



**Makina Takımları Ve İş Bağlama Sistemleri**  
**Workholding Tools and Spanntechnik**



## **Hassas 5 Eksen Mengene Precision 5 Axis Vice**

**1994'den Bugüne Kalite Ve İstikrarın Tek Adresi**  
**Since 1994 The only address for quality and stability**

## **Genel Bilgiler**

**5 eksen Cnc makinelerinde kullanılmak üzere üretilmiş olan ÖZKAYALI hassas 5 eksen cnc mengelerinin gövdeleri yüksek alaşımı çelikten üretilmiştir. Aşınmaya karşı dirençli hale getirilen mengene gövdesi uzun yıllar hassasiyetini koruyabilmektedir.**

**Mengenenin tüm çalışan yüzeyleri hassas bir şekilde taşlanmıştır.**

**Mengene çeneleri üzerine açılan çentikler sayesinde, işparçasını sıkma esnasında çentikler işparçasına batarak, iş parçasını güvenli bir şekilde tutar.**

**İki parçadan oluşan mengene çeneleri; üzerinde bulunan iki adet vidanın sökülmesiyle 180 derece döndürülerek uzun boydaki işparçalarının sıkımasına olanak sağlar. Ayrıca mengene çenelerinin iki parça üretilmesi çentikli çenelerin ileride değişmesi gereken durumlarda alt hareket çenesinin değişmesine gerek kalmadan sadece mengene çeneleri değiştirilerek yedek parça maliyetlerinden tasarruf etmenizi sağlar.**

**İki parçadan oluşan mengene çenelerinin diğer bir avantajı ise sert çeneler sökülmerek, alt çene üzerine montaj edilecek yumuşak çeneye işleyeceğini işparcasının şeklini verebilirisiniz. Böylece sadece kütük halindeki işparçalarını değil, özel form ve şekildeki işparçalarınıda sıkabilirsiniz.**

**İş parçasını işleme esnasında oluşan metal talaşlar vidalı mil üzerinde birikmemesi ve vadali milde aşınma ve hassasiyet kaybına neden olmasının için mengenin tablasında bulunan açılı tahliye kanalları sayesinde metal talaşları kolay bir şekilde mengene gövdesinden dışarıya atılması sağlanmıştır.**

## KULLANIM KLAVUZU

**5 Eksen cnc mengenesinin işparçasını güvenli bir şekilde sıkabilmesi için işparçasının üzerine 3x60 derece derinliğinde V kanal açılması önerilmektedir.**

**Mengene bulunan sert çeneler üzerinde bulunan 2 adet vidanın sökülmesi durumunda 180 derece döndürelebilmektedir. Bu sayede Mengene daha büyük boydaki işparçalarını rahatça sıkabilecektir.**

**Mengene gövdesinin alt kısmında bulunan zero point sıkması sistemi kanalları sayesinde, daha önceden elinizde zero ponit sıkma tablasında kullanılabilir.**

**Mengene üzerinde bulunan sert çentikli çeneler üzerinde bulanan 2 adet vida sökülkerek, yerine işinize uygun yumuşak çene bağlayabilirsiniz. Bu sayede farklı şekil ve formdaki işparçalarınızı güvenle sıkabilirisiniz.**

**5 eksen cnc mengelerinde işparçasını sıkarken kesinlikle Tork anahtarı Kullanılmalıdır. Mengenenin tork anahtarları ile sıkılmaması durumunda mengene işparçasını sıkmak için gerekli gücü elde edemez veya aşırı sıkma yükünden dolayı mengenenin vidalı mili zarar görebilir.**

**Mengene kesinlikle sert çeneler üzerinde yazan Max. Sıkma torku üzerinde sıkılmamalıdır. Aksi takdirde Çeneler ve Vidalı Mil zarar görebilir.**

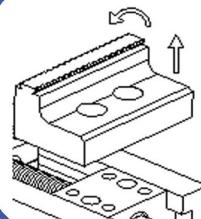
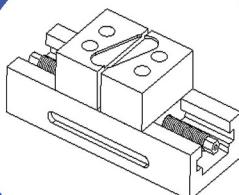
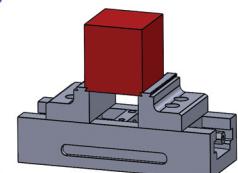
**5 eksen cnc mengenesinin kutu içerisinde çıkan sıkma anahtarı çeneleri işparçasına yaklaştırmak, çeneleri ileri geri hareket ettirmek içindir. Kesinlikle kutu içerisinde çıkan anahtar ile sıkma işlemi yapmayınız.**

**CNX75xxx Serisi 5 eksen Mengeneler 70 Nm sıkma torkunda sıkılmalıdır.**

**CNX100xxx Serisi 5 eksen Mengeneler 100 Nm sıkma torkunda sıkılmalıdır**

**CNX125xxx Serisi 5 eksen Mengeneler 110 Nm sıkma torkunda sıkılmalıdır**

$\alpha=60\ deg$



**CNX75XXX**

**70 Nm**

**CNX125XXX**

**110 Nm**



**CNX100XXX**

**100 Nm**





## User's Manual

**It is recommended to open a 3x60 degrees v channel on the workpiece so that the 5 axis cnc vices can tighten the workpiece safely.**

**The claw hard jaws can rotate 180 degrees to tighten longer work pieces.**

**Zero point compression system at the bottom of the clamp body  
Thanks to the channels, the zero point clamping tables can be used.**

**The claw hard jaws of the vise can be removed and soft jaws can be mounted. This way, you can easily tighten your work pieces in different shape and form.**

**Always use a torque wrench when tightening the workpiece on the 5 axis vise. The clamp cannot capture the clamping force if the torque wrench is not used or due to excessive tightening torque, the vice screw shaft may be damaged.**

**Follow the tightening torque on the hard jaws. Otherwise, the Jaws and the Screw Shaft may be damaged.**

**5 axis the clamping switch from inside the vise box is intended to move the jaws.**

**Definitely do not do squeezing with the key in the contents of the box.**

**CNX75xxx Series 5 axis vices should be tightened in tightening torque of 70 Nm.**

**CNX100xxx Series 5 axis vices should be tightened in tightening torque of 100 Nm.**

**CNX125xxx Series 5 axis vices should be tightened in tightening torque of 110 Nm.**



## **General Informations**

**ÖZKAYALI 5 axis vices is designed for use in CNC machines. The body of the vices is made of high alloy steel. The vice body, which is resistant to abrasion, can maintain its precision for many years.**

**All working surfaces of the vise are grinding.**

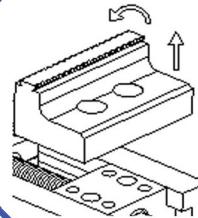
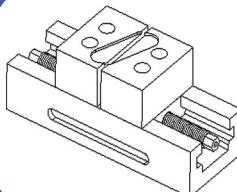
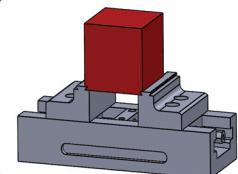
**Thin indentations were made on vise hard jaws. These notches are squeezed into the workpiece during tightening and provide a safe tightening.**

**The Vices jaws consist of two parts. It can rotate 180 degrees by removing 2 pieces of bolts on it. Thus, longer work pieces can be easily tightened. also The production of the jaws in 2 parts provides cost savings by changing the upper jaw when the jaws need to change in the future.**

**The two-part jaws allow soft jaw processing instead of the hard jaws. This makes it possible to tighten workpieces not only in the form of billets, but also special workpieces.**

**Metal shavings formed during machining process damage the screw shaft and causes loss of sensitivity in the vice. To minimize this situation, the angle of the chip evacuation is given to the vices body. Thanks to this angle, metal chips are easily ejected from the vices body.**

$\alpha=60\ deg$



**CNX125XXX**

**110 Nm**



**CNX100XXX**

**100 Nm**





**Busan ozel organize san.  
celik cad. No:42 Karatay/KONYA-TURKEY  
Phone: +90 332 345 46 14  
Web: [www.ozkayali.com.tr](http://www.ozkayali.com.tr)**