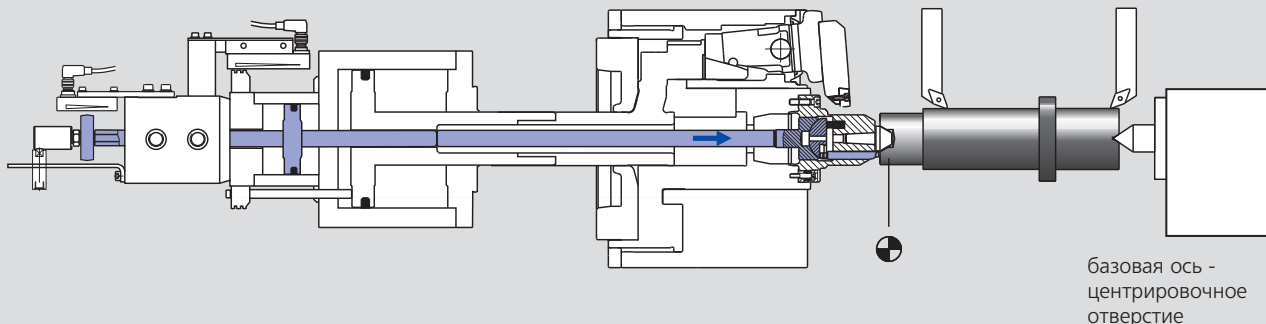


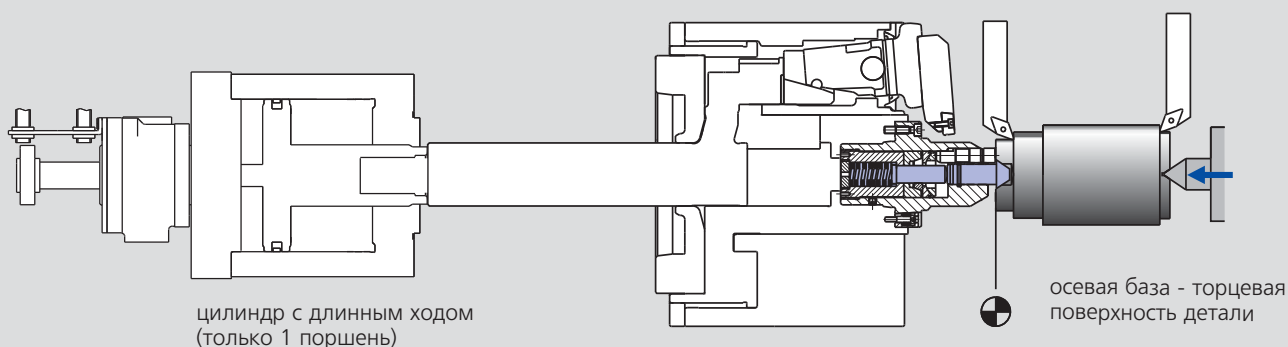
Патрон для обработки валов с торцевым поводком с неподвижным центром и ZHVD-SZ двухпоршневым цилиндром DCN



механизированный торцевой поводок с неподвижным центром SNF (конструкция торцевого поводка соответствует форме детали)

- Осевая база - центрировочное отверстие детали
- Неподвижный центр обеспечивает высокую concentricity
- Приводные шипы выдвигаются штоком поршня No. 2 двухпоршневого цилиндра ZHVD-SZ. Приводные шипы проникают в тело детали (поршень No. 1 нужен для зажимной операции).
- Зажимное/разжимное положение поводка управляются бесконтактными переключателями/линейным датчиком положения
- Высокая точность, не требует регулировки!

Патрон для обработки валов с торцевым поводком с подпружиненным центром и цилиндром с длинным ходом SIN-L



торцевой поводок с подпружиненным центром типа FSB (конструкция торцевого поводка соответствует форме детали)

- Осевая база - торцевая поверхность детали
- Обрабатываемая деталь прижимается к приводным шипам и подпружиненному центру задней бабкой. Приводные шипы проникают в тело детали
- Специальный встроенный блокировочный механизм удерживает подпружиненный центр и саму деталь в ее осевой позиции
- Высокая точность, не требуется регулировки!

Неприхотлив в обслуживании - минимальный износ благодаря смазке в масляной ванне

масло менять ежегодно!
регулярно проверять уровень!

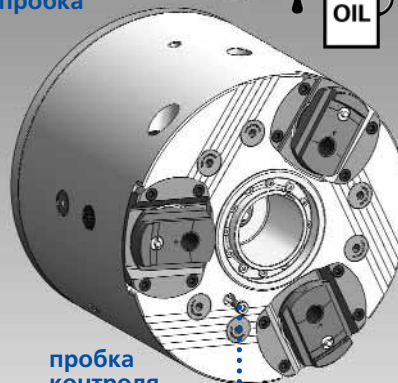
proofline® серия
герметичен - редкий ремонт

масло: CGLP ISO VG 68

размер патрона	W-215	W-260	W-325	W-460
количество масла				
горизонт. крепление	0.25 л.	0.50 л.	0.90 л.	1.50 л.
количество масла				
верт. крепление	0.50 л.	1.00 л.	1.80 л.	3.00 л.

пополнение смазки

масляная пробка



пробка контроля уровня масла

Применение

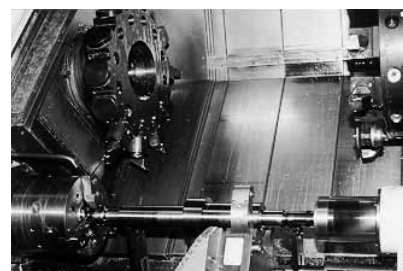
вал

токарная обработка:

- концентрического Ø
- торцов
- контуров

фрезерование:

- каналов смазки
- бороздок
- зубцов
- контуров



коленовал

токарная обработка:

- посадок подшипников
- торцов колен
- шеек

фрезерование:

- колен
- бороздок
- зубцов
- каналов смазки



распредвал

токарная обработка:

- посадок подшипников
- торцов распределительных кулачков

фрезерование:

- профилей распределительных кулачков
- бороздок
- зубцов
- каналов смазки

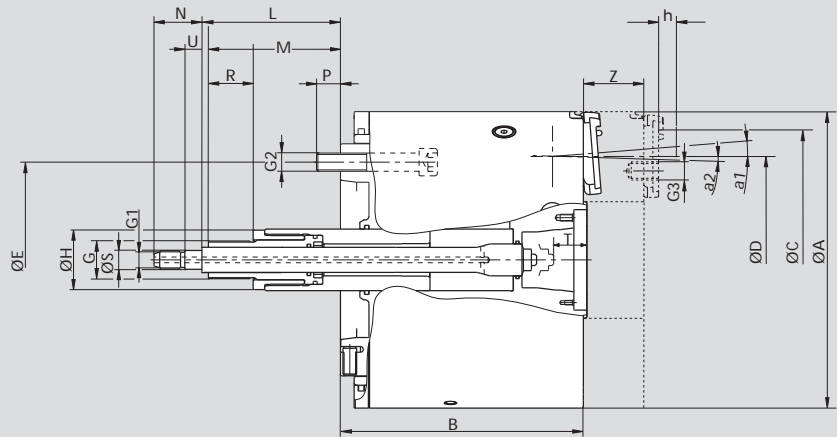
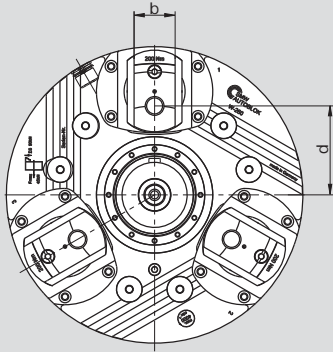


W

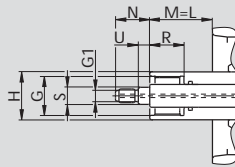
патрон для обработки валов с
втягивающимися кулачками
торцевой поводок

Патрон для обработки валов

основные размеры и технические данные



поршень
патрона W-215



W-325
торцевой поводок
на 9 болтах

ВОЗМОЖНЫ ИЗМЕНЕНИЯ

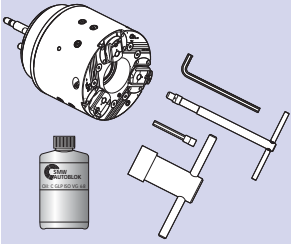
SMW-AUTOBLOK тип		W-215		W-260		W-325		W-460	
тип крепления		A06		A06	A08	A08	A11	A11	A15
внешний диа. патрона	A	215		260		325		460	
высота патрона	B	176		238		285		344	
в зажимном положении	C	R92		R115		R143		R205	
	D	100		125		150		250	
	E	133.4		133.4	171.4	171.4	235	235	330.2
	G	M34 x 1.5		M33 x 1.5		M45 x 1.5		M85 x 2	
	G1	M12		M16		M16		M56 x 2	
	G2	M12		M12	M16	M16	M20	M20	M24
	G3	M12 x 20		M16 x 24		M20 x 30		M24 x 45	
	H	42		54		70		110	
толкатель торцевого поводка	min./max.	L	55/40	96.5/51.5	121.5/106.5	106/91	140/125	119/104	154/139
	min./max.	M	55/-4	96.5/26.5	121.5/51.5	106/26.8	140/60.8	119/24.4	154/59.4
		N	30	42		42		42	
		P	15.5	18	21	24	26	26	34
		R	30	45		50		50	
		S_{r6}	15	16.5		16.5		56.5	
положение толкателя		T	22	29		46		82	
		U	10	15		15		15	
осевое передвижение/держатель кулачков		Z	44	53		58		65	
ход поршня для зажима кулачков		Z1	15	17		22		21	
угловой ход зажим./остаток		a1/a2	4.5°/1.5°	4.5°/1.3°		4.5°/1.3°		5°/2°	
ход зажима/остаточный ход на расстоянии h*		mm	4.0/1.3	4.5/1.3		5.7/1.9			
макс. ход кулачка на расстоянии h*		mm	5.3	5.8		7.6			
		b	30	36		44		52	
		d	65	78		96.5		150.5	
базовое расстояние		h	18	17		22		34.5	
количество масла горизонтальное крепление		l	0.25	0.50		0.75		1.50	
количество масла вертикальное крепление		l	0.50	1.00		1.50		3.00	
допустимая частота вращения		об/мин	5000	4000		3200		1800	
макс. тяговое усилие		kN	30	50		75		100	
макс. усилие зажима на базовом расстоянии h*		kN	60	100		150		200	
момент инерции		kgm²	0.236	0.639	0.606	1.872	1.734	9.35	8.91
масса		kg	40	75	70	140	127	364	336

*при превышении расстояния h усилие зажима/скорость вращения должны быть соответственно понижены



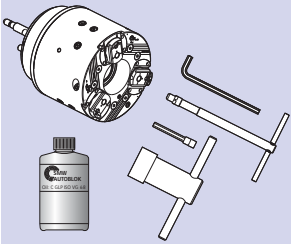
обзор заказа

комплект поставки: Компенсирующий патрон с крепежными болтами и монтажными ключами, маслом



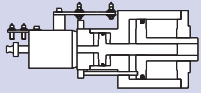
тип крепления \ тип	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	068616	069527		
A8	069810	069444	069525	
A11		069815	068981	069602
A15				069600

комплект поставки: Самоцентрирующий патрон с крепежными болтами и монтажными ключами, маслом



тип крепления \ тип	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	069540	069542		
A8	069812	069546	069552	
A11		069817	069554	069606
A15				069604

приводной цилиндр



тип	W-215	W-260	W-325	W-460
Двухпоршневый цилиндр				
ZHVD-SZ	68-17	110-25	110-25/240-40	240-40
ид. No.	044429	044577	044577/044150	044150
DCN			170-40/95-50	
ид. No.			33705215	

масло



масло для непрерывной смазки в масляной ванне

спецификация масла	CGLP ISO VG 68
объем	1 литр/1.05 кварт. (США)
ид. No.	197859

