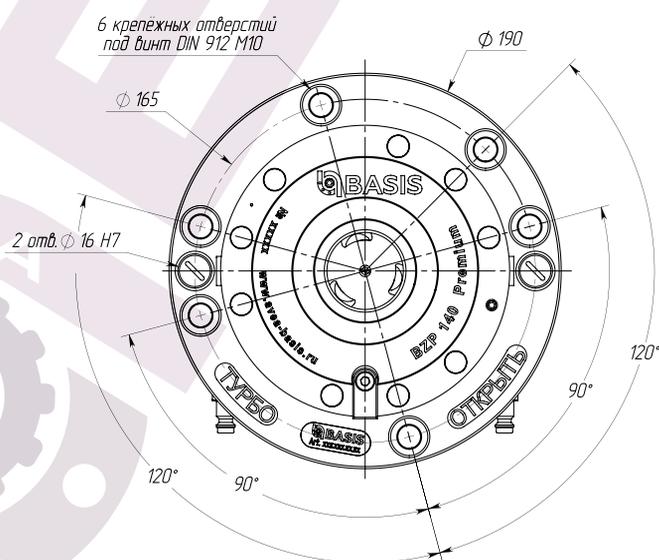
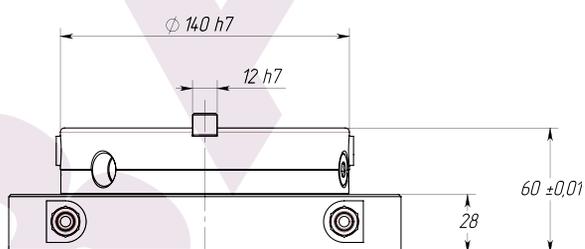
- 1 - Установочный палец с резьбой M12 в случае крепления винтом M10 с обратной стороны
- 2 - Установочный палец с резьбой M12 в случае крепления винтом M12 с лицевой стороны
- 3 - Установочный палец с резьбой M16 в случае крепления винтом M12 с обратной стороны
- 4 - Установочный палец с резьбой M16 в случае крепления винтом M16 с лицевой стороны



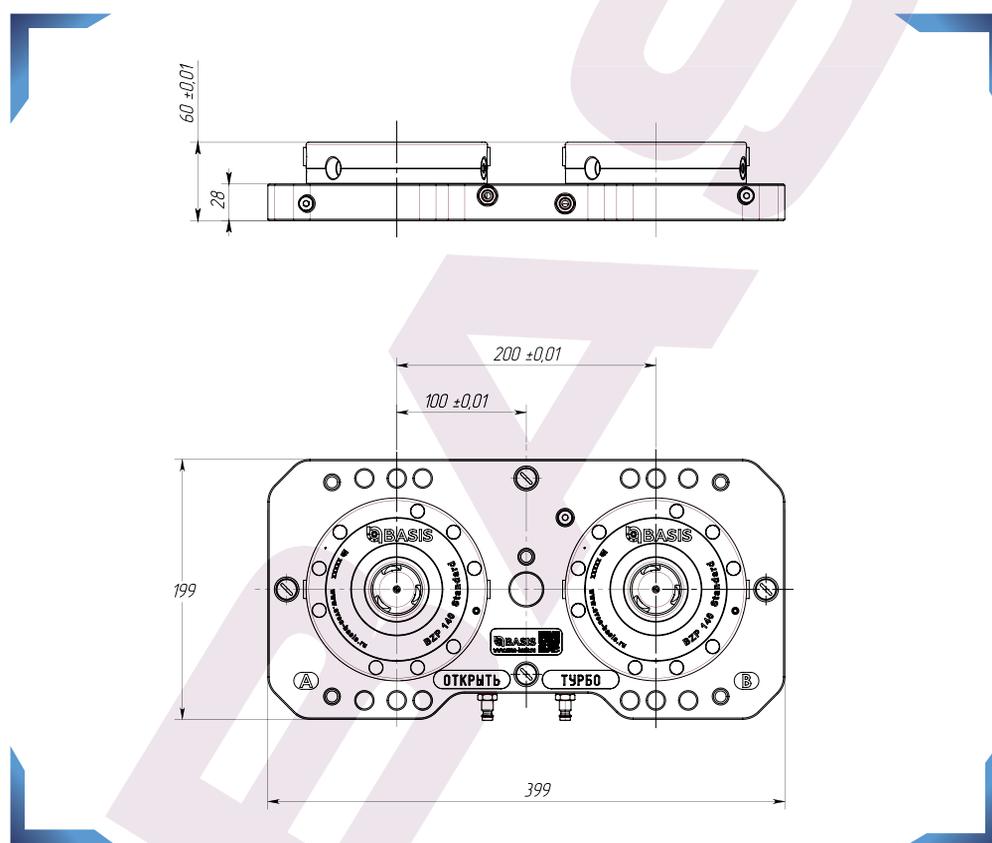
Внутренняя резьба		A	B	C	Вес, кг	Комментарий
M 12	Арт.	Z01100	Z01101	Z01102	0,3	В комплекте винт M10xDIN912
M 16		Z01103	Z01104	Z01105	0,3	В комплекте винт M12xDIN7991

BZP-140 с универсальным фланцем
 Базовый фланец для 4-ой оси и на стол станка с 1-им модулем BZP

Арт.	Вес, кг
Z00200	9

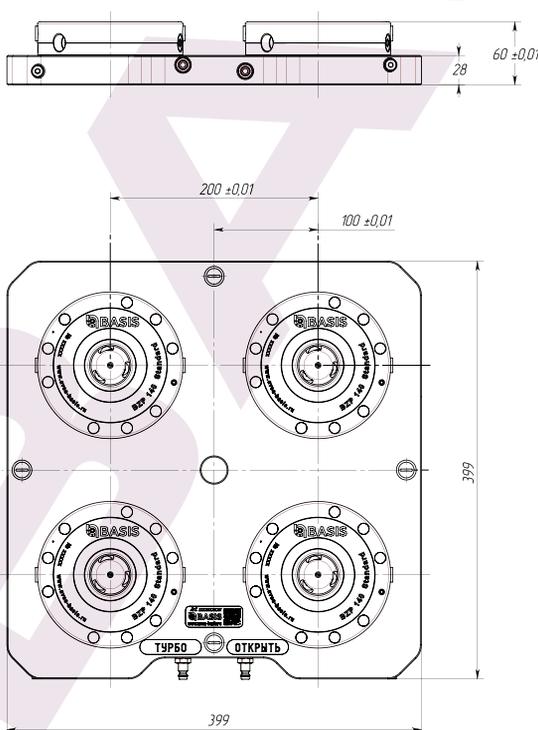


Базовая плита с 2-мя модулями
Basis Zero Point 140



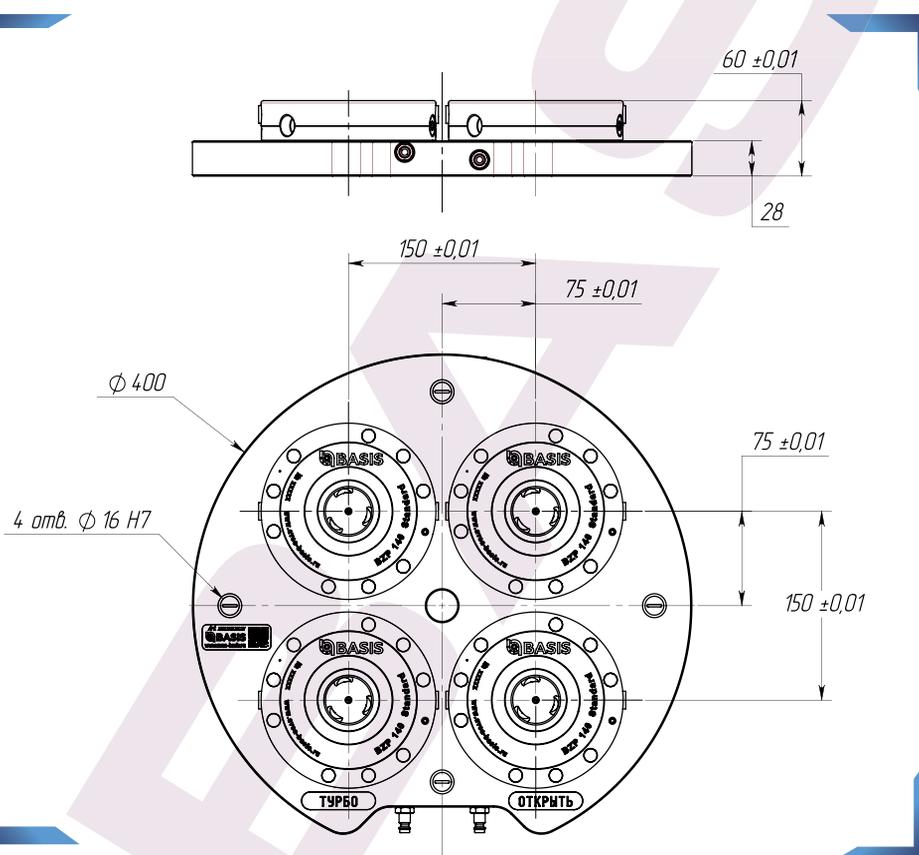
Комплектация	Арт.	Вес, кг
2 модуля Премиум	Z00201	21
2 модуля Стандарт	Z00202	21
2 модуля Эконом	Z00203	21

Базовая плита с 4-мя модулями
Basis Zero Point 140



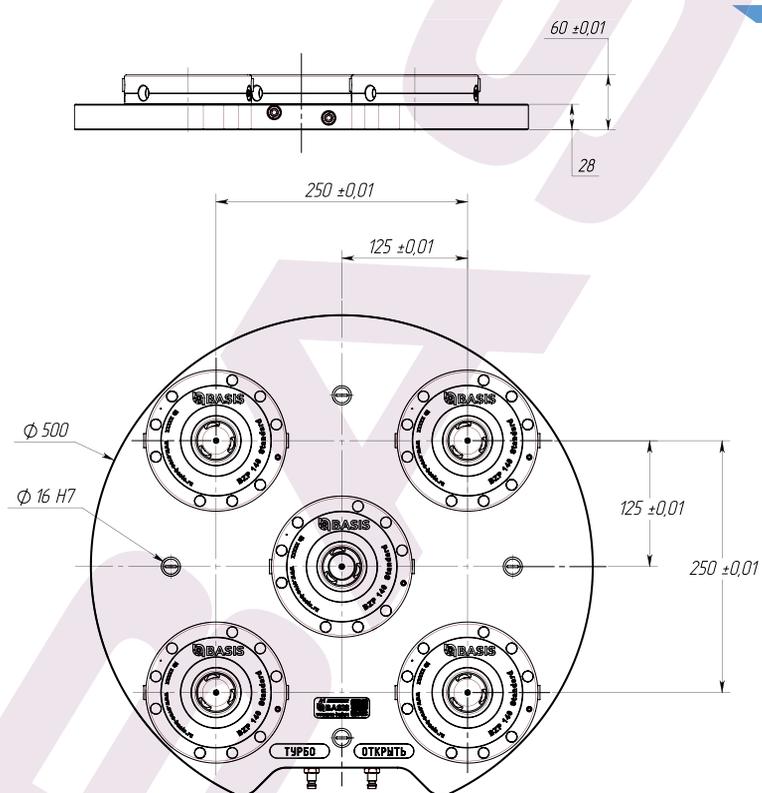
Комплектация	Арт.	Вес, кг
4 модуля Эконом	Z00204	41
4 модуля Стандарт	Z00205	41

Базовая плита, спроектированная для установки на 5 осевые станки с диаметром стола от 400 мм.



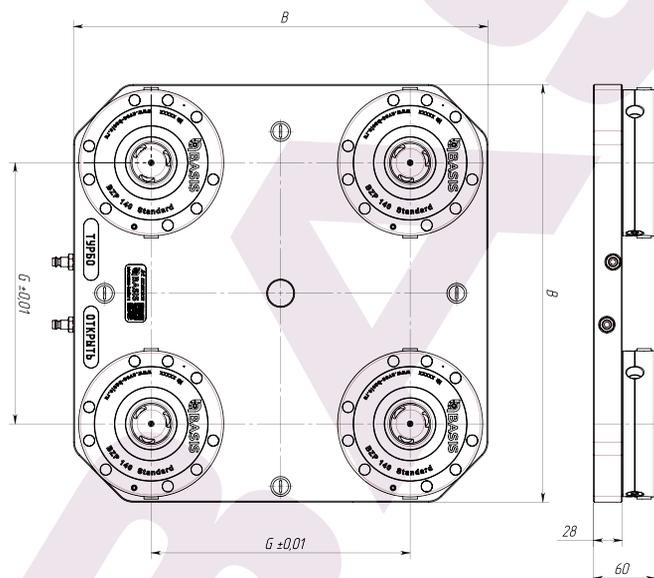
Комплектация	Арт.	Вес, кг
4 модуля Стандарт	Z00206	45
4 модуля Эконом	Z00207	44

Базовая плита, спроектированная для установки на 5 осевые станки с диаметром стола от 500 мм.



Комплектация	Арт.	Вес, кг
5 модулей Стандарт	Z00208	68
5 модулей Эконом	Z00209	67
4 модуля Стандарт и 1 модуль Премиум	Z00210	68

Базовая плита с 4-мя модулями Basis Zero Point, спроектированная для горизонтально-фрезерных и расточных обрабатывающих центров. Для большой жесткости увеличено межцентровое расстояние.



Типы установленных модулей	Арт.	В мм	Е мм	Ф мм	С мм	Вес кг
Стандарт	Z00211	400	55	160	250	57
Эконом	Z00212	400	55	160	250	57
Стандарт	Z00213	500	75	200	300	85
Эконом	Z00214	500	75	200	300	85
Стандарт	Z00215	630	100	250	420	130
Эконом	Z00216	630	100	250	420	130

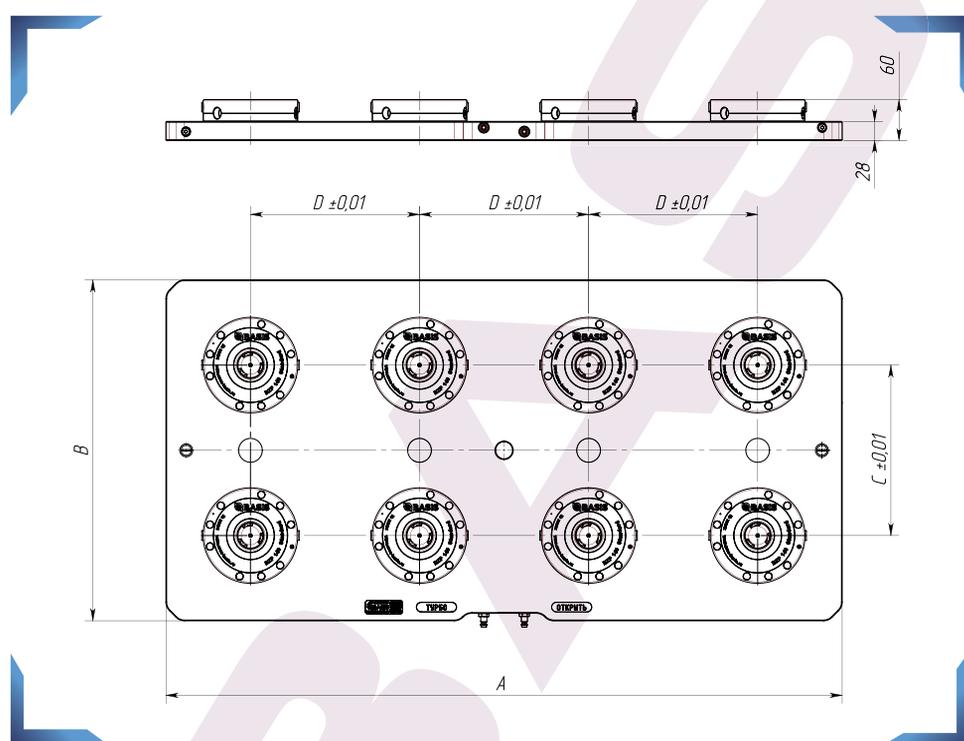
Базовая плита с 6-мя модулями Basis Zero Point, спроектированная для горизонтально-фрезерных и расточных обрабатывающих центров. Для большой жесткости увеличено межцентровое расстояние.



Типы установленных модулей	Арт.	A мм	B мм	C мм	D мм	Вес кг
Стандарт	Z00217	600	400	200	200	83
Эконом	Z00218	600	400	200	200	84
Стандарт	Z00219	700	400	200	250	94
Эконом	Z00220	700	400	200	250	96
Стандарт	Z00221	800	400	300	300	108
Эконом	Z00222	800	400	300	300	109

Примеры изготовления

Спецификации по запросу. Возможно изготовление плит любого размера. С произвольным набором и расположением модулей Basis Zero Point 140.



Пример размеров

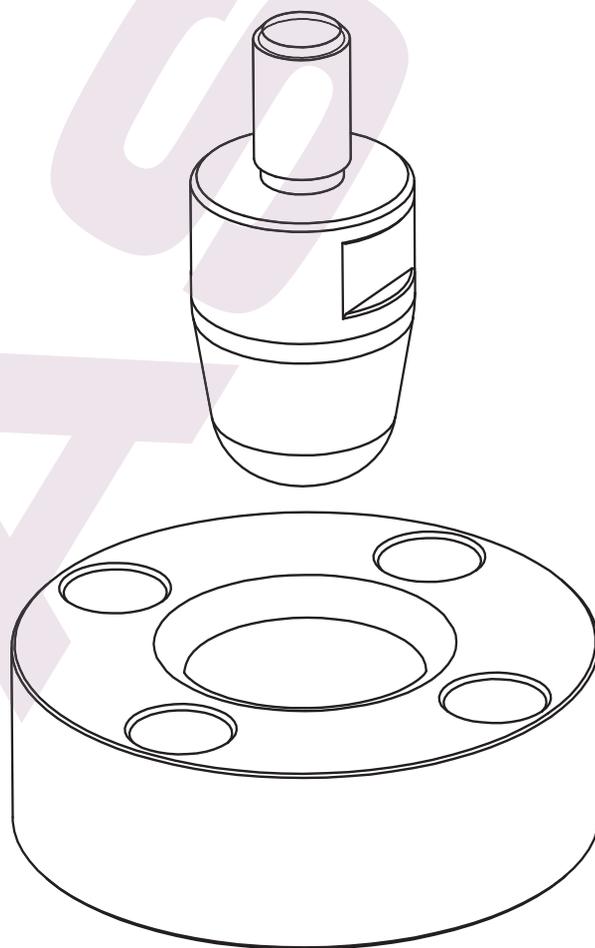
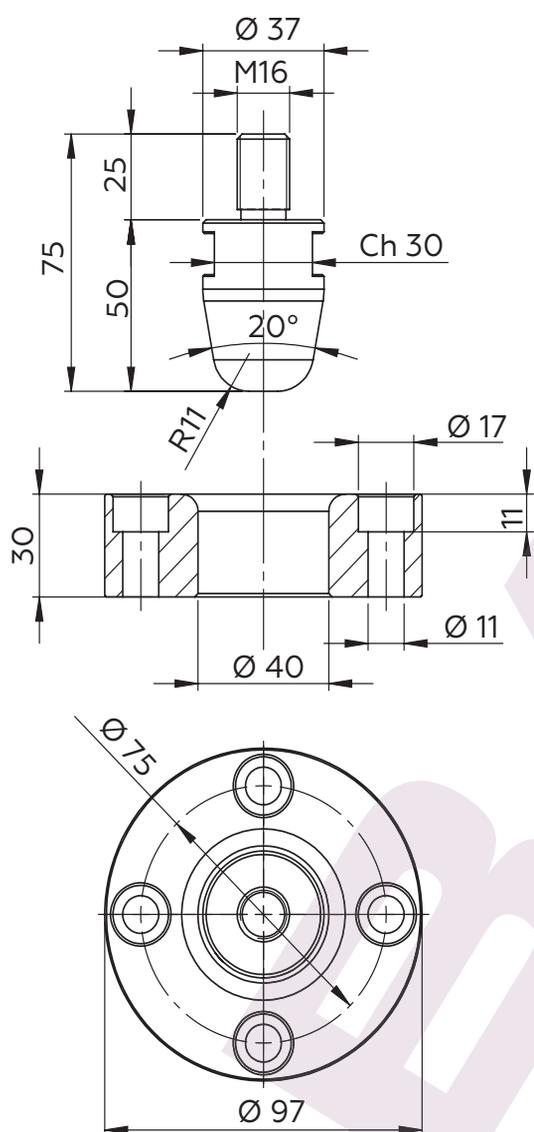
A мм	B мм	C мм	D мм	Количество модулей
1.000	500	250	250	8
1.000	500	250	250	8
1.200	700	400	300	8
1.200	700	400	300	8
1.400	700	400	300	10
1.400	700	400	300	10

BZP-140

Комплект безопасности.

Применяется при работе с тяжелыми заготовками и сменными паллетами.

Предназначен для предотвращения возможного повреждения модулей Basis Zero Point. Рекомендуется приобретать минимум 2 шт на комплект



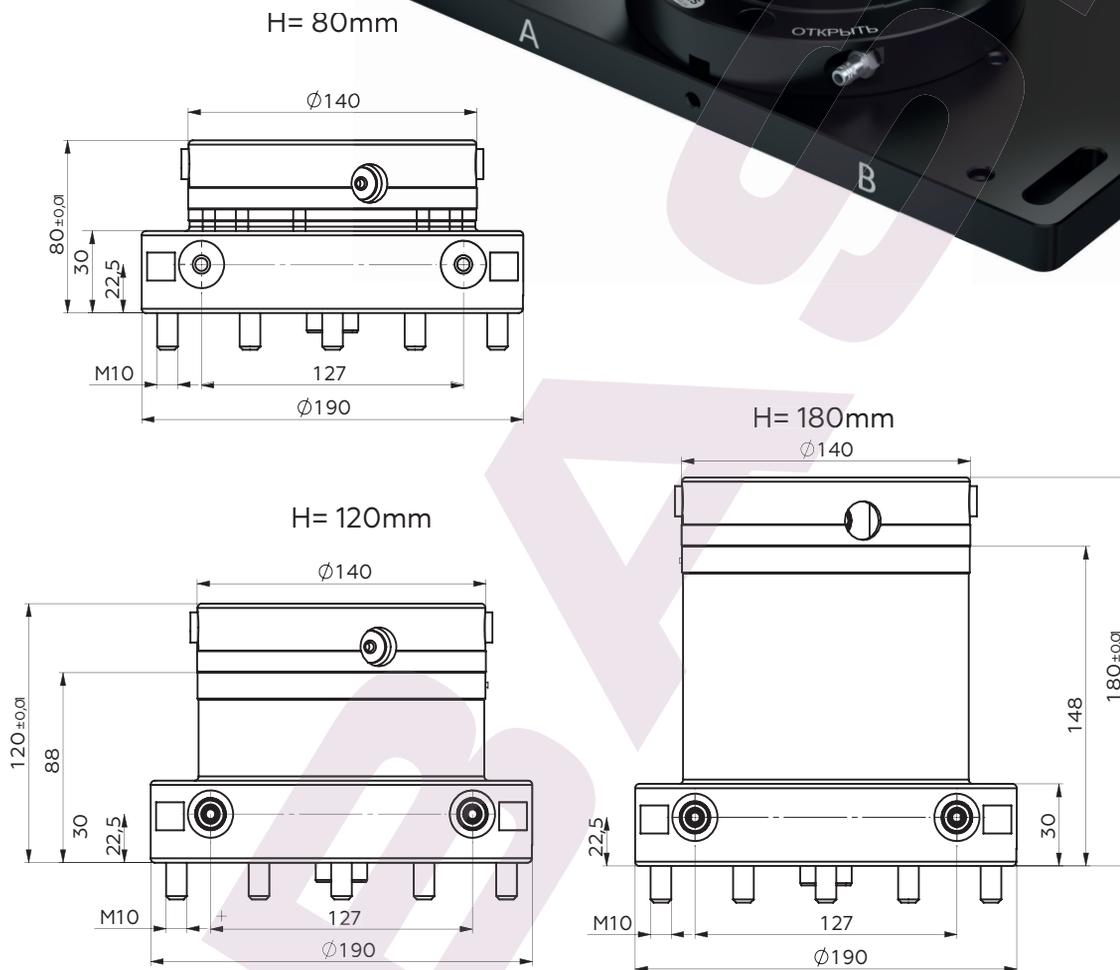
Арт.

Z09001

ВЗР-140 для 5-ти осевой обработки
 Применяется для 5-ти осевой обработки, состоит из модуля ВЗР и высокого базового фланца.
 Выберите ВЗР нужной высоты (стр. 26) и переходную плиту с необходимым типом крепления на станке (стр. 27).

Колонна для 5 осевых станков

Переходня плита



Колонна для 5 осевых станков

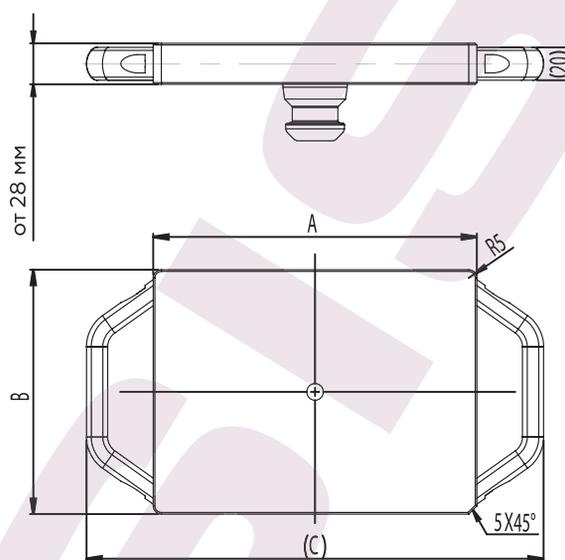
Арт.	Высота, мм	Вес, кг
Z00230	80	11.5
Z00231	120	14.5
Z00232	180	18.5

BZP-140

Стальные паллеты

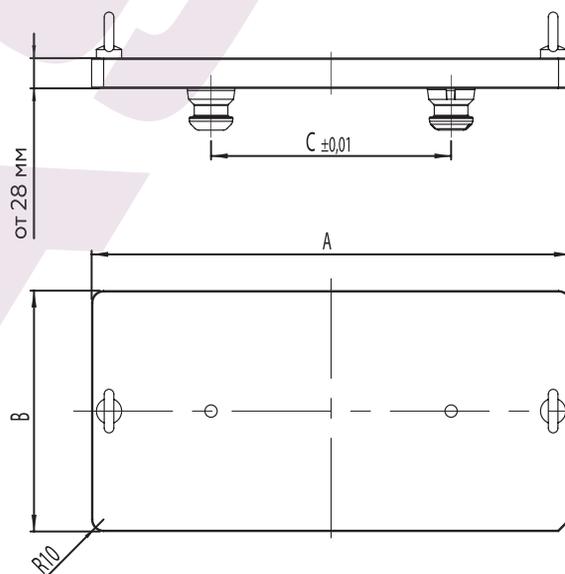
Стальная паллета для модулей Premium

Арт.	А, мм	В, мм
Z00250	200	150



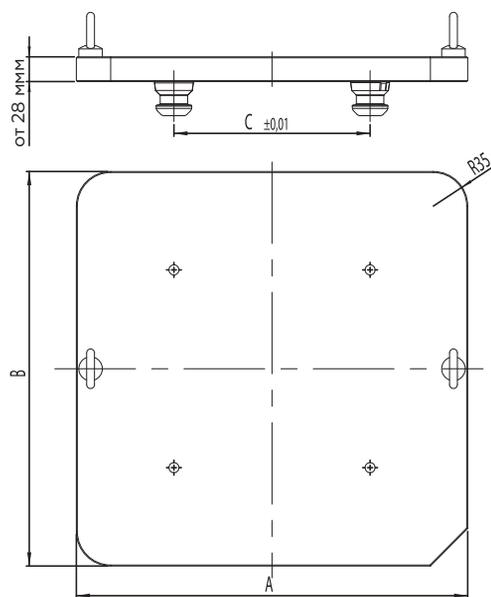
Стальная паллета для BZP с 2-мя модулями

Арт.	А, мм	В, мм	С, мм
Z00260	399	199	200



Стальная паллета для BZP с 4-мя модулями

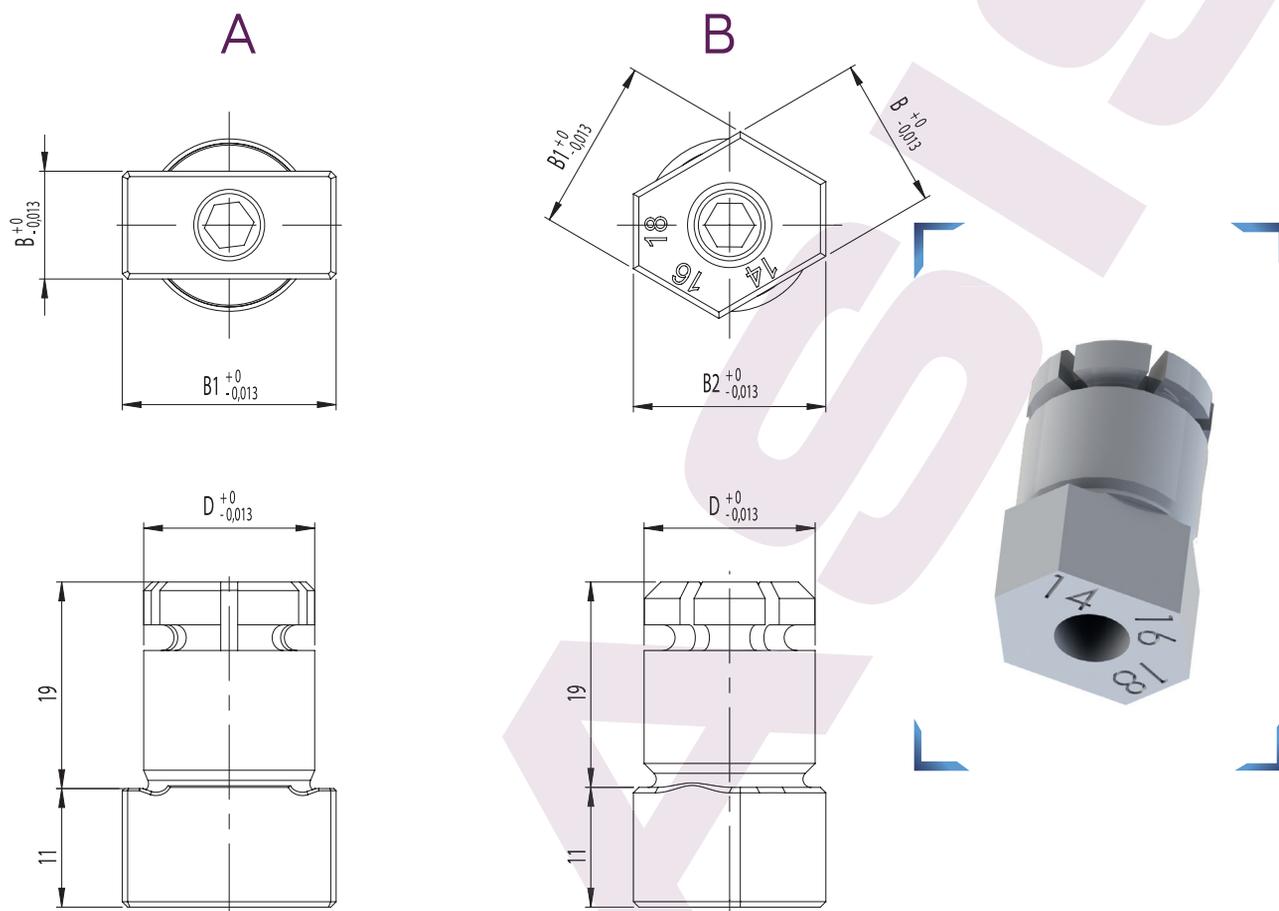
Арт.	А, мм	В, мм	С, мм
Z00270	399	399	200



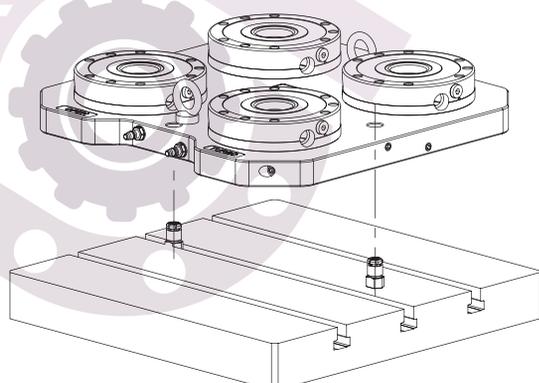
Установочный ключ для базовых элементов BZP

Применяется для ориентации системы BZP относительно пазов стола.

Комплектуется к 1-му базовому элементу в количестве 2 шт.



Тип	Арт.	D, мм	B, мм	B1, мм	B2, мм	Ø, мм
A	Z09002	16	10	20	-	16,01 ±0,01
A	Z09003	16	12	22	-	16,01 ±0,01
B	Z09004	20	14	16	18	16,01 ±0,01
B	Z09005	20	24	28	32	20,01 ±0,01



Пример использования

Защитный кожух
Для предохранения модуля BZP от внешних негативных воздействий.

Арт.

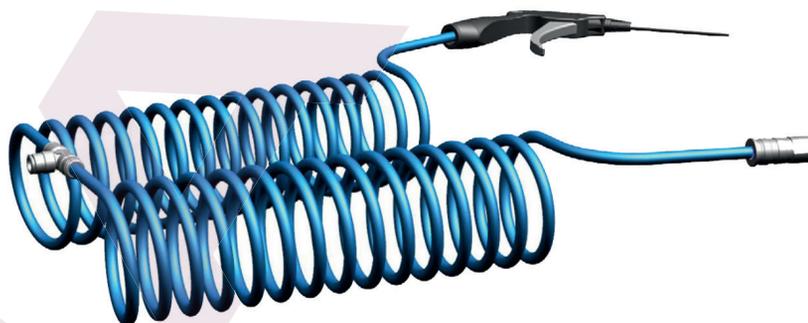
Z00249



Комплект:
шланг с БРС и шланг с воздушным пистолетом, элемент для соединения шланга с источником давления, имеет наружную резьбу G1/2

Арт.

Z09012



Шланг BZP с комплектом БРС.

Включает в себя:

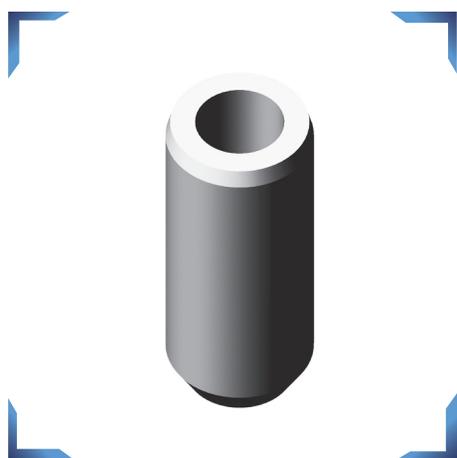
- Спиральная трубка сечением 8/6 мм длиной 2 м;
- Быстроразъемное соединение для BZP (обеспечивает подсоединение шланга к BZP);
- Быстроразъемный элемент для соединения шланга с источником давления, имеет наружную резьбу G1/2 (по запросу возможна комплектация другими элементами);

Арт.

Z09006



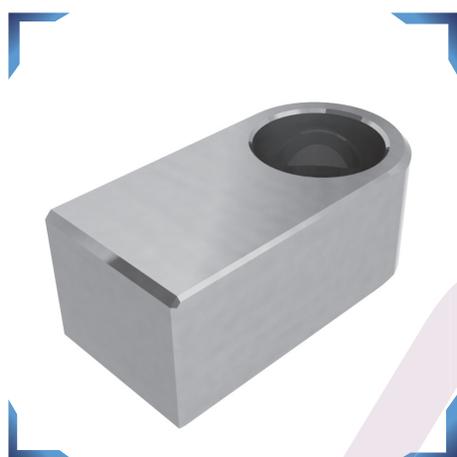
В случае самостоятельного изготовления базовых элементов для системы BZP воспользуйтесь дополнительными комплектующими.



Установочный штифт
 Предназначен для углового позиционирования модуля BZP в базовом элементе.
 Для 1 модуля необходим в количестве 1 шт.

Для BZP-140

Арт.
Z00247



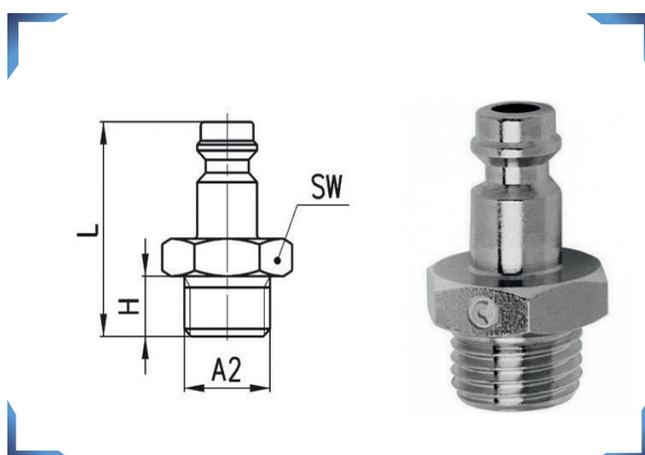
Позиционирующая шпонка
 Предназначена для углового положения приспособлений.
 Для 1 модуля серии Премиум необходима в количестве 1 шт.

Для BZP-140
 12H7

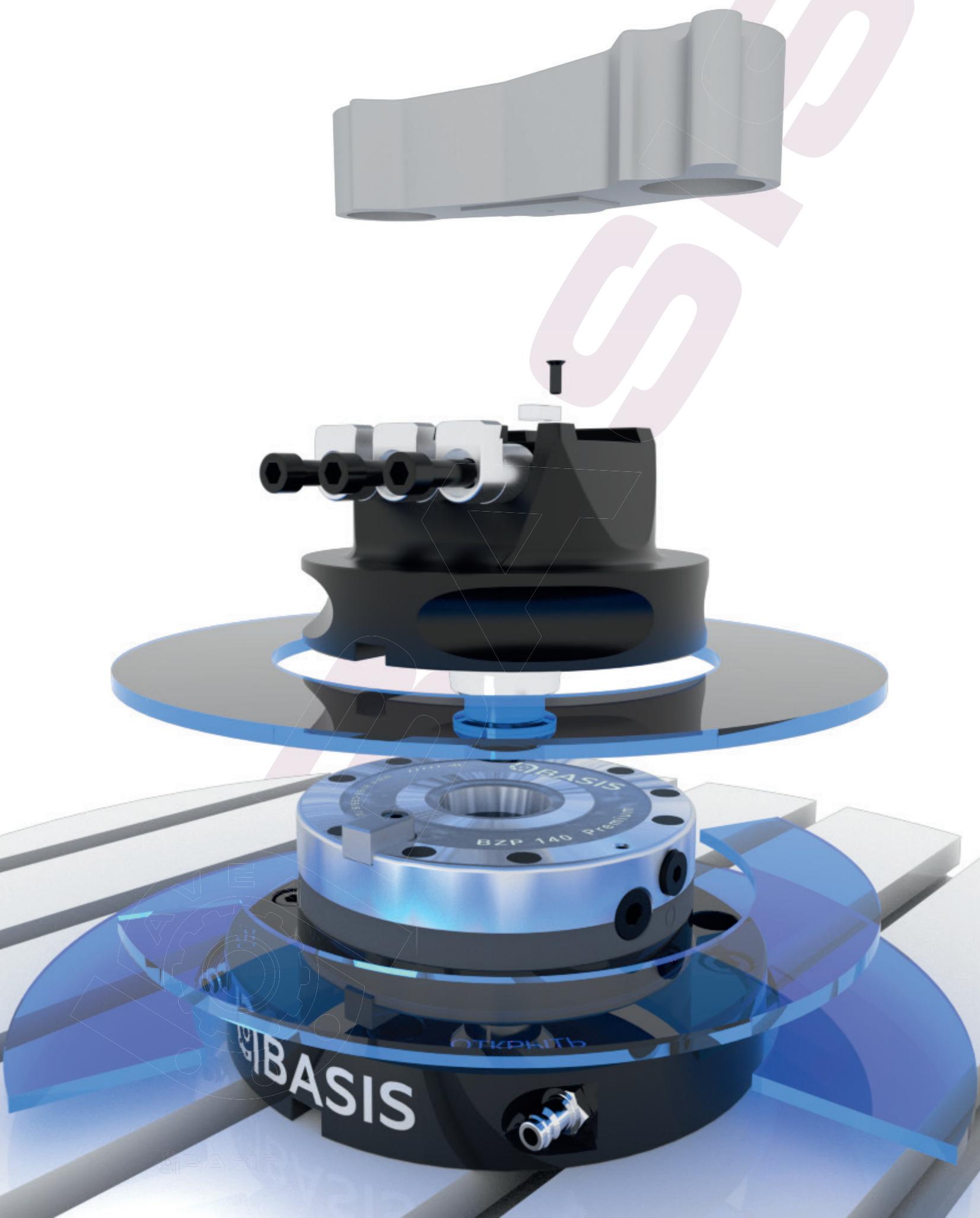
Арт.
Z00248

Быстроразъемное соединение (папа)
 Поставляются с уплотнительным кольцом.
 Для базового элемента BZP необходимо в количестве 2 шт.

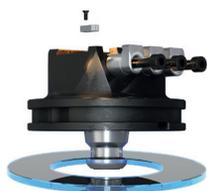
Арт.	A2	H	L	SW
Z09007	G1/8	6	26	14



Система закрепления GRIFFON



Система закрепления GRIFFON



СИСТЕМА ЗАКРЕПЛЕНИЯ GRIFFON стр. 34



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ стр. 44

Система закрепления GRIFFON

Что такое GRIFFON?

GRIFFON - это технология закрепления заготовок с помощью соединения "ласточкин хвост", где реализуется принцип постоянства баз. Система GRIFFON - простое, надежное и экономичное решение.

Система нулевого базирования (BZP) делает GRIFFON универсальной системой и позволяет гибко решать множество технологических задач. GRIFFON одинаково эффективно применяется как для индивидуального, так и для серийного производства.

Преимущества системы GRIFFON?

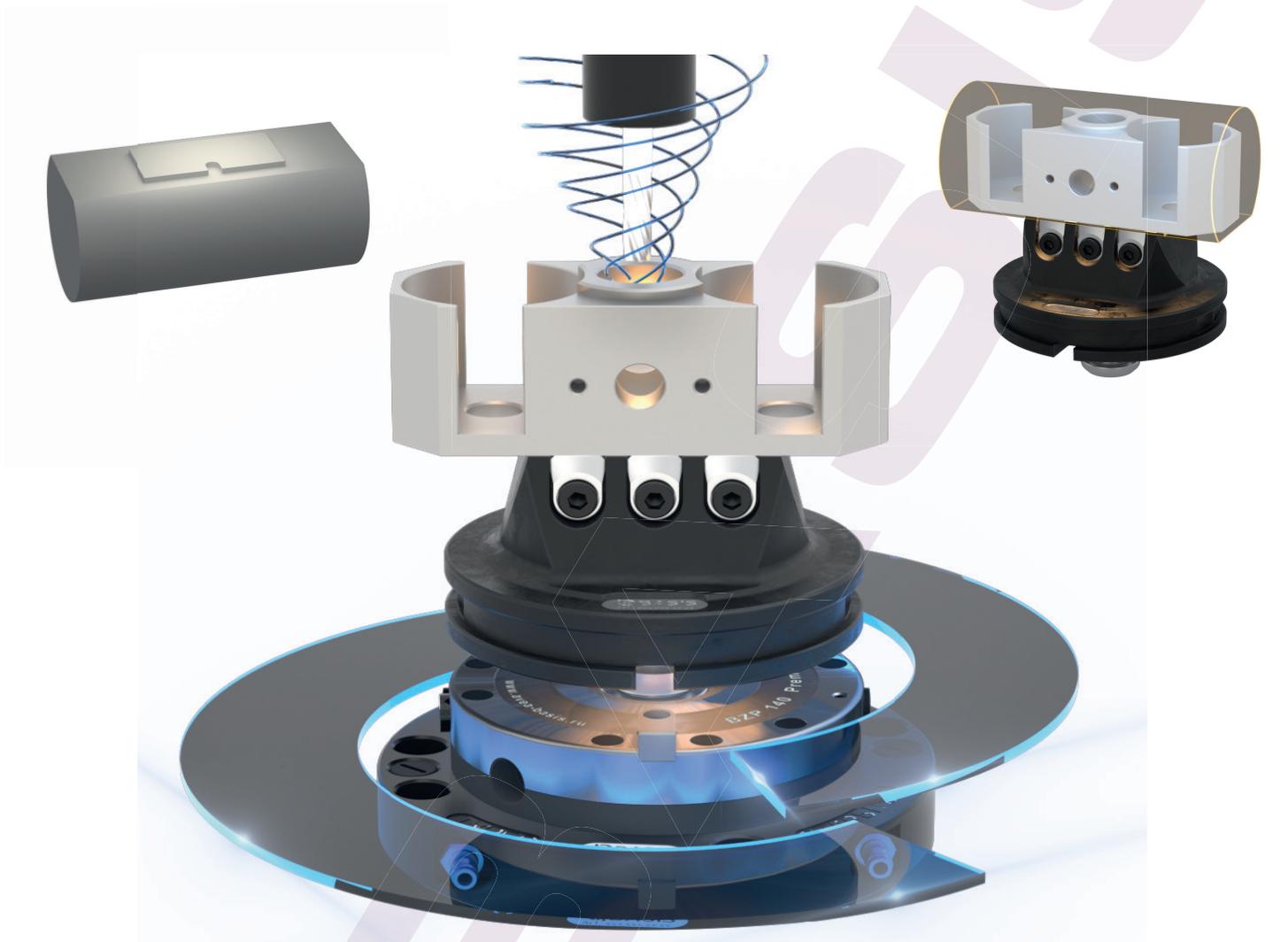
- Значительное сокращение времени на подготовку производства.
- Переход от внедрения к массовому производству без изменения технологии.
- Сокращение количества специальных приспособлений на предприятии.
- Экономия материала. Закрепление за min припуск (2 - 4 мм) с высокой жесткостью.
- Удобство программирования (постоянное положение ноля управляющей программы).
- Высокая точность. Перемещение между станками осуществляется без потери баз.
- Возможность обработки на разном оборудовании (3-х, 4-х и 5-ти осевых станках).
- Минимальный вылет инструмента и удобный подход к заготовке с 5-ти сторон.
- Сокращение вспомогательного времени за счет однократного закрепления.
- Исключение ошибок при установке, за счет однозначного положения в системе.



Система закрепления GRIFFON

ОБРАБОТКА ДЕТАЛИ ЗА 3 ШАГА.

Обработка детали с использованием системы Griffon, возможна за 3 простых шага:



1 ШАГ:

Произвести обработку технологического элемента «ласточкин хвост» на заготовке.

Для этого следует выбрать подходящую грань с наименьшим количеством геометрических элементов. Это простая операция, не требующая большого технологического припуска и высокой точности.

2 ШАГ:

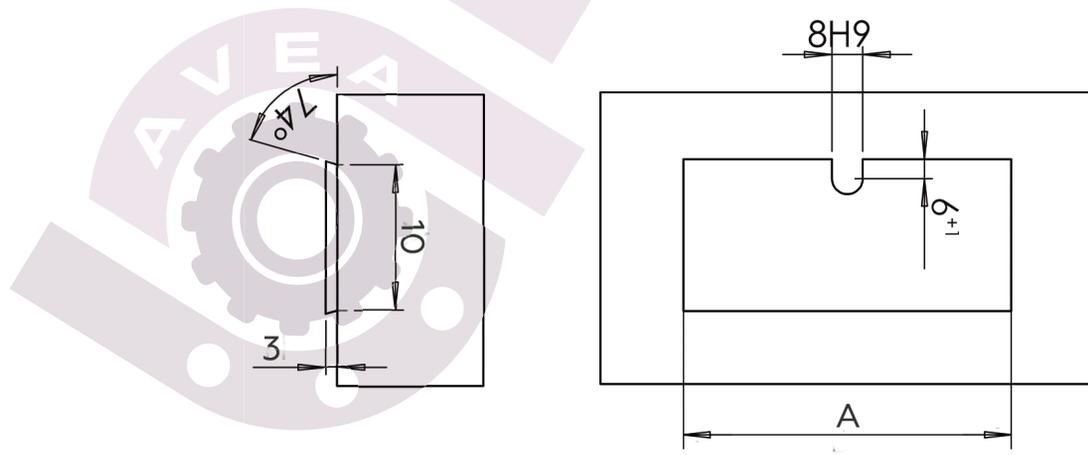
Закрепить заготовку в системе Griffon и произвести комплексную обработку с использованием VZP (система нулевого базирования). В процессе изготовления детали, Griffon с закрепленной заготовкой можно перемещать как внутри станка, так и между несколькими станками. Перемещение будет происходить без потери баз.

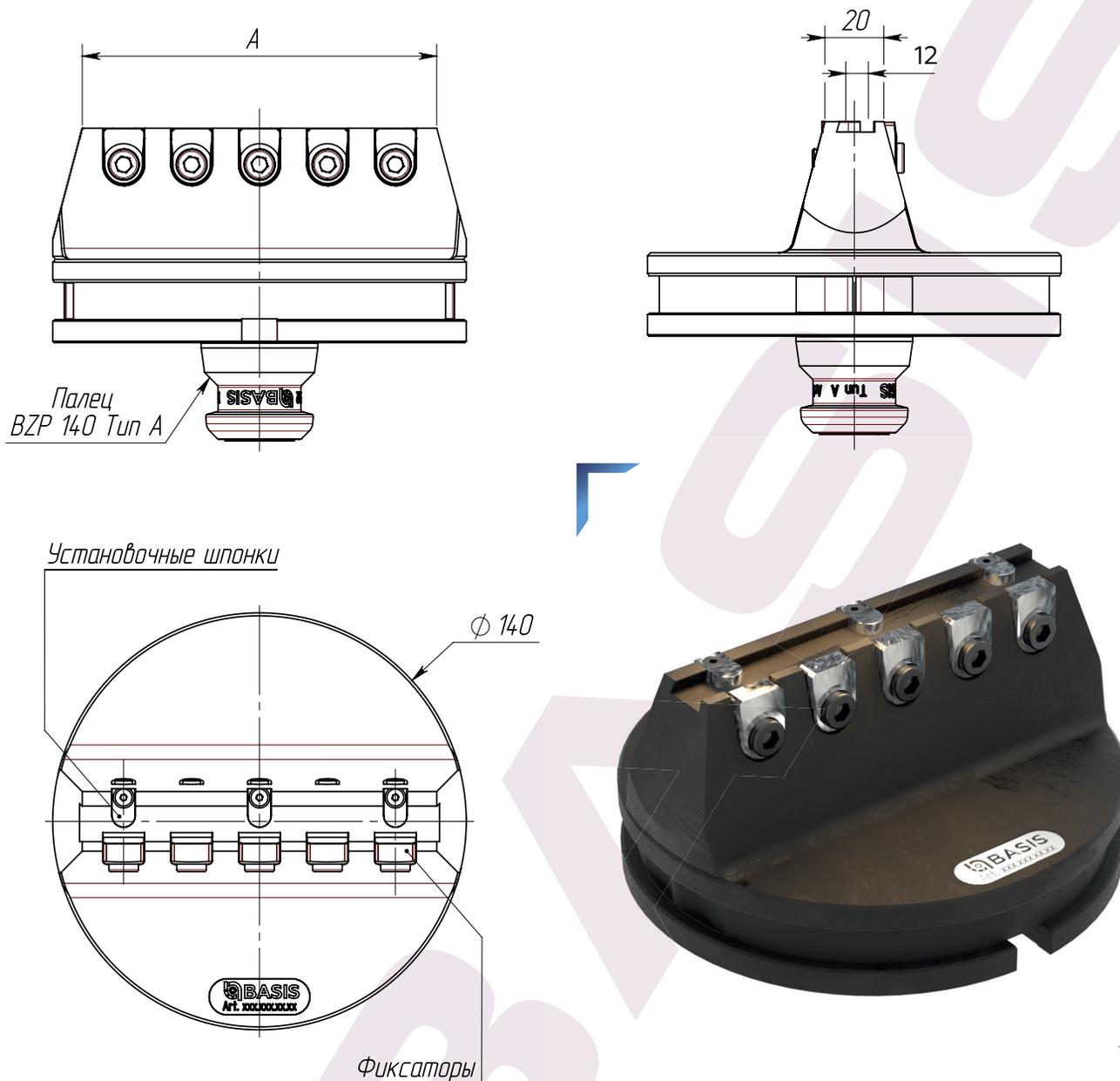
3 ШАГ:

Заключительным этапом потребуется произвести обработку детали со стороны «ласточкиного хвоста». Для этого достаточно закрепить деталь в тисках, цанговом патроне или других стандартных приспособлениях BASIS.



Рекомендуемые размеры "ласточки хвоста"



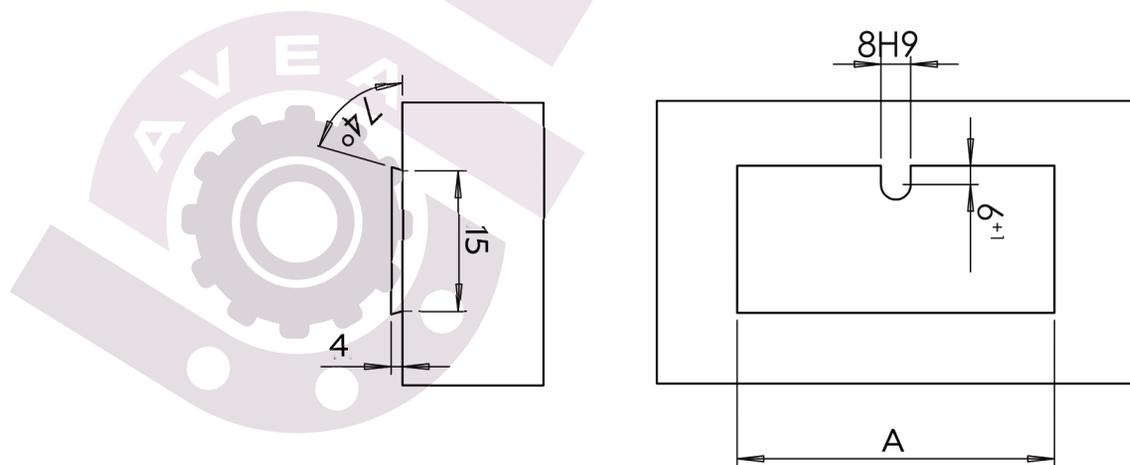


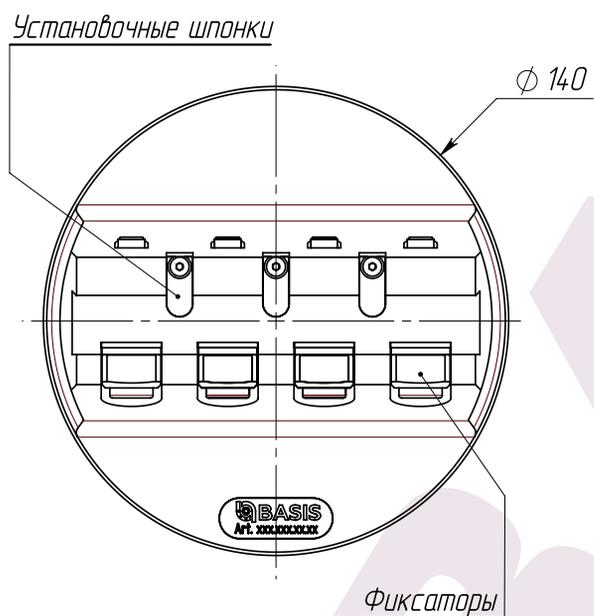
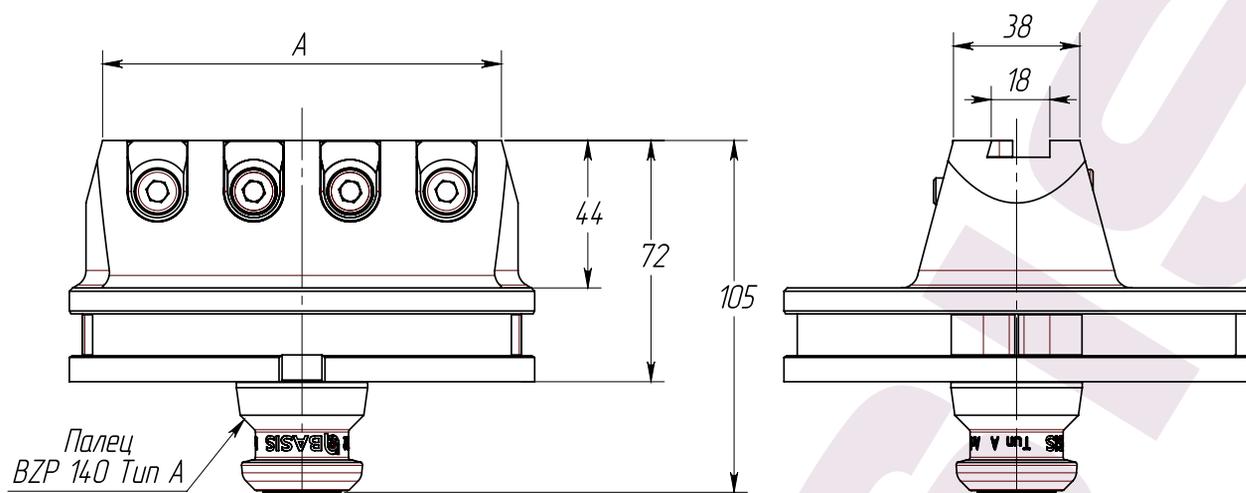
Система предназначена для работы с модулем Basis Zero Point 140 Premium.
Система комплектуется установочным пальцем BZP 140 Тип-А

Арт.	Наименование	A	Количество фиксаторов	Количество шпонок	Вес (кг)
Z02001	Griffon 140-012-24	24	1	1	3,95
Z02005	Griffon 140-012-45	45	2	1	4,02
Z02006	Griffon 140-012-65	65	3	1	4,25
Z02007	Griffon 140-012-80	80	3	1	4,43
Z02008	Griffon 140-012-100	100	4	1	4,65
Z02009	Griffon 140-012-120	120	5	3	4,79
Z02010	Griffon 140-012-140	139	6	3	4,85



Рекомендуемые размеры "ласточки хвоста"



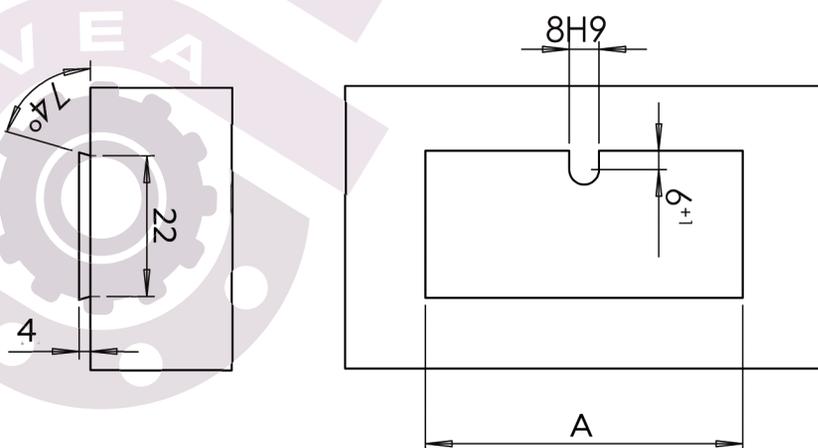


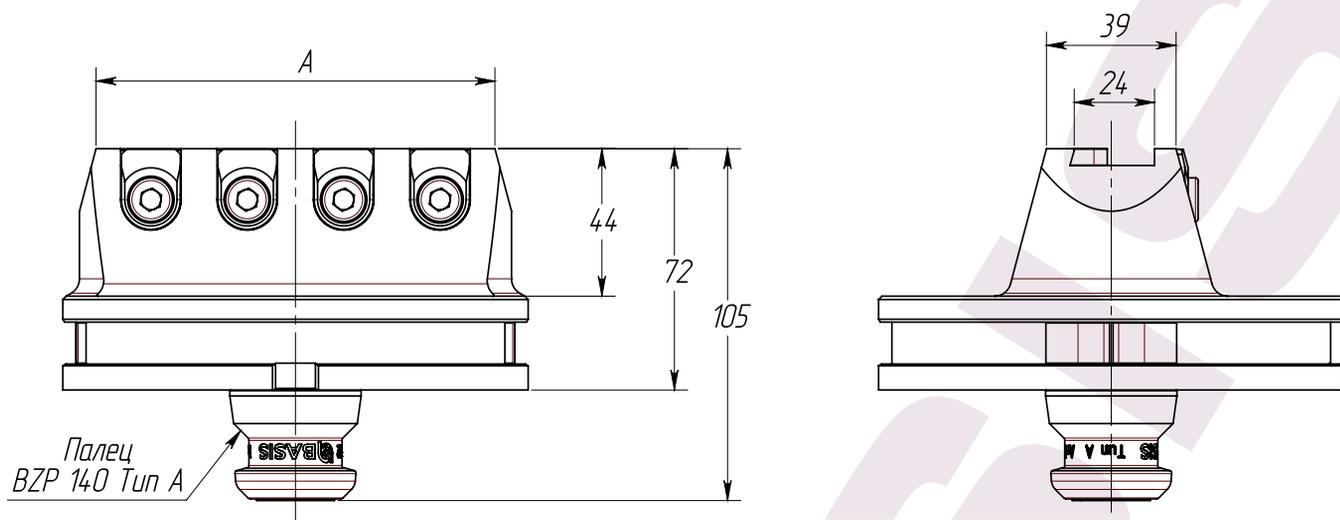
Система предназначена для работы с модулем Basis Zero Point 140 Premium.
Система комплектуется установочным пальцем BZP 140 Тип-А

Арт.	Наименование	A	Количество фиксаторов	Количество шпонок	Вес (кг)
Z02002	Griffon 140-018-36	36	1	1	4,1
Z02011	Griffon 140-018-65	65	2	1	4,4
Z02012	Griffon 140-018-80	80	2	1	4,8
Z02013	Griffon 140-018-100	100	3	1	5,2
Z02014	Griffon 140-018-120	120	4	3	5,5
Z02015	Griffon 140-018-136	136	4	3	5,7

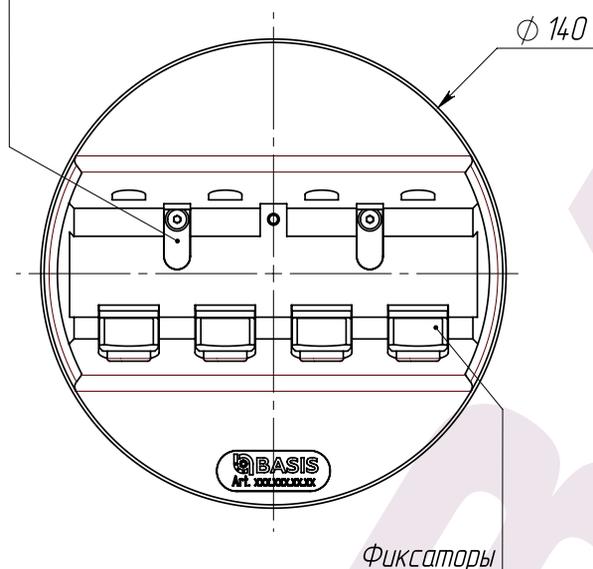


Рекомендуемые размеры "ласточки хвоста"





Шпонки установочные

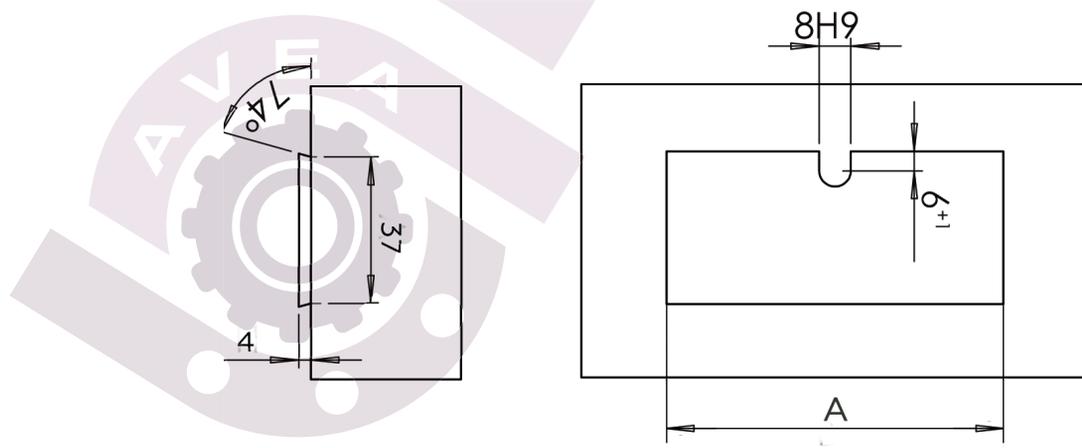


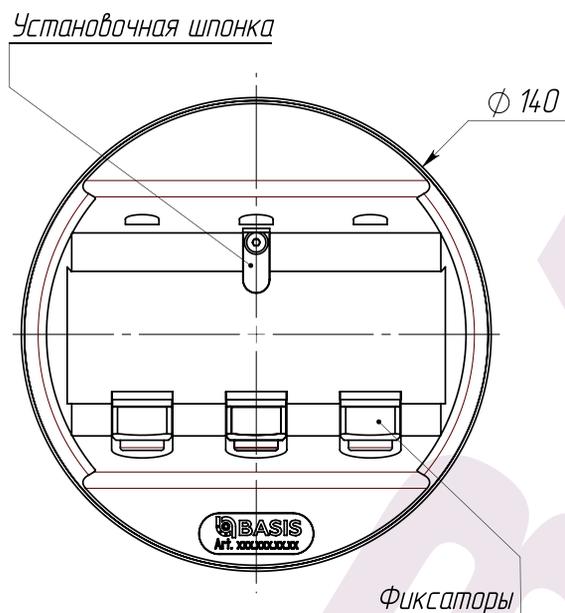
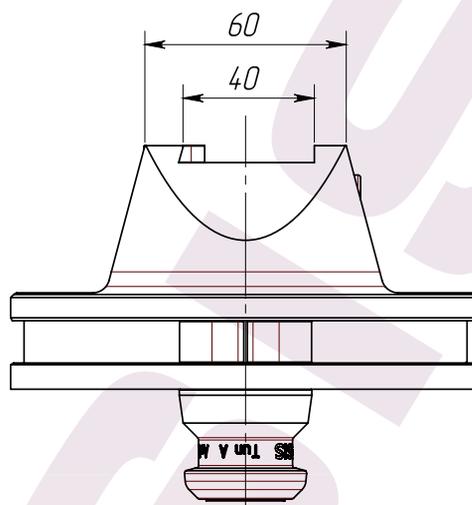
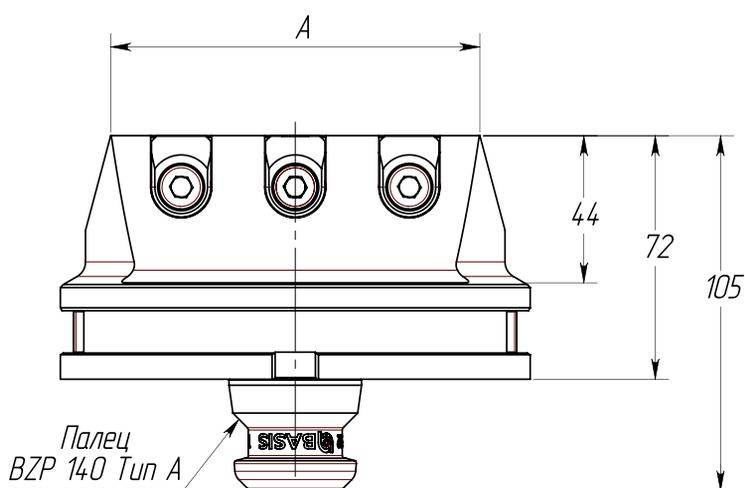
Система предназначена для работы с модулем Basis Zero Point 140 Premium.
Система комплектуется установочным пальцем BZP 140 Тип-А

Арт.	Наименование	A	Количество фиксаторов	Количество шпонок	Вес (кг)
Z02003	Griffon 140-025-50	50	2	1	4,4
Z02016	Griffon 140-025-80	80	3	1	4,9
Z02017	Griffon 140-025-100	100	3	1	5,2
Z02018	Griffon 140-025-120	120	4	3	5,4
Z02019	Griffon 140-025-135	135	4	3	5,6



Рекомендуемые размеры "ласточки хвоста"





Система предназначена для работы с модулем Basis Zero Point 140 Premium.
Система комплектуется установочным пальцем BZP 140 Тип-А

Арт.	Наименование	A	Количество фиксаторов	Количество шпонок	Вес (кг)
Z02004	Griffon 140-040-82	82	3	1	5,5
Z02020	Griffon 140-040-110	110	3	1	6,1
Z02021	Griffon 140-040-130	130	4	1	6,5

Комплектующие



СПЕЦИАЛЬНАЯ ФРЕЗА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ»

Предназначена для обработки технологического элемента совместимого с системой GRIFFON.

Арт.

Z02022

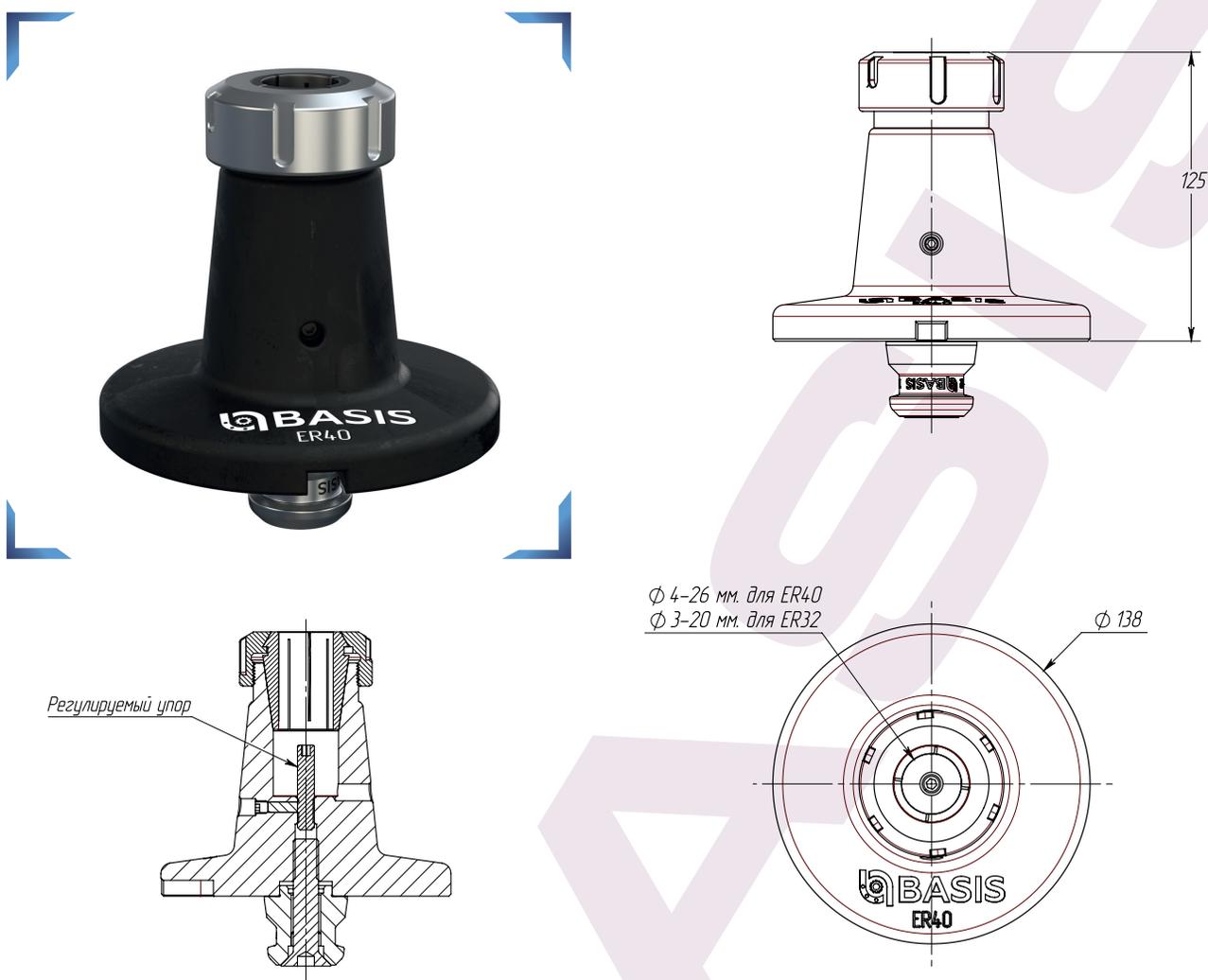


Рекомендуемые режимы обработки для изготовления «ласточкиного хвоста»:

ISO	Материал		Скорость, м/мин	Подача на зуб, мм/заб
P	Конструкционная, низколегированная	Отложенная	80-100	0,04..0,06
		Закалённая и отпущенная	50-80	0,03..0,04
M	Нержавеющая сталь	Мартенситная	50-70	0,03..0,04
		Аустенитная	30-50	0,03..0,04
N	Алюминиевые сплавы, латунь		300-400	0,04..0,06
S	Жаропрочные сплавы		20-40	0,03..0,04
	Титан и титановые сплавы		30-50	0,03..0,04

AVEA BASIS

Цанговый патрон ER для Basis Zero Point 140 Premium



Арт.	Наименование	Зажимные диаметры	Вес
Z04009	Цанговый патрон ER32 для BZP 140 Premium	3-20 мм.	3,7
Z04010	Цанговый патрон ER40 для BZP 140 Premium	4-26 мм.	4,2

Цанги ER (ISO 15488) для ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ

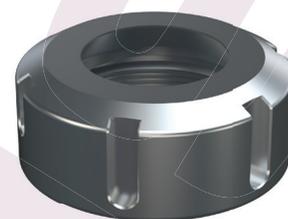
Арт.	Наименование	Типоразмер	Зажимные диаметры
Z04011	Набор цанг ER32	ER32 ISO 15488	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20
Z04012	Набор цанг ER40	ER40 ISO 15488	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26



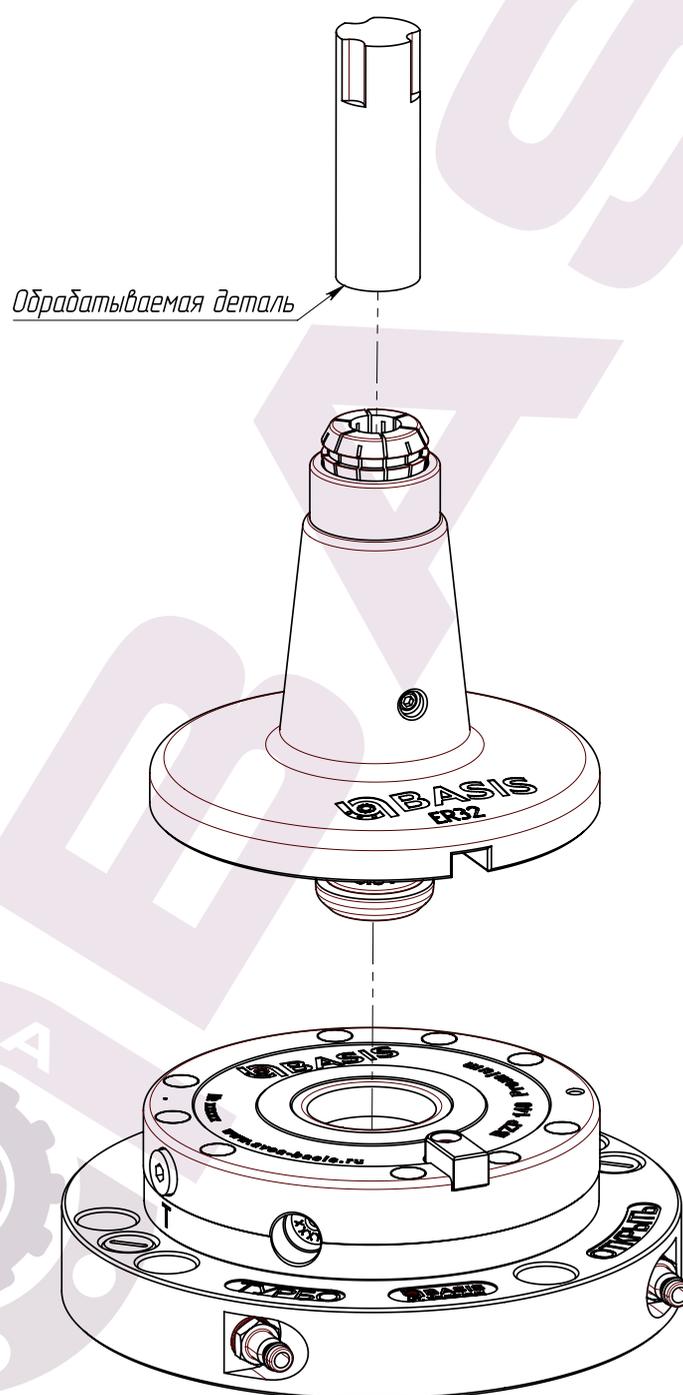
Цанговый патрон ER для Basis Zero Point 140 Premium

Зажимные гайки ER32 и ER40 (DIN 6499)

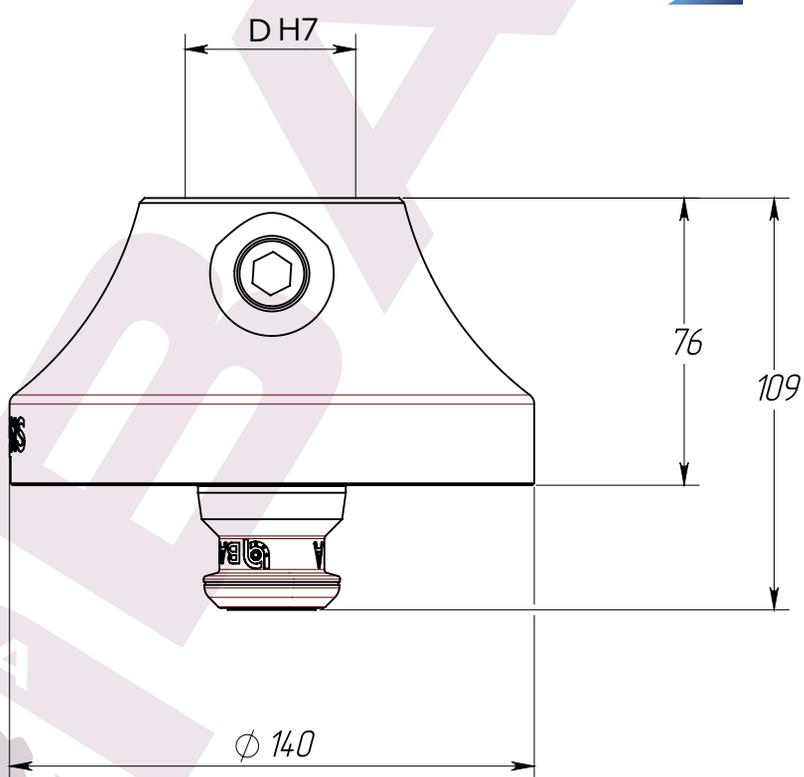
Арт.	Наименование	Типоразмер	Количество
Z04013	Гайка ER32	ER32 DIN 6499	1
Z04014	Гайка ER40	ER40 DIN 6499	1



ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



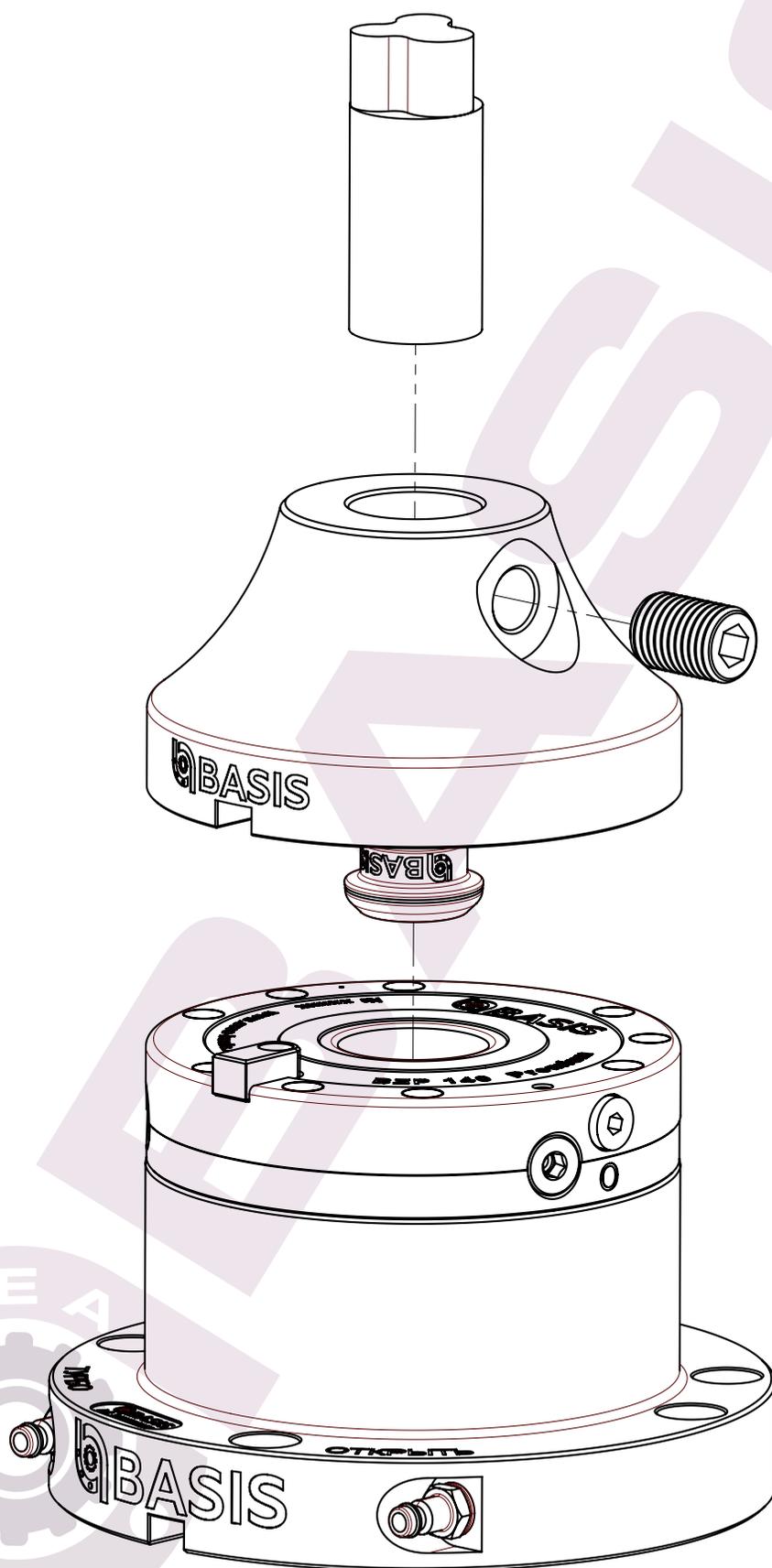
Патрон Weldon для Basis Zero Point 140 Premium



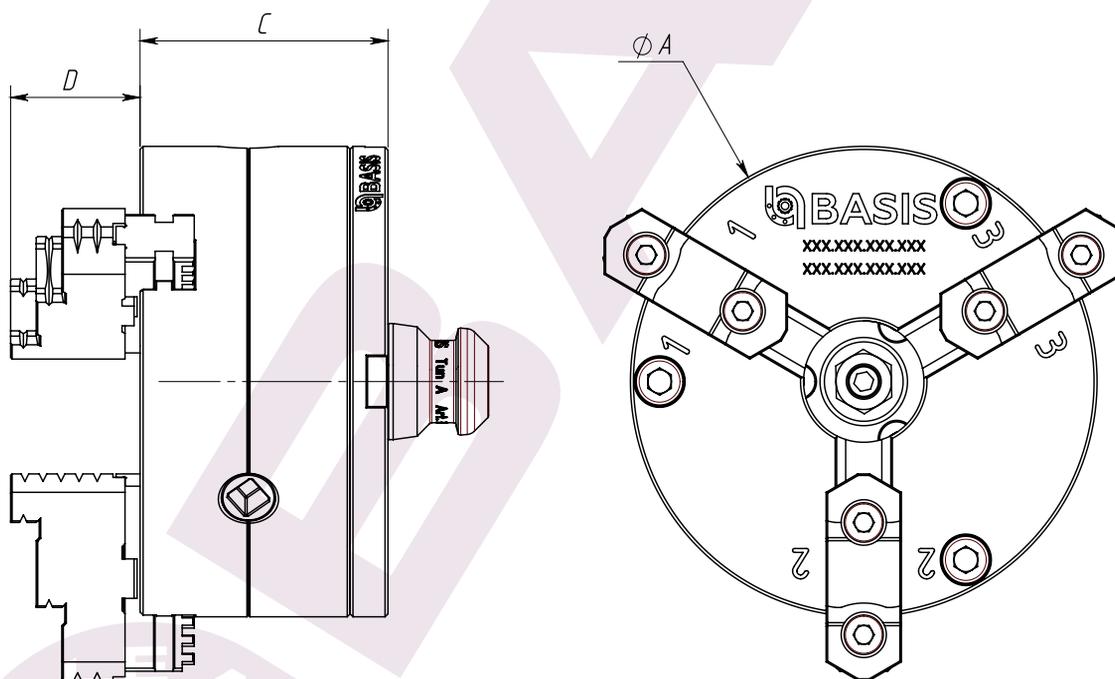
D	25	32	40
Арт.	ZO4015	ZO4016	ZO4017

Патрон Weldon для Basis Zero Point 140 Premium

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



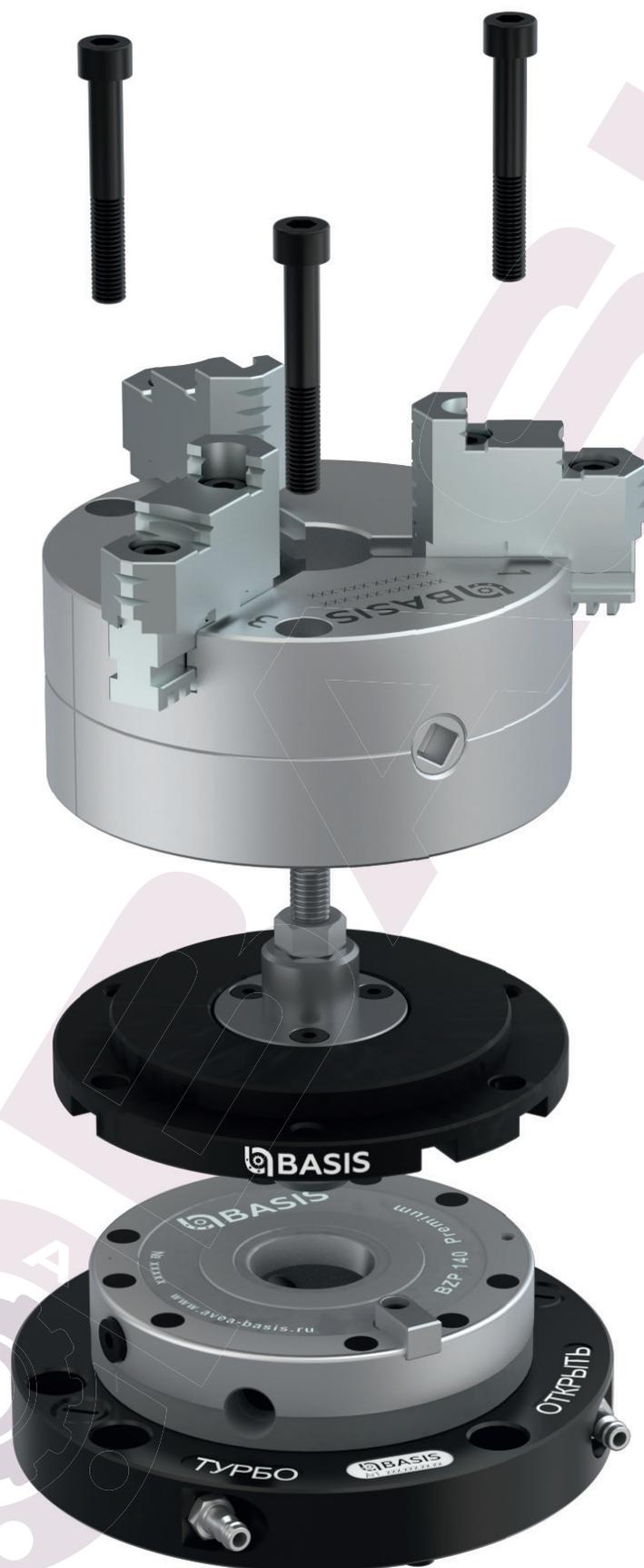
Патрон с переходным фланцем для Basis Zero Point 140 Premium



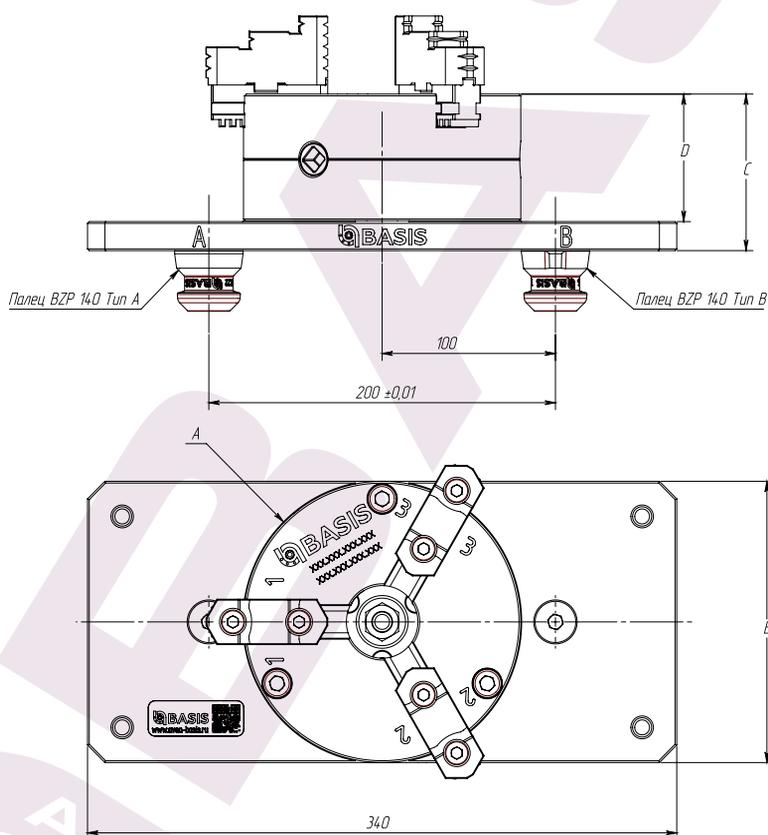
Арт.	Размер патрона	ø A	C	D	Вес (кг.)
Z04001	Патрон 125	125	78	36	10
Z04002	Патрон 160	160	85.5	38.5	14.4
Z04003	Патрон 200	200	100	43	20.1
Z04004	Патрон 250	250	111	54.5	28.7

Патрон с переходным фланцем для Basis Zero Point 140 Premium

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



Патрон с переходной плитой для Basis Zero Point 140



Арт.	Размер патрона	A	B	C	D	Вес (кг.)
Z04005	Патрон 125	125	160	82	65	10.7
Z04006	Патрон 160	160	160	89.5	73	15.5
Z04007	Патрон 200	200	200	101.5	83	22.3
Z04008	Патрон 250	250	250	110	91	30.4

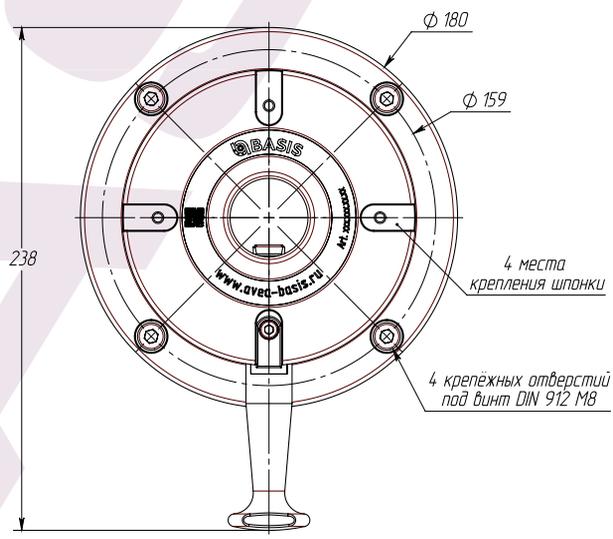
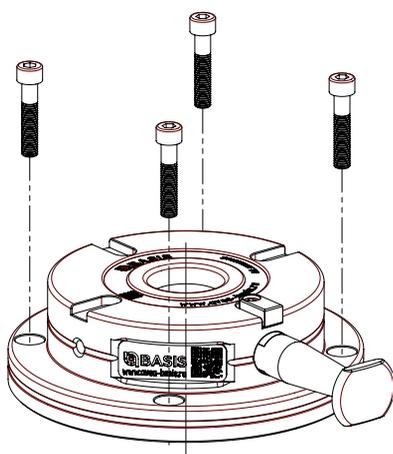
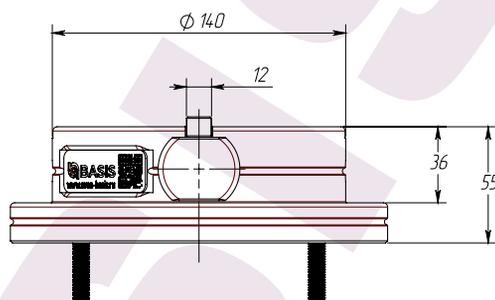
Патрон с переходной плитой для Basis Zero Point 140

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



Монтажная опора Basis Zero Point 140

Монтажная опора - это приспособление для закрепления и обслуживания оснастки с интерфейсом BZP 140 вне станка.



Арт.

Z00245

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



Монтажная опора Basis Zero Point 140 двойная

Монтажная опора двойная - это приспособление для закрепления и обслуживания оснастки с интерфейсом BZP 140 вне станка.



Арт.

Z00246

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



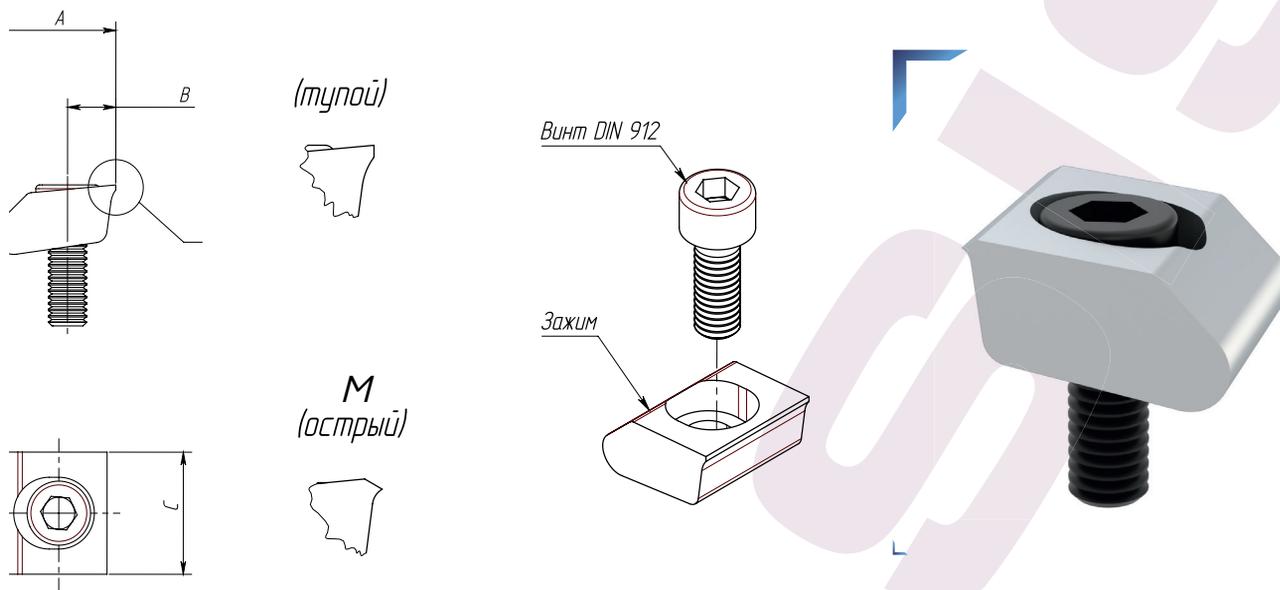
Арт.

Z00244

Дистанционная вставка для обеспечения межосевого расстояния 200 мм.

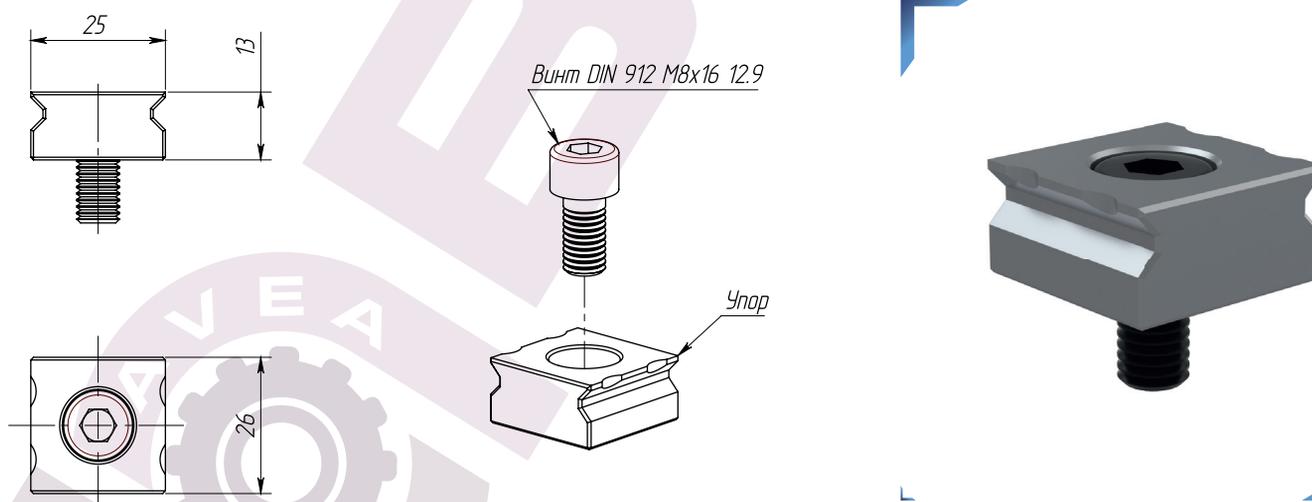
Зажимы СОМРАСТ

Черновой зажим



Арт.	Наименование	A	B	C
Z05004	Зажим 19-М6 острый	19	7.6	19
Z05005	Зажим 19-М6 тупой	19	7.6	19
Z05006	Зажим 25-М10 острый	25	10.2	25
Z05007	Зажим 25-М10 тупой	25	10.2	25

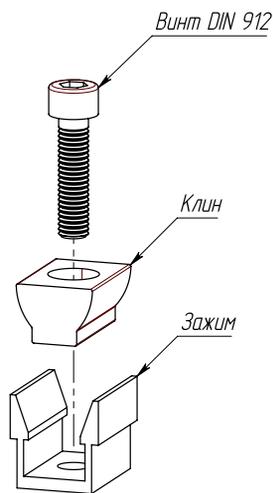
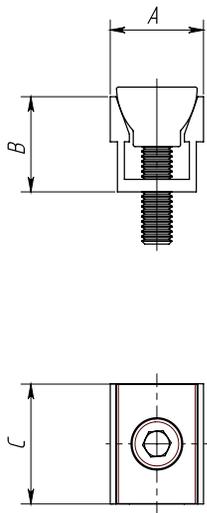
Упор 25-М8



Арт.	Наименование
Z05008	Упор 25-М8

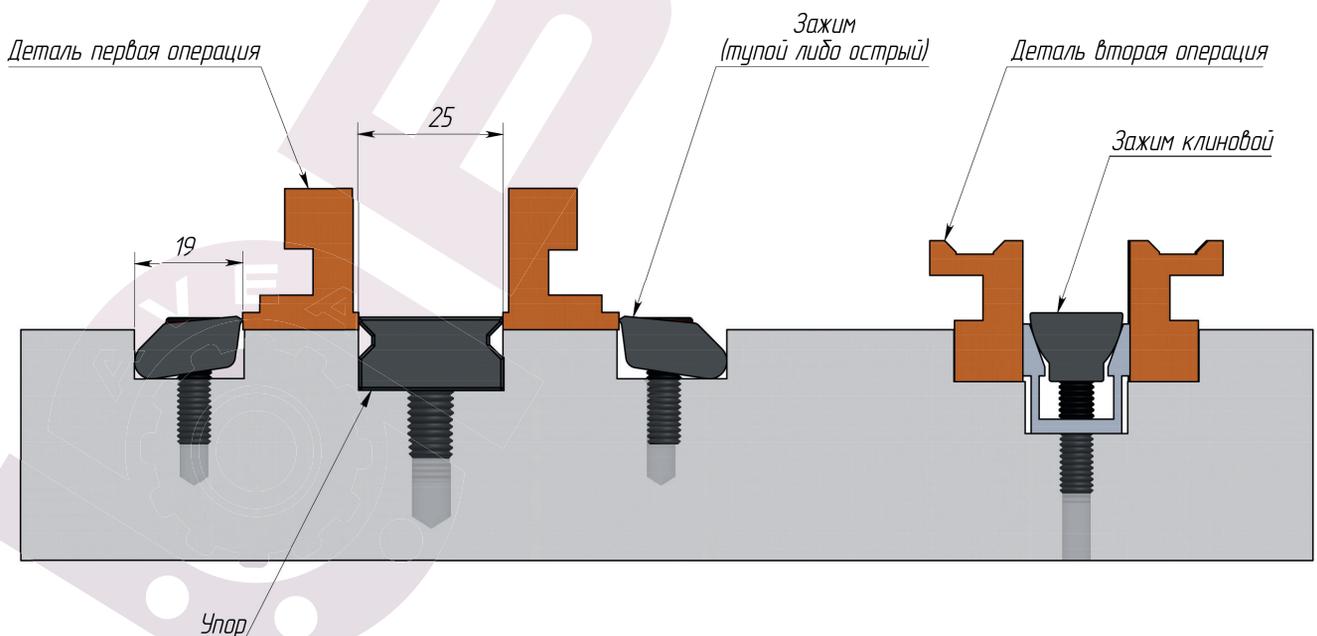
Чистовой зажим

Двойной клиновой зажим



Арт.	Наименование	A	B	C
Z05001	Зажим 19-М6	19	19	24
Z05002	Зажим 25-М8	25	25	32
Z05003	Зажим 38-М12	38	38	48

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



CLAMPTOR





Корпус цангового патрона стр.62
CR-8



Цанга зажимная стр. 64
CR-8



Цанга разжимная стр. 66
CR-8



Винт конический стр. 66
CR-8



Переходные фланцы стр. 68
CR-8

CLAMPTOR

CLAMPTOR - это цанговый патрон для точного и надежного закрепления тонкостенных заготовок криволинейной формы. Корпус патрона CR-8 позволяет использовать цанги двух типов:

- Цанга, работающая на зажим
- Цанга, работающая на разжим



Пример использования CLAMPTOR

Цанга, работающая
на зажим

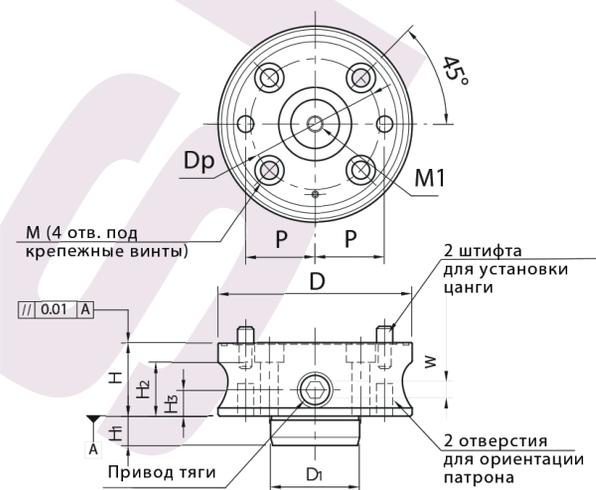
Цанга, работающая
на разжим





В комплекте:

1 Корпус патрона
1 Позиционирующий штифт
Внимание: Цанги в комплект не входят!



Корпус патрона CR-8

Арт.	D, мм	H, мм	H1, мм	M	M1	Момент затяжки, Н*м	Вес, кг
Z03001	65	35	12	M 6	M 8	15	0.8
Z03002	90	40	14	M 8	M10	25	1.7
Z03003	120	45	18	M10	M10	40	3.5
Z03004	160	50	24	M12	M12	40	7.1

Технические данные:

- Повторяемость установки заготовки: ± 0.03
- Повторяемость установки цанги: ± 0.02
- Рабочий ход 0.3 мм на диаметр цанги

Внимание!!!

- Затягивание привода тяги без заготовки или стопорного кольца может повредить систему.
- Превышение момента затяжки при закреплении заготовки, приводит к поломке или деформации цангового патрона.
- Не обрабатывайте цангу глубже допустимого.

Особенности:

Цанговый патрон является универсальным и позволяет использовать корпус совместно с двумя типами цанг, которые зажимают заготовки по внешнему или внутреннему контуру.



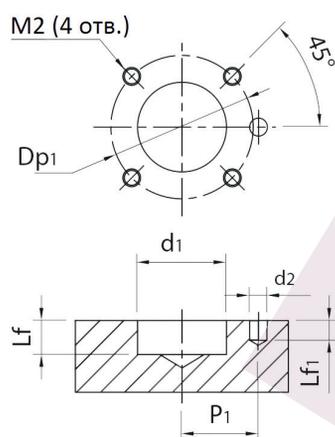
Инструкция:

Для установки патрона произведите на плите обработку:

- Центрального отверстия ($d1$)
- Отверстие под позиционирующий штифт ($d2$)
- Сетку отверстий для крепежных винтов (M2)

Примечание: Можете использовать любое отверстие в корпусе для установочного пальца.

Размеры для установки корпуса патрона:



Посадочные размеры под корпус:

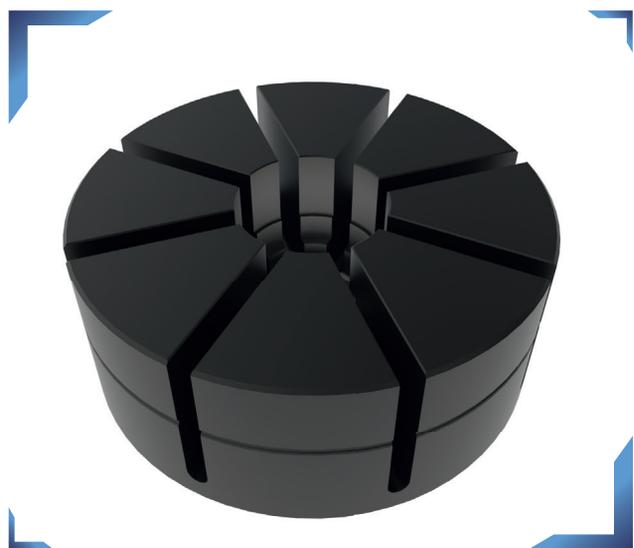
Арт.	$d1$ (H7), мм	L_f , мм	$d2$ (G7), мм	L_{f1} , мм min	$P1$ ± 0.02 , мм	M2	D_{p1} , мм
Z03001	28	13	6	6	22	M 6	42
Z03002	42	15	8	8	30	M 8	60
Z03003	55	19	10	11	43	M10	80
Z03004	63	25	12	13	60	M 12	110

Установка корпуса:



Ромбический штифт:

Арт.	Диаметр, мм
Z09008	\varnothing 6h6
Z09009	\varnothing 8h6
Z09010	\varnothing 10h6
Z09011	\varnothing 12h6

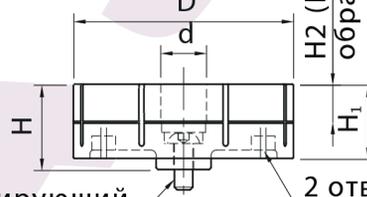
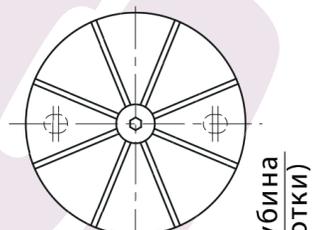
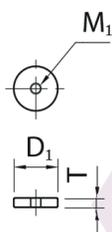


Цанга (Разжимная) : Алюминий

В комплекте:

- 1 Цанга зажимная
- 1 Резиновое кольцо
- 1 Стопорное кольцо
- 1 Фиксирующий винт

Стопорное кольцо

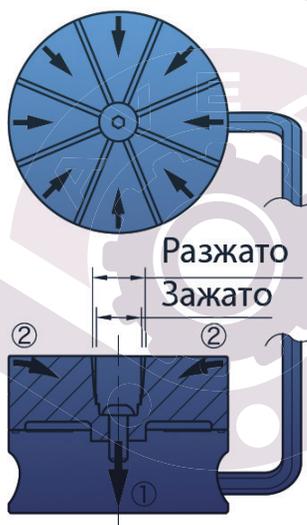


M (фиксирующий винт)

2 отверстия для установки

Цанга зажимная CR-8

Арт.	D, мм	d, мм	H1, мм	H2, мм	M	H, мм	M1	D1, мм	T, мм	Вес, кг
Z03005	65	21	25	10	M8x20	29	M5	20	4	0.2
Z03006	90	25	35	15	M10x20	40	M6	24	5	0.5
Z03007	120	25	40	20	M10x25	46	M6	24	5	1.1
Z03008	160	29	45	25	M12x25	52	M8	28	6	2.2



Особенности:

- Цанга имеет 8 лепестков, что позволяет равномерно и точно закрепить тонкостенную деталь криволинейной формы.
- Рабочий ход каждого лепестка равен 0,15 мм.

Принцип действия:

Привод тяги приводит в действие механизм патрона. Боковой винт приводит в действие механизм патрона. Фиксирующий винт опускается упруго деформируя дно цанги и производит зажатие детали по всему контуру складывающимися внутрь лепестками.

Инструкция:

1. Установка цанги

- Полностью ослабьте привод тяги
- Вставьте уплотнительное кольцо в канавку на торце корпуса.
- Установите цангу установочными отверстиями на штифты и закрутите фиксирующий винт.

Примечание: Проследите, чтобы при установке цанги привод тяги был полностью ослаблен (повернуть против часовой стрелки до упора).

2. Подготовка

- #### 2.1. Установите стопорное кольцо в цангу. (использование винта облегчит установку)

Примечание: Нужно прижать стопорное кольцо вниз до упора.

- #### 2.2. Поверните привод тяги, чтобы зафиксировать стопорное кольцо. (Рекомендуемое зажимное усилие: 15 Н*м) Удалите винт из стопорного кольца.

- #### 2.3. Обработайте цангу под контур заготовки.

Примечание: обработка цанги под заготовку выполняется в диапазоне обрабатываемой глубины.

3. Установка заготовки

- После обработки цанги ослабьте привод тяги и выньте стопорное кольцо.
- Затем поместите заготовку в цангу и затяните боковой винт.

Внимание!!!

- Не приводить в действие цанговый патрон без заготовки, во избежание повреждений системы.
- Превышение момента затяжки при закреплении заготовки, приводит к поломке или деформации цангового патрона.

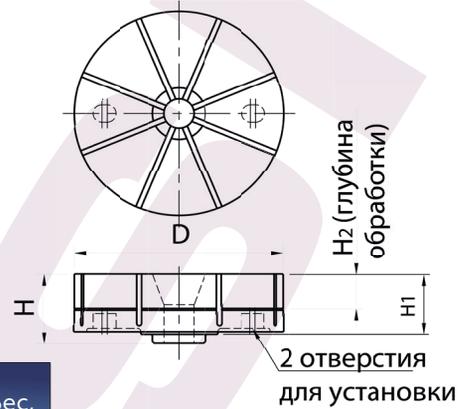


Цанга (Разжимная) : Алюминий



В комплекте:

1 Цанга разжимная
1 Резиновое кольцо
Внимание: конический винт в комплект не входит!



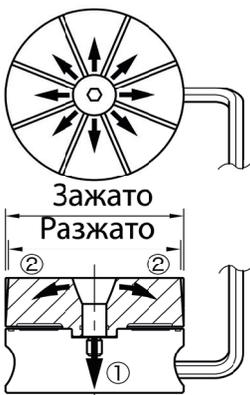
Арт. Цанга зажимная	D, мм	H1, мм	H2, мм	mH, мм	Арт. Винт конический	Вес, кг
Z03009	65	25	10	28.5	Z03013	0.2
Z03010	90	30	15	34.5	Z03014	0.4
Z03011	120	35	20	40.5	Z03015	0.9
Z03012	160	40	25	46.5	Z03016	1.9

Особенности:

- Цанга имеет 8 лепестков, что позволяет равномерно и точно закрепить тонкостенную деталь криволинейной формы.
- Рабочий ход каждого лепестка равен 0,15 мм.

Принцип действия:

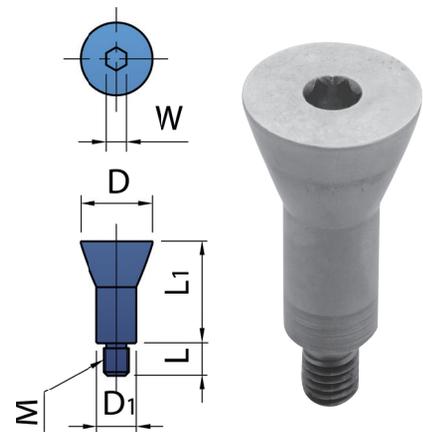
Привод тяги приводит в действие механизм патрона.
Боковой винт приводит в действие механизм патрона.
Конический винт опускается и разжимает лепестки цанги, которые производят закрепление детали по всему контуру.



ВИНТ КОНИЧЕСКИЙ CR-8

Для цанги, работающей на разжим

Арт.	D, мм	L, мм	M	L1, мм	D1, мм	W, мм	Вес, кг
Z03013	22.5	29	M8	10	13.2	6	50
Z03014	27	35	M10	11	16	8	80
Z03015	29	41	M10	13	16	8	100
Z03016	33	47	M12	14	18	10	150



Инструкция:

1. Установка цанги

- Полностью ослабьте боковой винт.
- Вставьте уплотнительное кольцо в канавку на торце корпуса.
- Установите цангу установочными отверстиями на штифты и закрутите конический винт.

Примечание: Проследите, чтобы при установке цанги боковой винт был полностью ослаблен (повернут против часовой стрелки до упора).

2. Подготовка

2.1. Полностью ослабьте боковой винт, измерьте наружный диаметр цанги. Затем затяните боковой винт до увеличения диаметра цанги на 0.15 мм. Оставшийся рабочий ход 0.15 мм обеспечит зажатие заготовки.

2.2. Обработайте цангу под контур заготовки.

Примечание: Фрезерование цанги под заготовку выполняется в пределах глубины обработки.

3. Установка заготовки

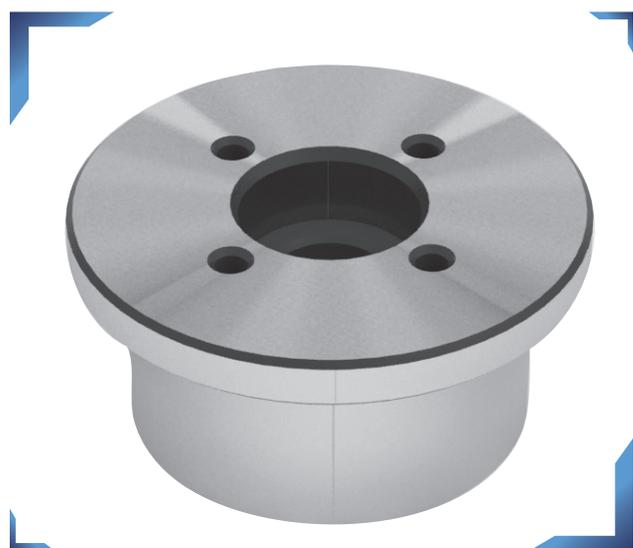
- После обработки цанги ослабьте боковой винт, затем поместите заготовку в цангу и затяните боковой винт.

Внимание!!!

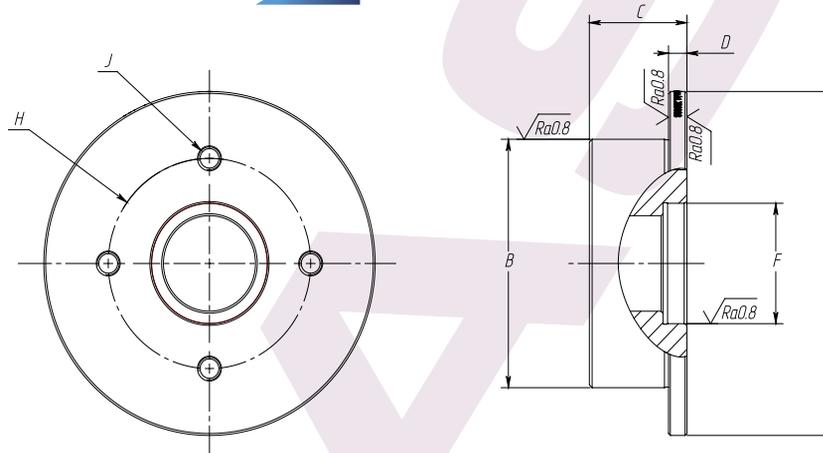
- Не приводить в действие цанговый патрон без заготовки, во избежание повреждений системы.
- Превышение момента затяжки при закреплении заготовки, приводит к поломке или деформации цангового патрона.



Переходной фланец CR-8 для токарного оборудования

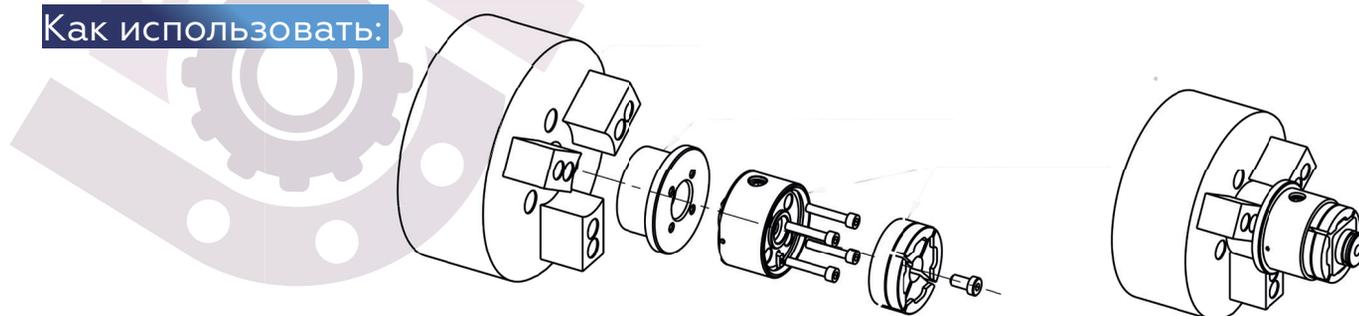


Материал: Сталь

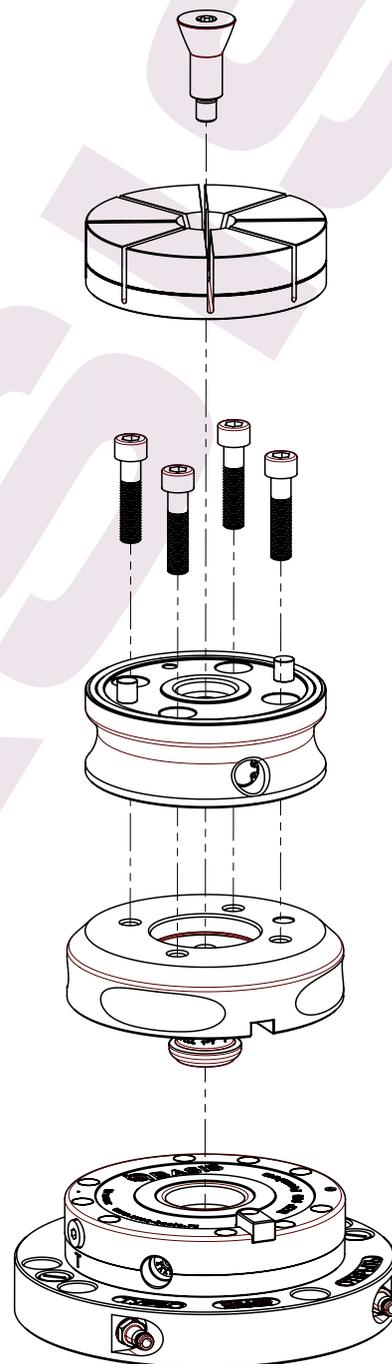
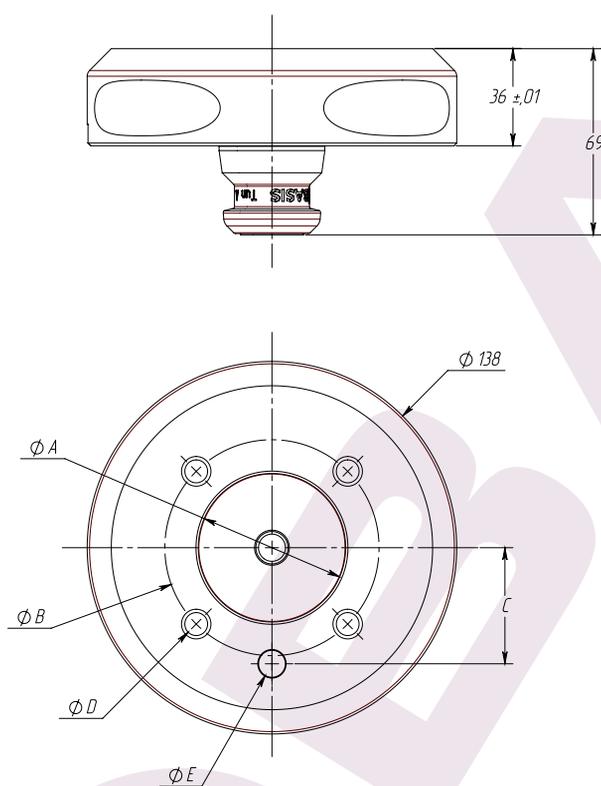


Вид фланца	Арт.	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	F, H7	H, мм	J	Вес, г
Переходной фланец для Clampтор 65	Z03017	80	63	38	8	28	42	M6	0,89
Переходной фланец для Clampтор 90	Z03018	100	80	42	8	42	60	M8	1,49
Переходной фланец для Clampтор 120	Z03019	140	110	55	8	55	80	M10	3,32
Переходной фланец для Clampтор 160	Z03020	180	130	63	10	63	110	M12	5,32

Как использовать:



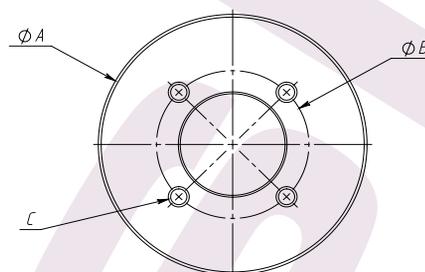
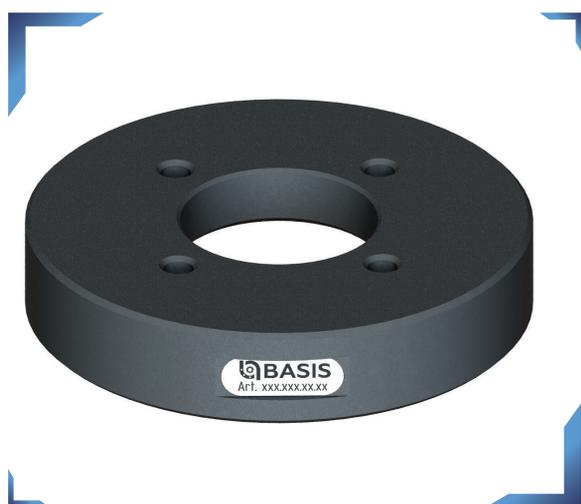
Переходной фланец CR-8 для системы BASIS ZERO POINT 140 PREMIUM



Наименование	Арт.	А, мм	В, мм	С, мм	Д, мм	Е, мм	Вес, кг
Переходник 65	Z03021	∅ 28	∅ 42	22	M6	∅ 6	3,8
Переходник 90	Z03022	∅ 42	∅ 60	30	M8	∅ 8	3,8
Переходник 120	Z03023	∅ 55	∅ 80	43	M10	∅ 10	3,9
Переходник 160	Z03024	∅ 63	∅ 110	60	M12	∅ 12	4,9

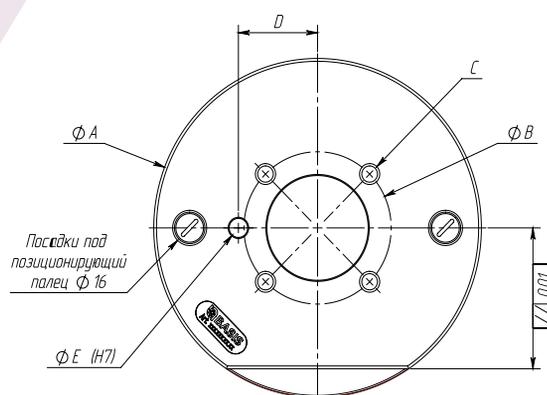
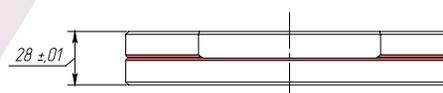
ПЕРЕХОДНОЙ ФЛАНЕЦ ДЛЯ CR-8

Переходной фланец CR-8 для установки на стол



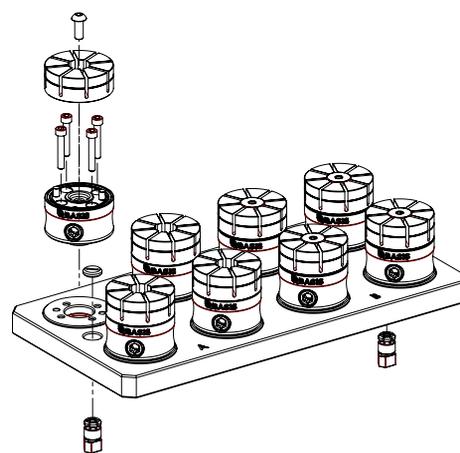
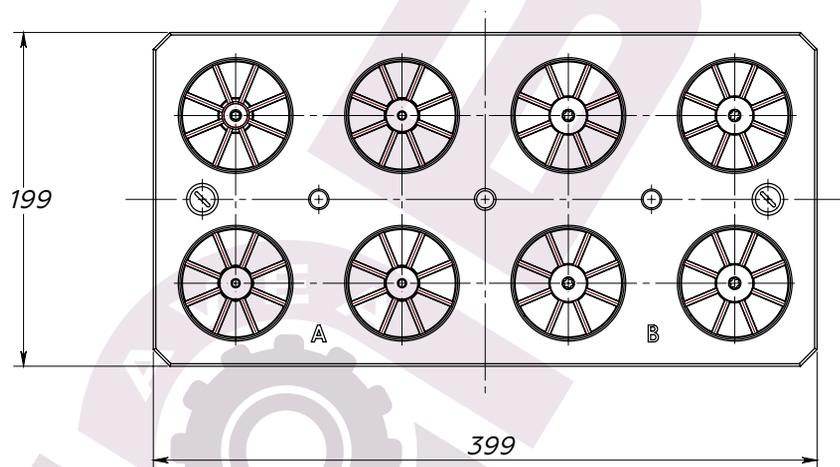
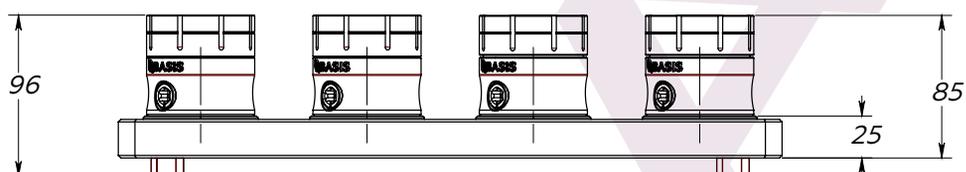
Арт.	Наименование	ϕA	ϕB	C	Вес, кг
Z03025	Фланец для CR-8-65	$\phi 86$	$\phi 42$	M6	1.1
Z03026	Фланец для CR-8-90	$\phi 111$	$\phi 60$	M8	1.8
Z03027	Фланец для CR-8-120	$\phi 141$	$\phi 80$	M10	2.4
Z03028	Фланец для CR-8-160	$\phi 181$	$\phi 110$	M12	3.9

Переходной фланец CR-8 ориентирующий для установки на стол



Арт.	Наименование	ϕA	ϕB	C	D	$\phi E (H7)$	Вес, кг
Z03029	Фланец ориентирующий для CR-8-65	$\phi 123$	$\phi 42$	M6	22	$\phi 6$	2.3
Z03030	Фланец ориентирующий для CR-8-90	$\phi 148$	$\phi 60$	M8	30	$\phi 8$	3.3
Z03031	Фланец ориентирующий для CR-8-120	$\phi 178$	$\phi 80$	M10	43	$\phi 10$	4.2
Z03032	Фланец ориентирующий для CR-8-160	$\phi 218$	$\phi 110$	M12	60	$\phi 12$	6.2

ПРИМЕНЕНИЕ СЛАМРТОР С ПЛИТОЙ



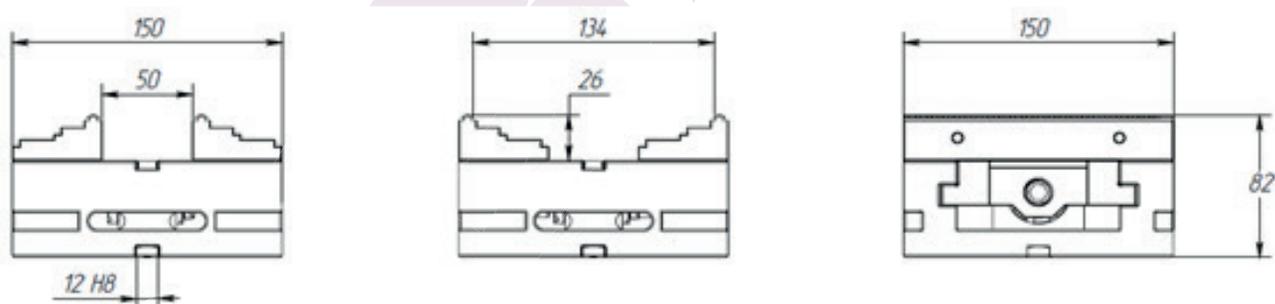
Тиски MINI

ТИСКИ MINI - ВЫСОКОТОЧНЫЕ 5-КООРДИНАТНЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ ТИСКИ.

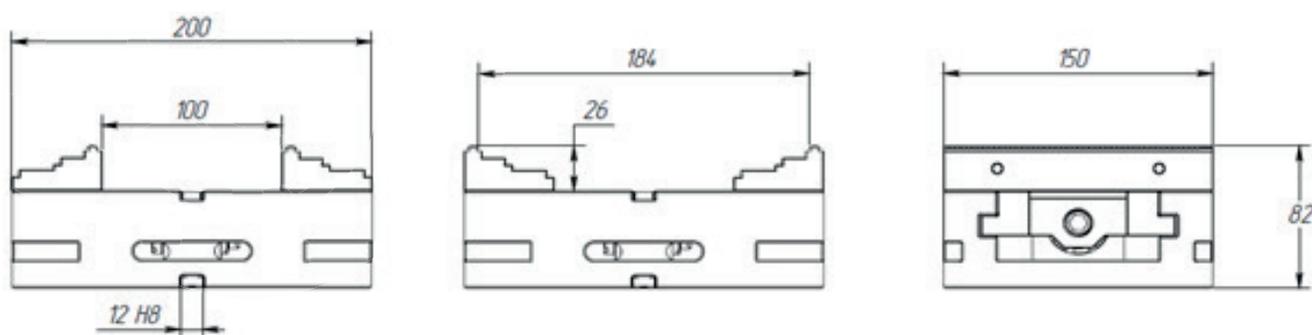


Арт.	Наименование	Вес (кг)
Z06001	MINI 150-150	8.7
Z06002	MINI 150-200	10.6

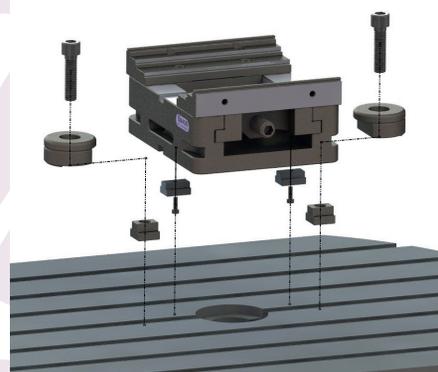
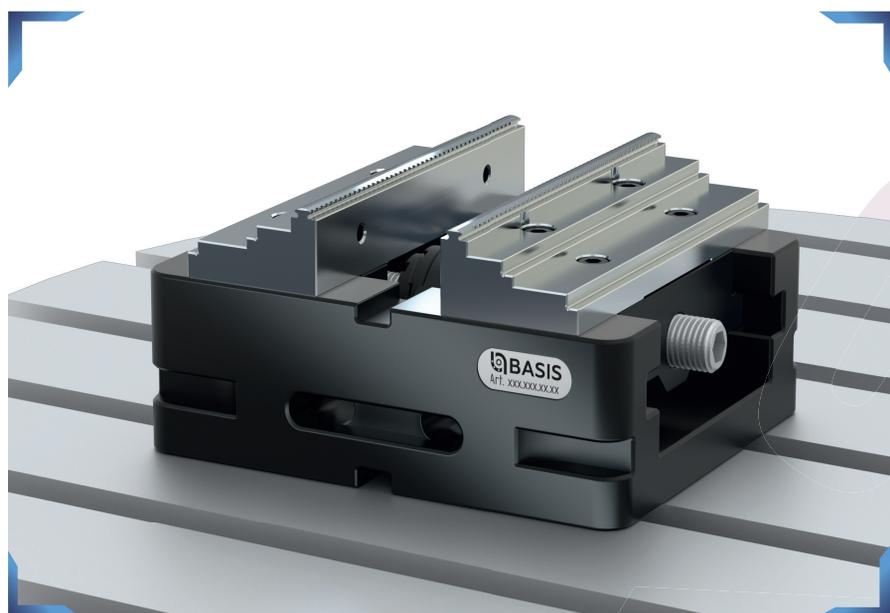
MINI 150-150



MINI 150-200



ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ







Тиски серии VM и комплекты губок стр. 78
Тиски с силовым механизмом



Тиски серии VS и комплекты губок стр. 80
Тиски без силового механизма



Тиски серии VD и комплекты губок стр. 82
Тиски самоцентрирующиеся



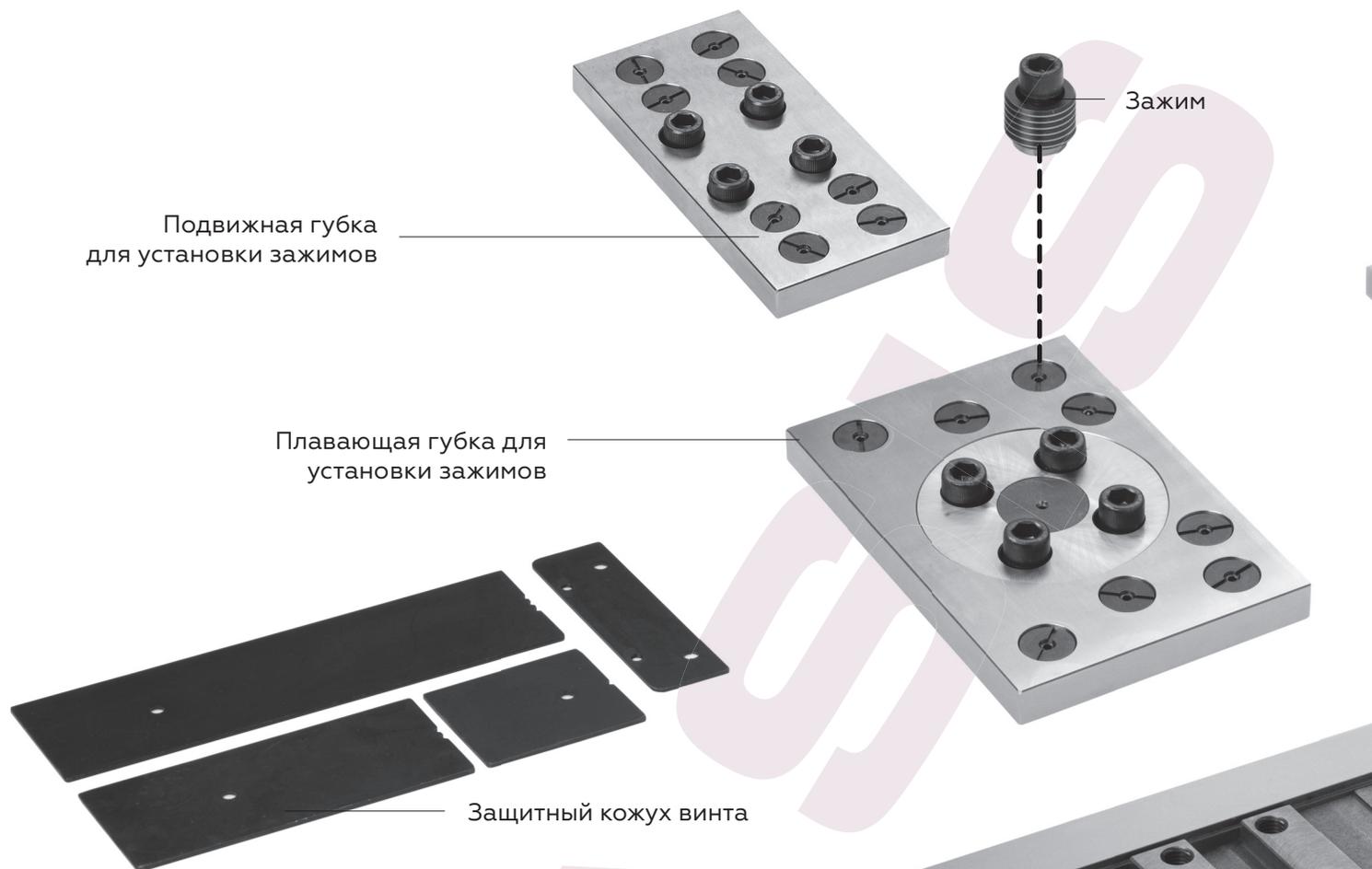
Зажимы стр. 84



Тиски серии XL и XXL стр. 88
Тиски с силовым механизмом, удлиненная серия



Технические характеристики..... стр. 90



Подвижная губка для установки зажимов

Плавающая губка для установки зажимов

Защитный кожух винта

Зажим

Victory

Тиски Victory - это гибкая модульная система закрепления, которая включает в себя прямые, ступенчатые и плавающие губки с зажимами под разные технологические задачи.

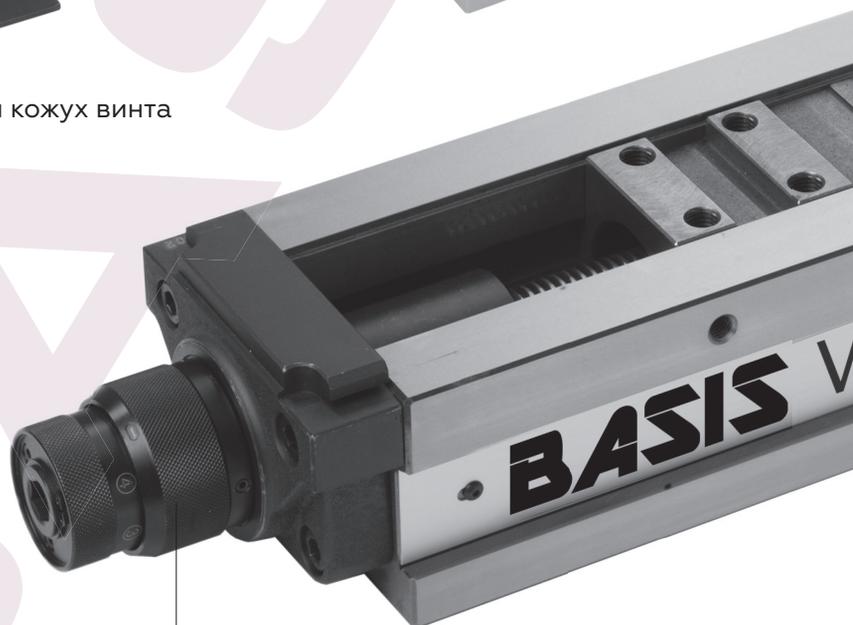
Тиски с плавающей губкой позволяют зажимать заготовки с произвольным контуром: сложные профили, круглые, прямоугольные, ступенчатые.

Даже в случае закрепления поковок или отливок, имеющих уклоны, тиски Victory обеспечивают надежное зажатие без предварительной обработки.

Модульные инструментальные системы являются неотъемлемой частью современного производства.

Тиски Victory:

- Снижают количество операций;
- Повышают жесткость системы СПИД;
- Увеличивают стойкость инструмента;
- Благодаря гибкости и универсальности сводят к минимуму необходимость в специальных приспособлениях.



Силовой механизм



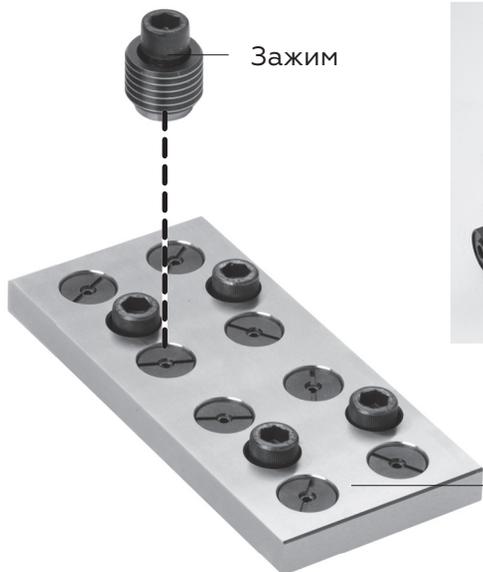
Victory

Осуществляется полная техническая поддержка, сервис и поставка запасных частей.

Тиски Victory серии VS могут быть оснащены силовым механизмом с регулировкой усилия (по запросу).

Тиски Victory применяются для 5-ти осевой обработки в случае комплектации высокими губками (по запросу).

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и дизайн с сохранением эксплуатационных свойств без предварительного уведомления.



Зажим

Неподвижная губка для установки зажимов

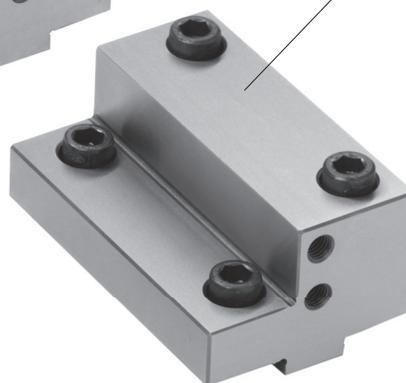
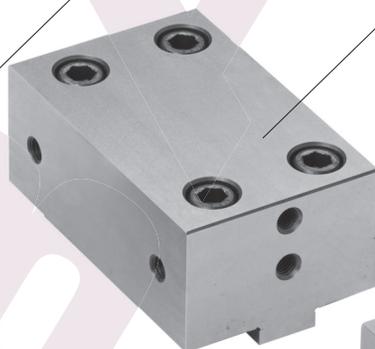
Станина тисков из высокопрочного чугуна, направляющие закалены до 45 HRC и отшлифованы



Подвижная закаленная губка

Неподвижная закаленная губка

Неподвижная закаленная губка L-образной формы



Подвижная закаленная губка L-образной формы



Тиски с силовым механизмом VM

в комплект поставки входят:
 тиски;
 ключ;
 защитный кожух винта;
 2 позиционирующие шпонки;
 4 прижима.

В комплект не входят губки и зажимы.



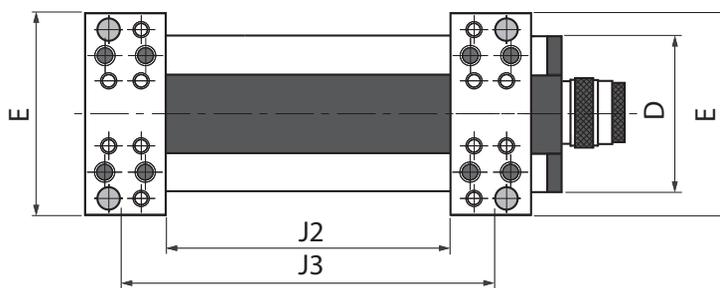
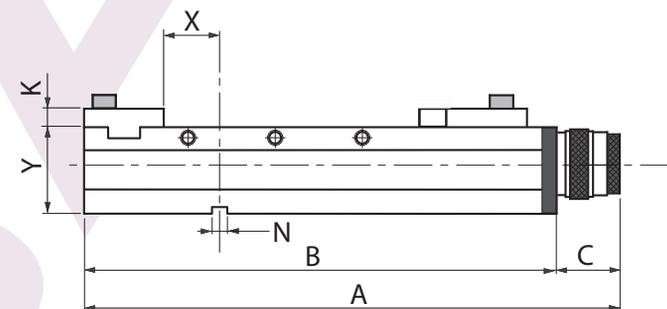
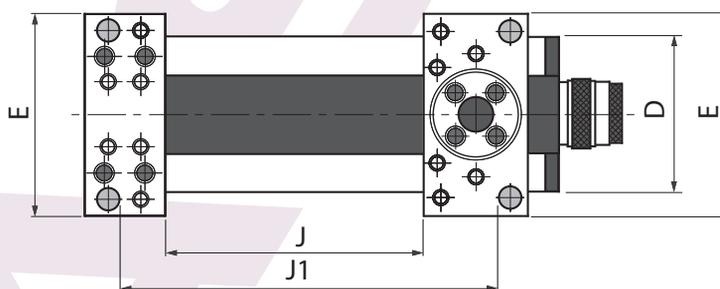
Модель тисков	Арт. (тисков)	Усилие зажатия, кН	Вес (кг)
VM 100	Z10001	41	22
VM 130	Z10002	45	40
VM 160	Z10003	54	59
VM 200	Z10004	66	90
VM 250	Z10005	70	153

Набор с поворотной губкой

под зажимы

(1 плавающая губка для установки зажимов,
 1 неподвижная губка для установки зажимов)

Арт.	Модель тисков
Z10026	VM 100
Z10027	VM 130
Z10028	VM 160
Z10029	VM 200
Z10030	VM 250



Набор губок под зажимы

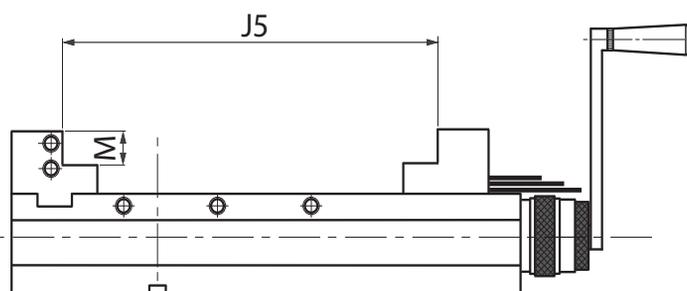
(1 подвижная губка для установки зажимов,
 1 неподвижная губка для установки зажимов)

Арт.	Модель тисков
Z10031	VM 100
Z10032	VM 130
Z10033	VM 160
Z10034	VM 200
Z10035	VM 250

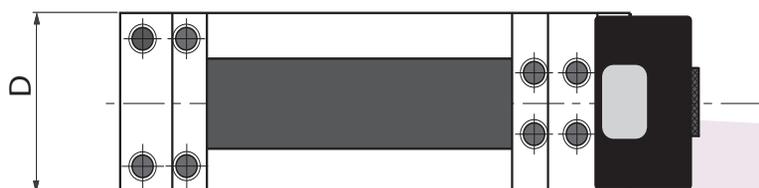


Модель тисков	A мм	B мм	C мм	D мм	E мм	J мм	J1 мм	J2 мм	J3 мм	K мм	N мм	X мм	Y мм
VM 100	406	300	106	101	160	100	220	150	220	22	18	51	85
VM 130	516	410		131	190	180	320	210	320	22		60	95
VM 160	581	475		161	220	220	380	280	380	22		64	105
VM 200	661	555		201	260	250	460	320	460	22		90	110
VM 250	911	805		251	310	450	700	550	700	22		277	115

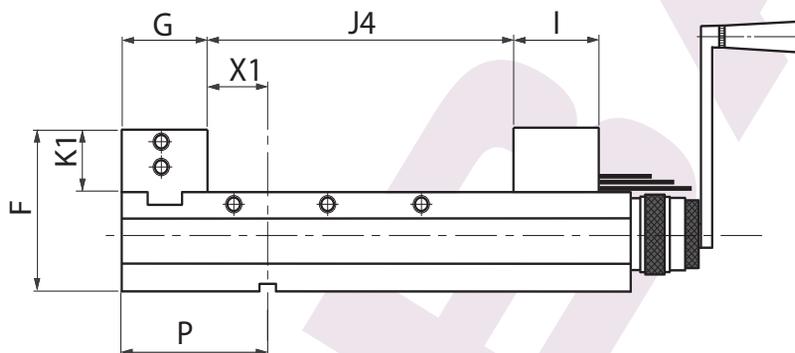
Набор губок L-образной формы



Арт.	Модель тисков
Z10021	VM 100
Z10022	VM 130
Z10023	VM 160
Z10024	VM 200
Z10025	VM 250



Набор прямых губок



Арт.	Модель тисков
Z10016	VM 100
Z10017	VM 130
Z10018	VM 160
Z10019	VM 200
Z10020	VM 250



Модель тисков	P мм	F мм	G мм	J4 мм	J5 мм	I мм	K1 мм	M мм	X1 мм
VM 100	124	130	78	155	213	64	45	25	45
VM 130	149	147	83	250	315	74	52	30	65
VM 160	152	160	86	300	370	86	55	30	65
VM 200	194	170	100	350	426	97	60	30	92
VM 250	403	193	124	500	650	124	78	40	277

Тиски без силового механизма

в комплект поставки входят:
 тиски;
 ключ;
 защитный кожух винта;
 2 позиционирующие шпонки;
 4 прижима.

В комплект не входят губки и зажимы.

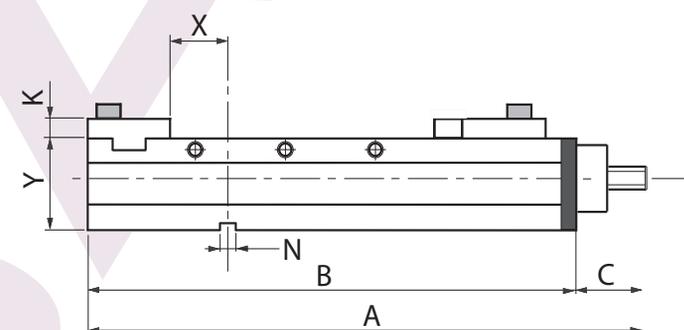
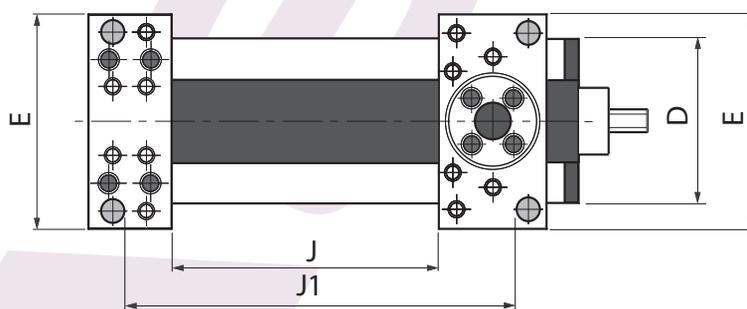
Модель тисков	Арт. (тисков)	Усилие зажатия, кН	Вес (кг)
VS 100	Z10006	20	23
VS 130	Z10007	30	40
VS 160	Z10008	32	60
VS 200	Z10009	35	90
VS 250	Z10010	40	166



Набор с поворотной губкой под зажимы

(1 плавающая губка для установки зажимов, 1 неподвижная губка для установки зажимов))

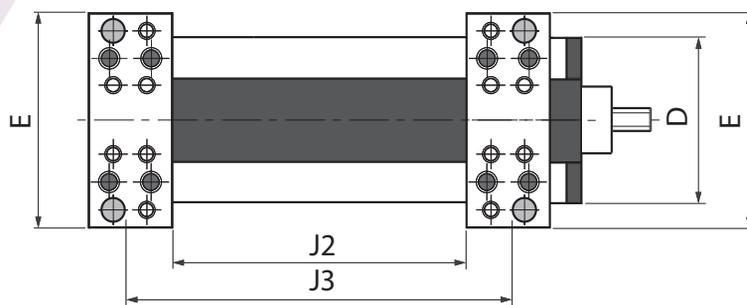
Арт.	Модель тисков
Z10026	VS 100
Z10027	VS 130
Z10028	VS 160
Z10029	VS 200
Z10030	VS 250



Набор губок под зажимы

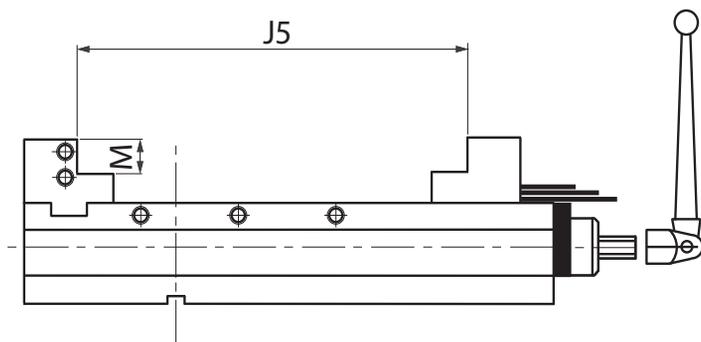
(1 подвижная губка для установки зажимов, 1 неподвижная губка для установки зажимов))

Арт.	Модель тисков
Z10031	VS 100
Z10032	VS 130
Z10033	VS 160
Z10034	VS 200
Z10035	VS 250



Модель тисков	A мм	B мм	C мм	D мм	E мм	J мм	J1 мм	J2 мм	J3 мм	K мм	N мм	X мм	Y мм
VS 100	398	300	98	101	160	100	220	150	220	22	18	51	85
VS 130	508	410		131	190	180	320	210	320	22		60	95
VS 160	573	475		161	220	220	380	280	380	22		64	105
VS 200	653	555		201	260	250	460	320	460	22		90	110
VS 250	903	805		251	310	450	700	550	700	22		277	115

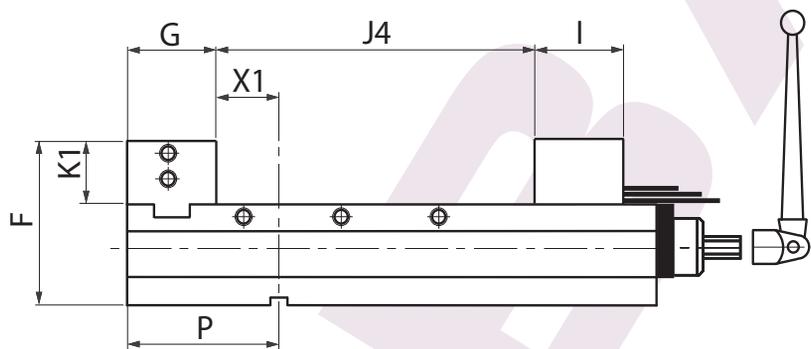
Набор губок L-образной формы



Арт.	Модель тисков
Z10021	VS 100
Z10022	VS 130
Z10023	VS 160
Z10024	VS 200
Z10025	VS 250



Набор прямых губок



Арт.	Модель тисков
Z10016	VS 100
Z10017	VS 130
Z10018	VS 160
Z10019	VS 200
Z10020	VS 250



Модель тисков	P мм	F мм	G мм	J4 мм	J5 мм	I мм	K1 мм	M мм	X1 мм
VS 100	124	130	78	155	213	64	45	25	45
VS 130	149	147	83	250	315	74	52	30	65
VS 160	152	160	86	300	370	86	55	30	65
VS 200	194	170	100	350	426	97	60	30	92
VS 250	403	193	124	500	650	124	78	40	277

Тиски самоцентрирующиеся

в комплект поставки входят:
 тиски;
 ключ;
 защитный кожух винта;
 2 позиционирующие шпонки;
 4 прижима.

В комплект не входят губки и зажимы.

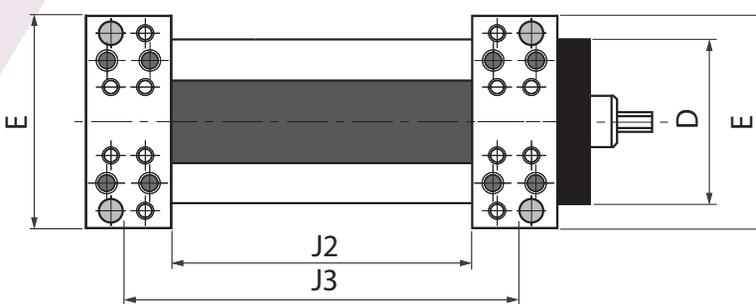
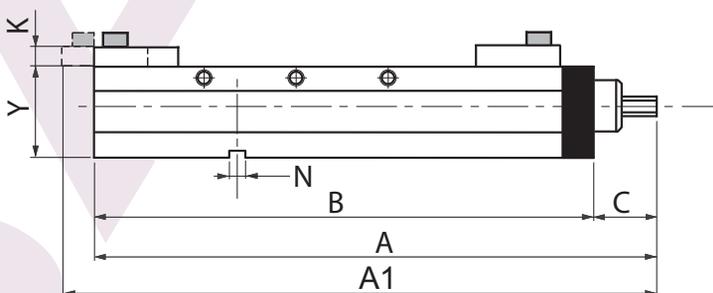
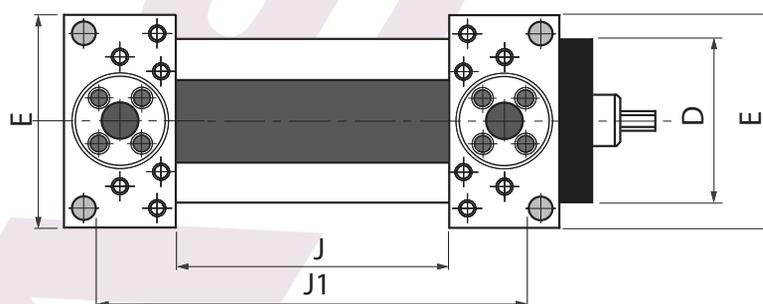


Модель тисков	Арт. (тисков)	Усилие зажатия, кН	Вес (кг)
VD 100	Z10011	20	22
VD 130	Z10012	30	40
VD 160	Z10013	32	60
VD 200	Z10014	35	90
VD 250	Z10015	40	154

Набор с поворотной губкой под зажимы

(2 плавающие губки для установки зажимов)

Арт.	Модель тисков
Z10041	VD 100
Z10042	VD 130
Z10043	VD 160
Z10044	VD 200
Z10045	VD 250



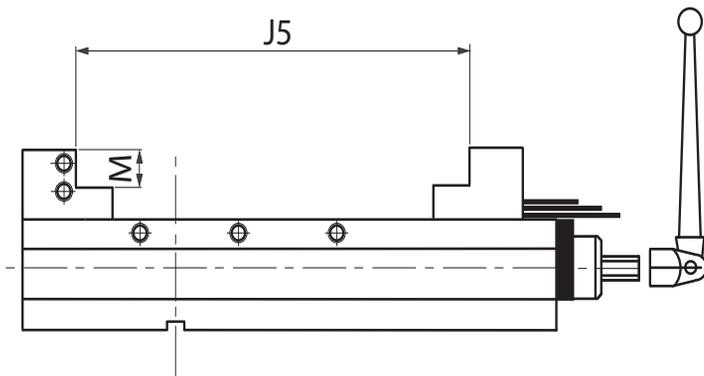
Набор губок под зажимы

(2 подвижные губки для установки зажимов)

Арт.	Модель тисков
Z10046	VD 100
Z10047	VD 130
Z10048	VD 160
Z10049	VD 200
Z10050	VD 250

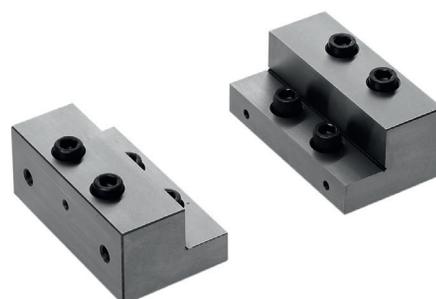


Модель тисков	A мм	A1 мм	B мм	C мм	D мм	E мм	J, мм		J1 мм	J2, мм		J3 мм	K мм	N мм	Y мм
							min	max		min	max				
VD 100	378	397	300	78	101	150	5	132	270	40	170	230	22	18	85
VD 130	488	513	410		131	205	5	205	370	40	255	340	22	18	95
VD 160	553	584	475		161	238	11	230	450	40	295	390	22	18	105
VD 200	633	678	555		201	276	15	270	550	40	350	470	22	18	110
VD 250	833	892	805		251	403	22	470	800	40	550	715	28	22	115

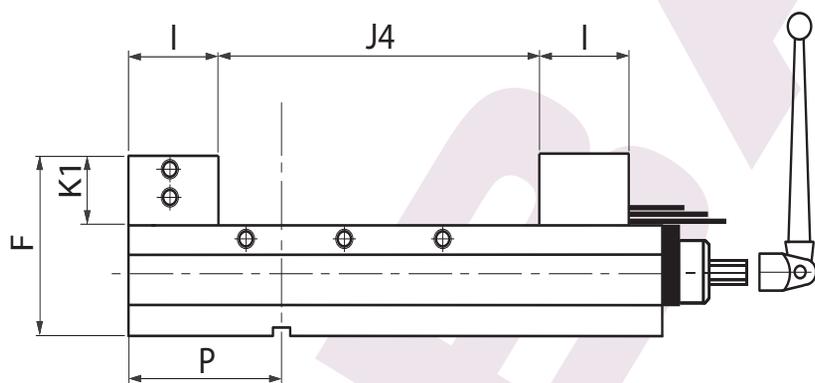


Набор губок
L-образной формы

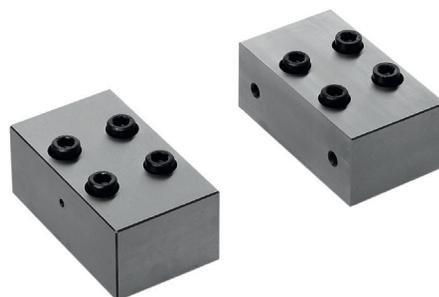
Арт.	Модель тисков
Z10068	VD 100
Z10069	VD 130
Z10070	VD 160
Z10071	VD 200
Z10072	VD 250



Набор прямых губок



Арт.	Модель тисков
Z10036	VD 100
Z10037	VD 130
Z10038	VD 160
Z10039	VD 200
Z10040	VD 250



Модель тисков	F мм	J4, мм		J5, мм		I мм	K1 мм	M мм	X мм
		min	max	min	max				
VD 100	130	40	165	40	220	64	45	25	45
VD 130	147	40	250	40	320	74	52	30	65
VD 160	160	40	290	40	370	86	55	30	65
VD 200	170	40	350	40	435	97	60	30	92
VD 250	193	40	550	40	650	124	78	40	277

Набор из 4 гладких зажимов, высота 11 мм.



Арт. Z10053



Набор из 4 рифленых зажимов, высота 11 мм.



Арт. Z10054



Набор из 4 гладких зажимов, высота 19 мм.



Арт. Z10055



Набор из 4 рифленых зажимов, высота 19 мм.



Арт. Z10056



Набор из 4 гладких зажимов, высота 24 мм.



Арт. Z10057



Набор из 4 рифленых зажимов, высота 24 мм.



Арт. Z10058



Набор из 4 рифленых плоских зажимов, высота 11 мм.



Арт. Z10059



Набор из 4 мягких зажимов, высота 25 мм.



Арт. Z10060



Набор из 4 рифленых зажимов с возможностью регулировки по высоте, высота 50 мм.



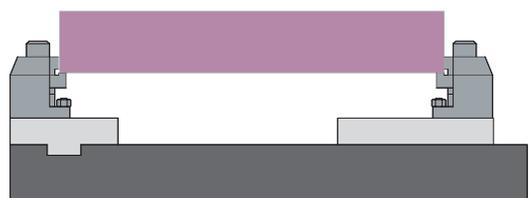
Арт. Z10061



Набор из 4 гладких зажимов, высота 50 мм.



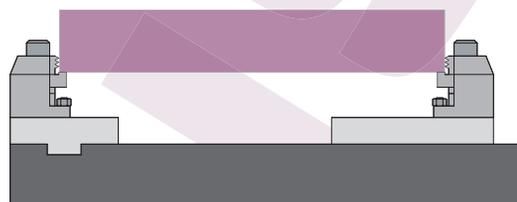
Арт. Z10063



Набор из 4 рифленых зажимов, высота 50 мм.



Арт. Z10064



Набор из 4 гладких зажимов с возможностью регулировки по высоте, высота 25 мм.



Арт. Z10065



Набор из 4 рифленых зажимов с возможностью регулировки по высоте, высота 25 мм.



Арт. Z10066



Набор из 4 гладких зажимов с возможностью регулировки по высоте, высота 50 мм.



Арт. Z10062



Комплект: 14 наборов по 4 зажима.

Для всех типов тисков Basis Victory.

Арт.	Z10067
------	--------



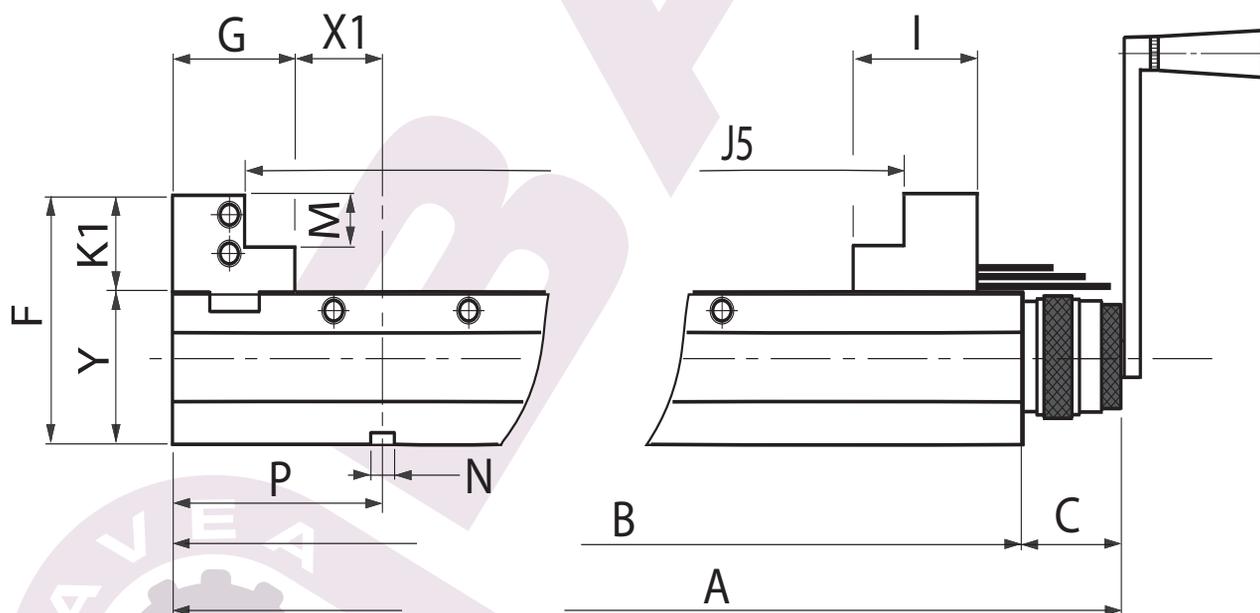
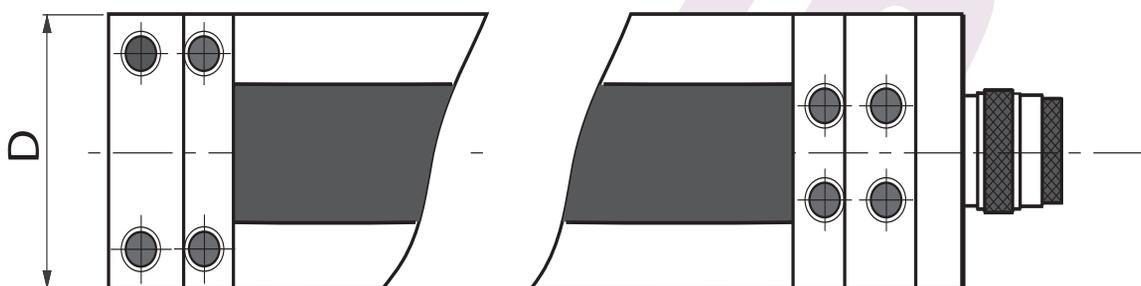
Примечание: Разнообразие зажимов позволят решить множество технологических задач:

- Шлифованные закаленные зажимы предназначены для чистовых операций.
- Рифленные закаленные зажимы для черновых операций справятся с зажатием отливок или поковок.
- Мягкие зажимы не повредят точные поверхности.
- Зажимы с регулировкой высоты позволят поднять заготовку над губками для комплексной обработки.



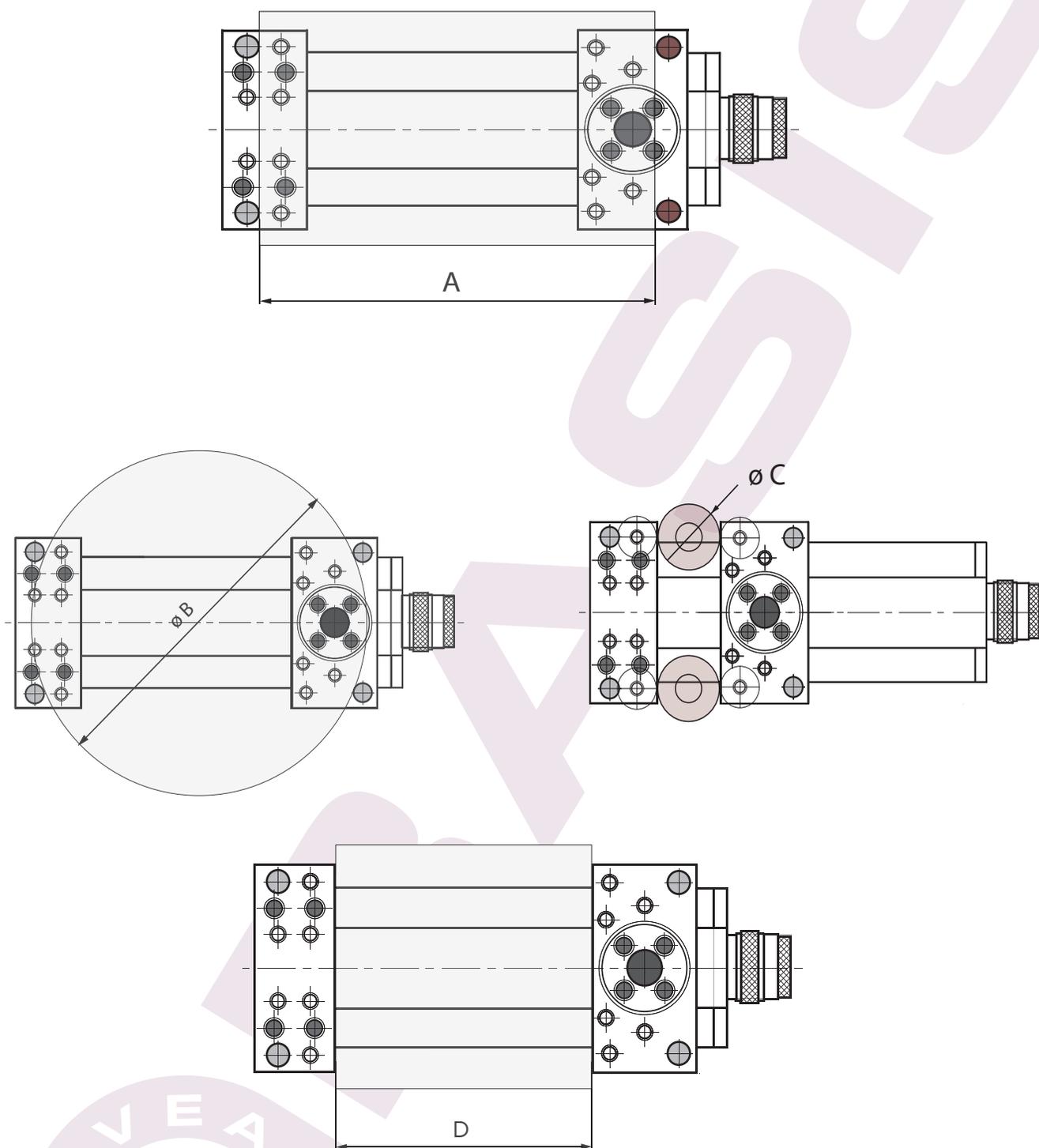
Тиски с силовым механизмом XL и XXL*

в комплект поставки входят:
 Набор губок L-образной формы;
 тиски;
 ключ;
 защитный кожух винта;
 2 позиционирующие шпонки;
 4 прихвата.



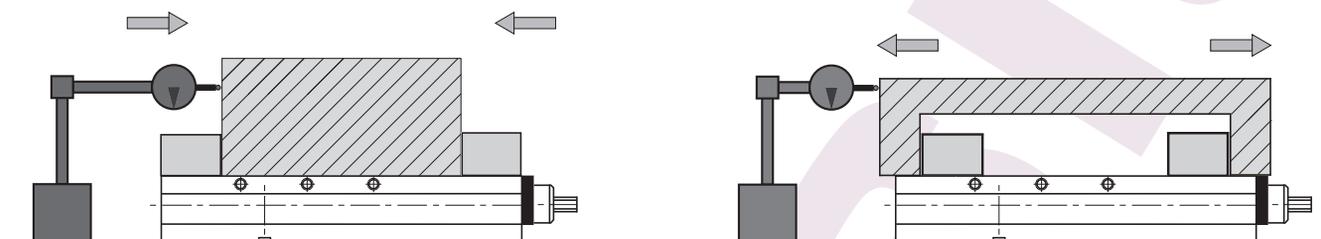
Арт.	Модель тисков	A мм	B мм	C мм	D мм	P мм	F мм	G мм	J5 мм	I мм	K1 мм	M мм	N мм	X1 мм	Y мм	Вес, кг
Z10051	XL 200	1086	980	106	201	490	170	100	856	97	60	30	18	388	110	127
Z10052	XXL 200	1406	1300	106	201	650	170	102	1176	97	90	30	18	548	110	159

*Тиски Victory XL и XXL могут быть оснащены любым набором губок для тисков VM200

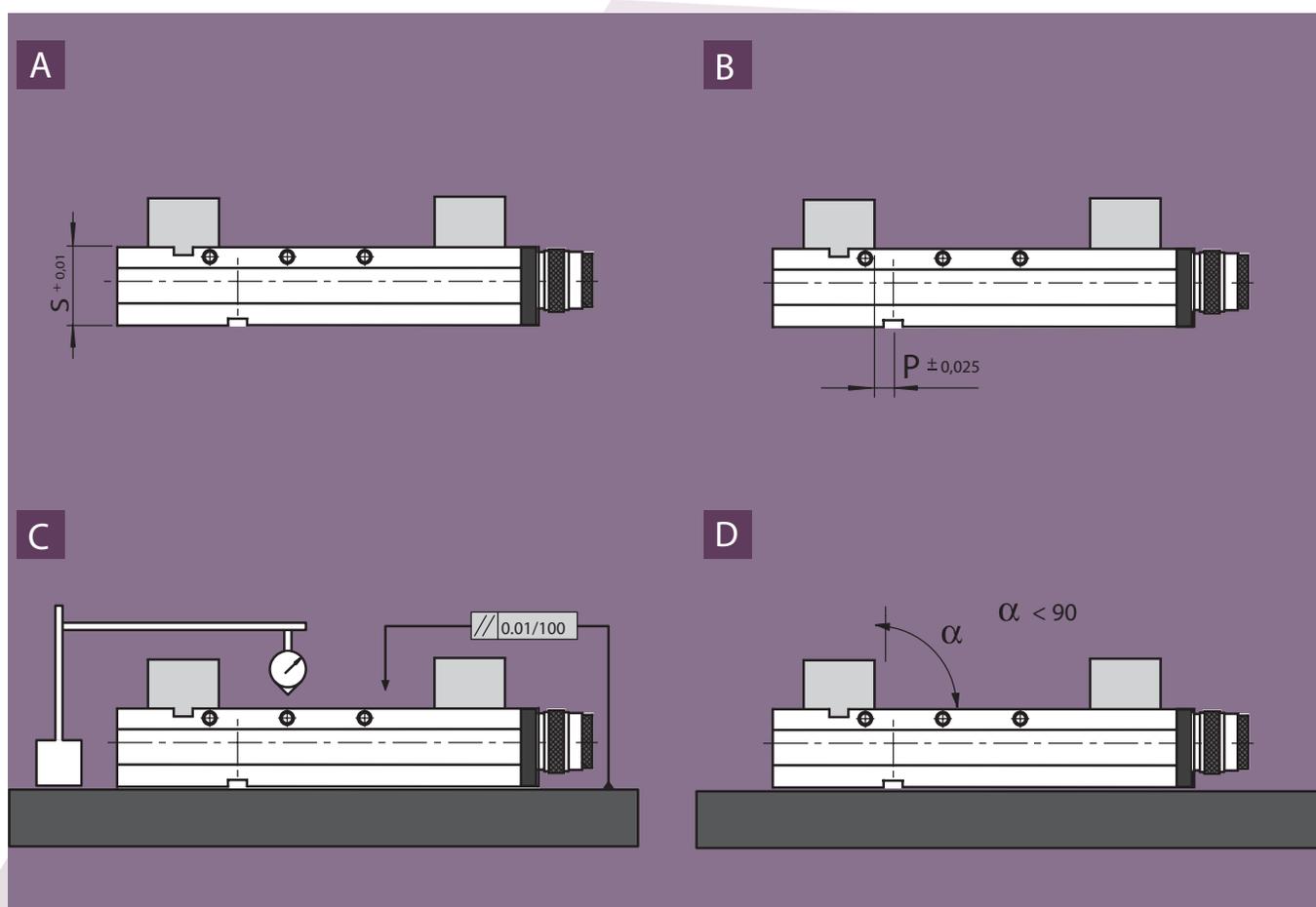


Модель тисков	$\varnothing A$, мм	$\varnothing B$, мм	$\varnothing C$, мм	$\varnothing D$, мм
VM 100	0-220	80-250	0-90	0-150
VM 130	0-320	90-350	0-90	0-210
VM 160	0-380	90-420	0-90	0-280
VM 200	0-460	90-420	0-120	0-320

Точность позиционирования для тисков модели VD+/- 0,01.



Производственные допуски для всех типов тисков.



Конфигурации самоцентрирующихся тисков серии VD:



Со стандартными губками



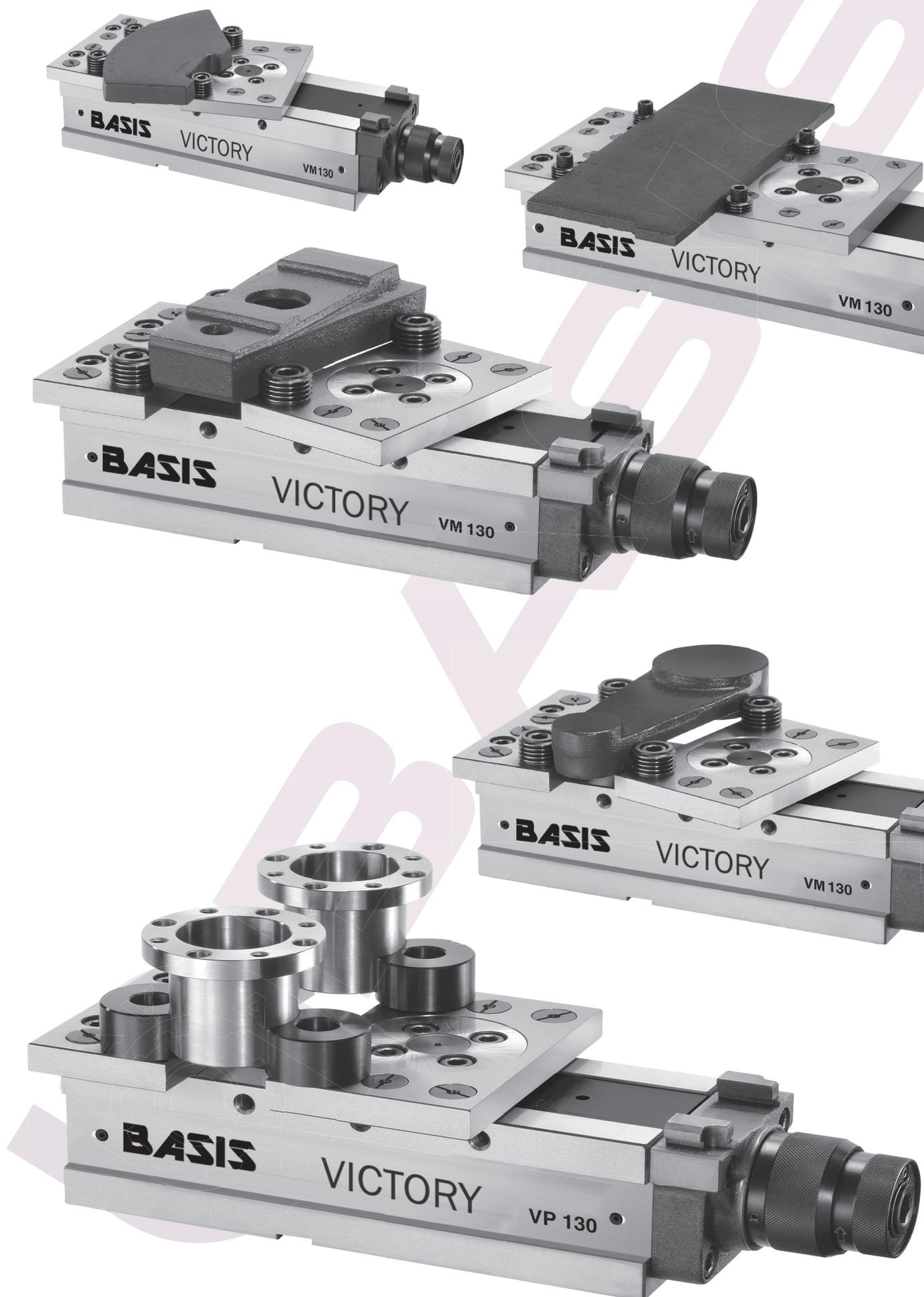
С губками L-образной формы



С подвижными губками и зажимами



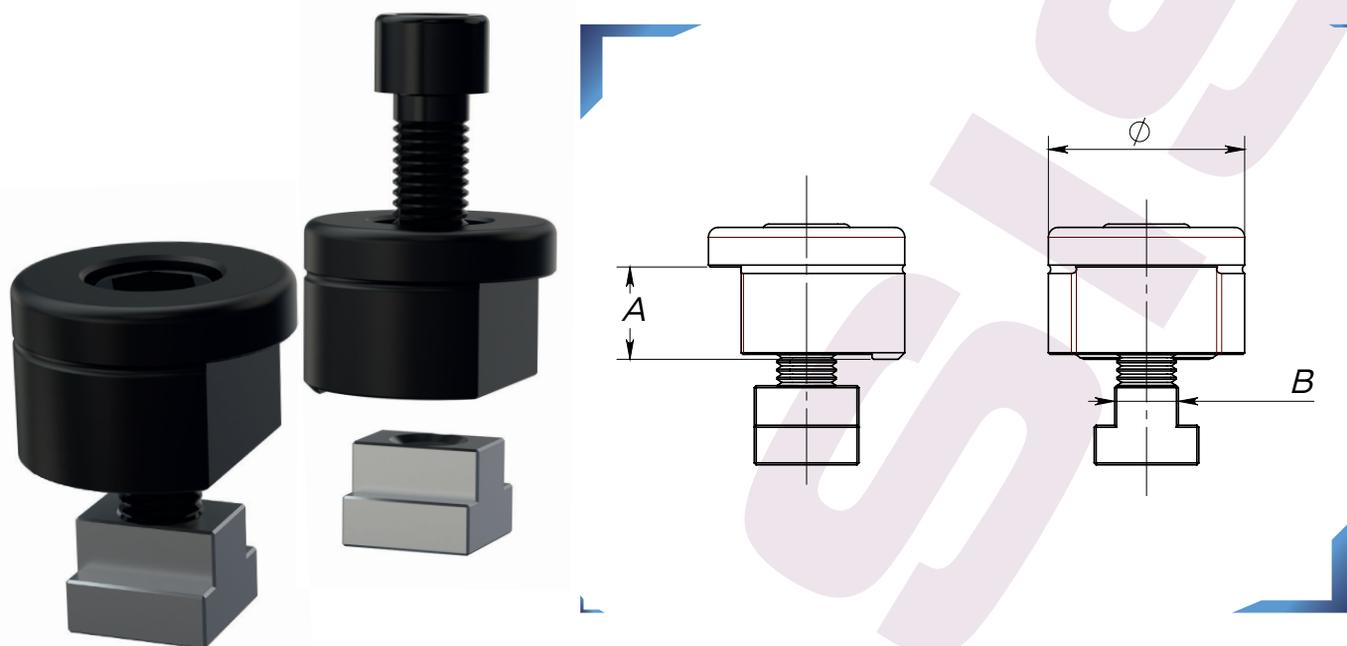
С плавающими губками и зажимами





Комплектующие

Пара прижимов с винтами и сухарями



Арт.	Наименование	A	B	ø C	Количество прижимов
Z09020	Комплект для высоты 16 и ширины паза 10 мм	16	10	50	2 шт.
Z09021	Комплект для высоты 16 и ширины паза 12 мм	16	12	50	2 шт.
Z09022	Комплект для высоты 16 и ширины паза 14 мм	16	14	50	2 шт.
Z09023	Комплект для высоты 16 и ширины паза 16 мм	16	16	50	2 шт.
Z09024	Комплект для высоты 16 и ширины паза 18 мм	16	18	50	2 шт.
Z09025	Комплект для высоты 16 и ширины паза 20 мм	16	20	60	2 шт.
Z09026	Комплект для высоты 16 и ширины паза 22 мм	16	22	60	2 шт.
Z09027	Комплект для высоты 28 и ширины паза 10 мм	28	10	50	2 шт.
Z09028	Комплект для высоты 28 и ширины паза 12 мм	28	12	50	2 шт.
Z09029	Комплект для высоты 28 и ширины паза 14 мм	28	14	50	2 шт.
Z09030	Комплект для высоты 28 и ширины паза 16 мм	28	16	50	2 шт.
Z09031	Комплект для высоты 28 и ширины паза 18 мм	28	18	50	2 шт.
Z09032	Комплект для высоты 28 и ширины паза 20 мм	28	20	60	2 шт.
Z09033	Комплект для высоты 28 и ширины паза 22 мм	28	22	60	2 шт.
Z09034	Комплект для высоты 30 и ширины паза 10 мм	30	10	50	2 шт.
Z09035	Комплект для высоты 30 и ширины паза 12 мм	30	12	50	2 шт.
Z09036	Комплект для высоты 30 и ширины паза 14 мм	30	14	50	2 шт.
Z09037	Комплект для высоты 30 и ширины паза 16 мм	30	16	50	2 шт.
Z09038	Комплект для высоты 30 и ширины паза 18 мм	30	18	50	2 шт.
Z09039	Комплект для высоты 30 и ширины паза 20 мм	30	20	60	2 шт.
Z09040	Комплект для высоты 30 и ширины паза 22 мм	30	22	60	2 шт.

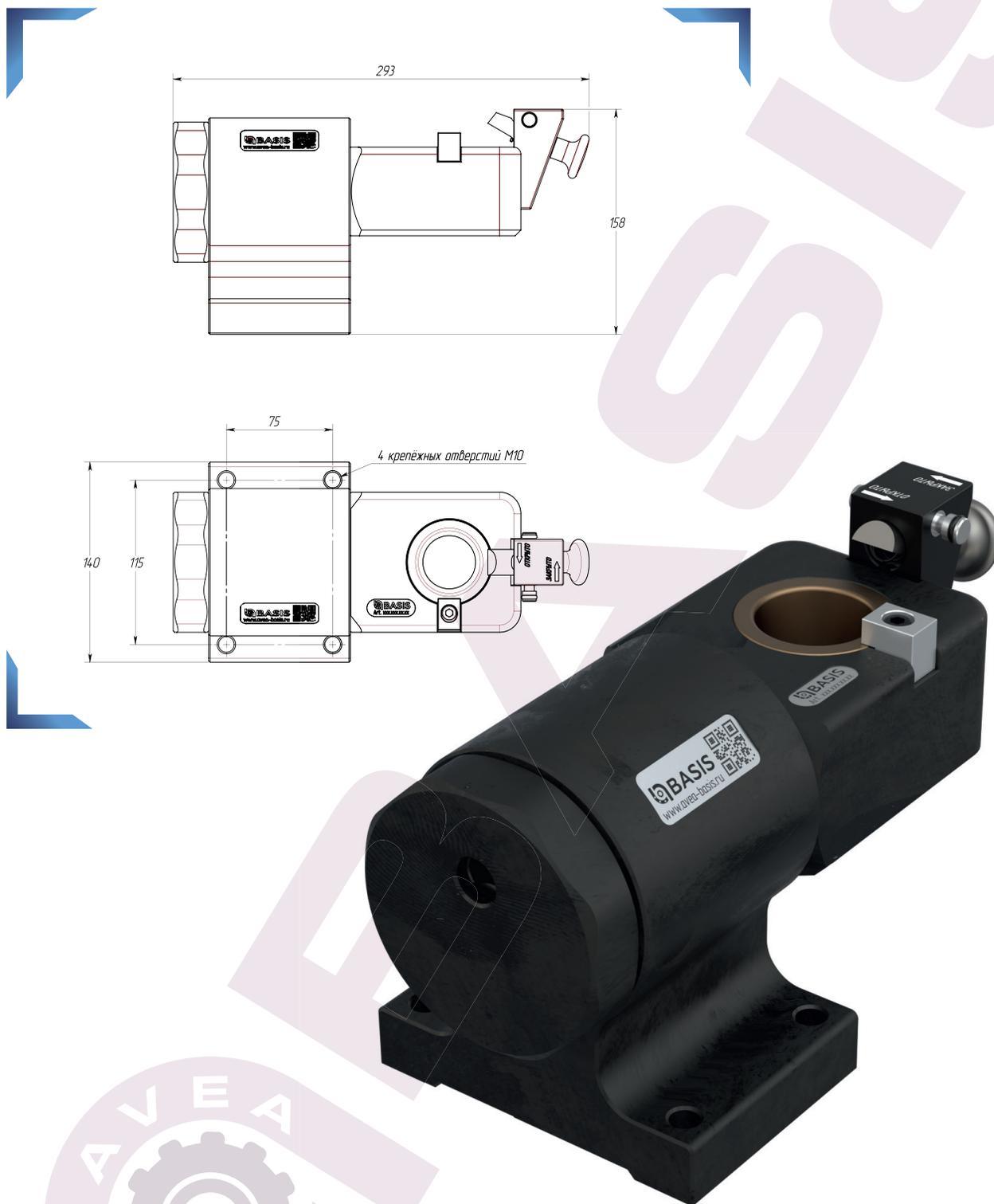
Пара позиционирующих шпонок



Арт.	Вид	А	Б	В	Г
Z09041	Шпонка 12x14	12	14	11	25
Z09042	Шпонка 12x16	12	16	12	25
Z09043	Шпонка 12x18	12	18	12	25
Z09044	Шпонка 12x20	12	20	12	25
Z09045	Шпонка 12x22	12	22	13	25
Z09046	Шпонка 18x12	18	12	12	35
Z09047	Шпонка 18x14	18	14	12	35
Z09048	Шпонка 18x16	18	16	13	35
Z09049	Шпонка 18x20	18	20	13	35
Z09050	Шпонка 18x22	18	22	14	35

Приспособление для сборки инструмента

Модульная система позволяет зажимать конуса SK30, SK40, SK50, BT30, BT40, BT50, HSK63.

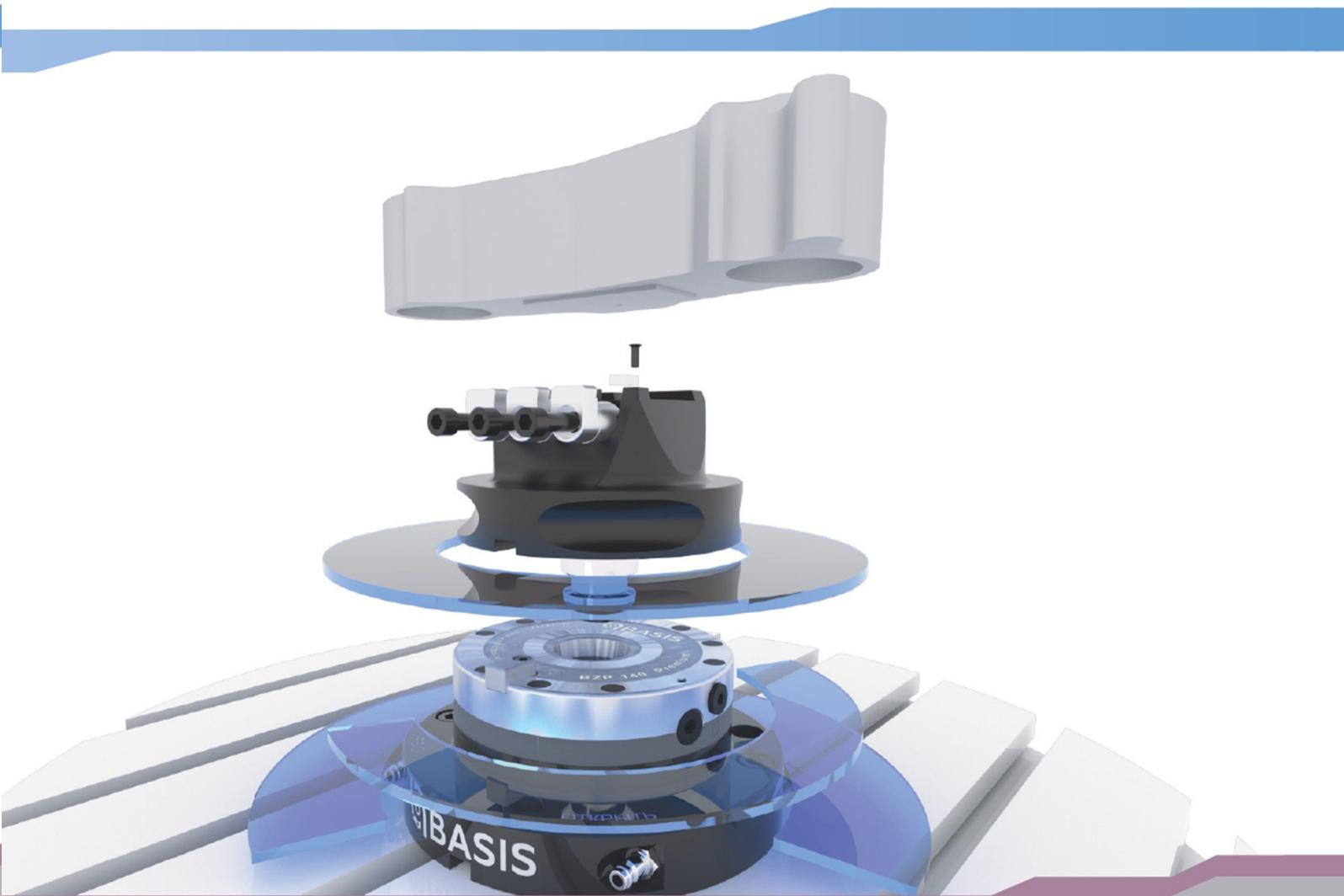


Корпус	адаптер sk30	адаптер sk40	адаптер sk50	адаптер BT30	адаптер BT40	адаптер BT50	адаптер HSK63
Z08001	Z08002	Z08003	Z08004	Z08005	Z08006	Z08007	Z08008

Приспособление для сборки инструмента

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ





Ваш региональный представитель:

BASIS
04/2022
Edition 2

ООО «АВЕА Технолоджи»
129085 г. Москва
ул. Годовикова, д.9 , стр. 1

тел.: +7(499) 703-02-64
www.avea-basis.ru
sales@avea-basis.ru