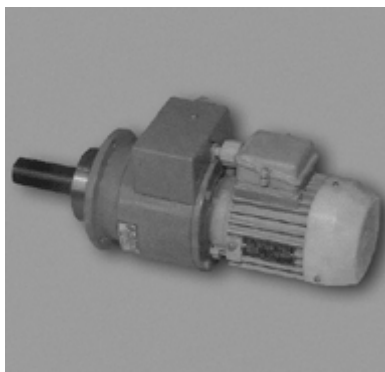
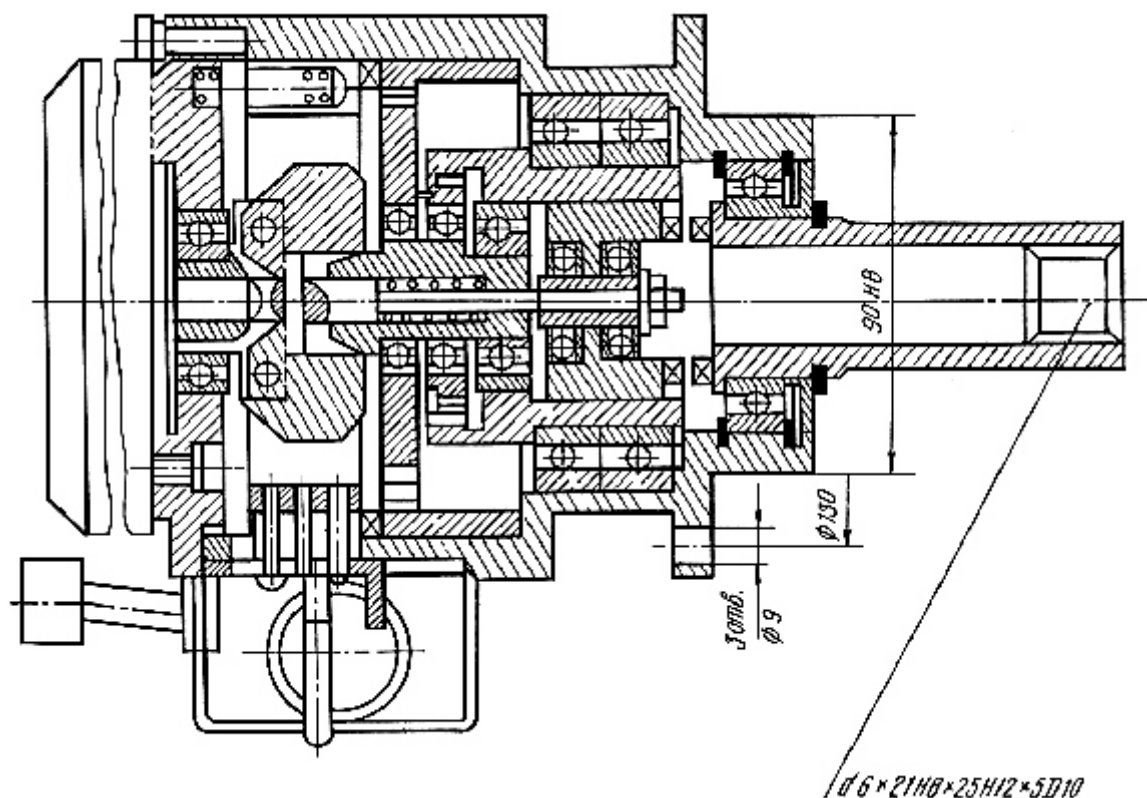


## Электромеханическая головка ЭМЗ 7921-0003



Головка электромеханическая ЭМЗ 7921-0003 предназначена, преимущественно, для механизированного зажима инструмента в шпинделях фрезерных станков, а также может быть применена в качестве привода с односторонним вращением выходного вала, для получения малого числа оборотов исполнительного механизма при максимальном крутящем моменте.

В конструкции головки после отключения электродвигателя предусмотрено автоматическое разъединение редуктора и электродвигателя с выходным ведомым валом, причем ведомый вал головки после отключения электродвигателя может вращаться совместно с исполнительным механизмом с частотой вращения до 3000 об/мин. Направление вращения выходного ведомого вала – одностороннее (левое). По согласованию с заказчиком возможно изготовление головок с правосторонним или двухсторонним вращением, а также с меньшим крутящим моментом за счет замены количества пружин или диаметра проволоки пружин.

## РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина головки, не менее, мм – 425

Максимальный крутящий момент, Н\*м – 100 (не регулируемый)

установлены пружины 1,2\*8\*50

ГОСТ 13771 - 12 шт.

Частота вращения выходного вала, мин-1 – 60 + 5

Направление вращения выходного вала, - левое

Время зажима, с – 5

Длина до торца монтажного фланца, не более, мм – 312

Род тока питающей сети – переменный трехфазный

Частота тока, Гц – 50

Напряжение, В – 380

Мощность электродвигателя, кВт – 0,25

Частота вращения электродвигателя, мин-1 – 3000

Контроль крутящего момента – микровыключатель МП1107 ИСП.1

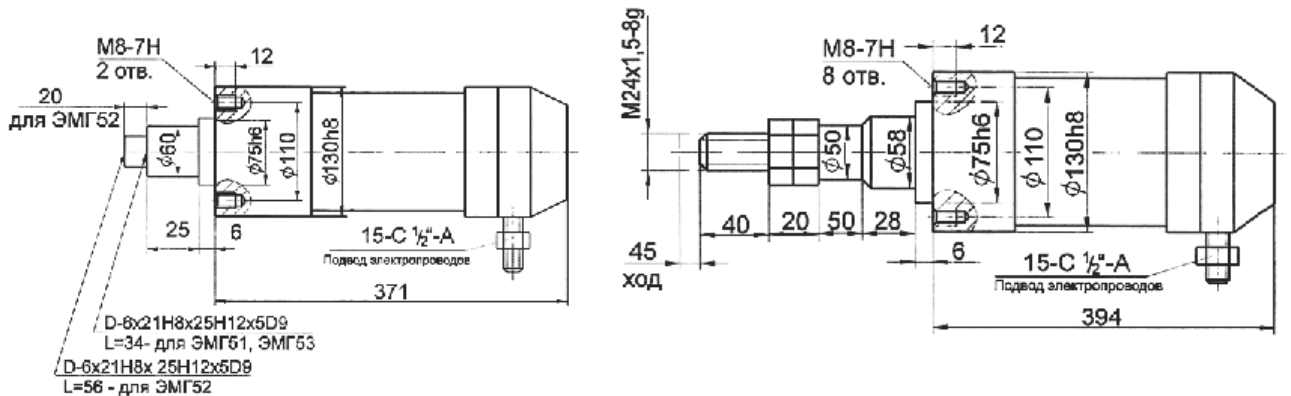
Подвод электропроводов – разъемы 2РТ326.ПН8Ш14

Электродвигатель – АИР 56.В2ТЗ, 1М3681

Масса головки, не более, кг – 16,6

Марка масла для смазки головки – ЦИАТИМ-201

## Электромеханическая зажимная головка ЭМГ-50.



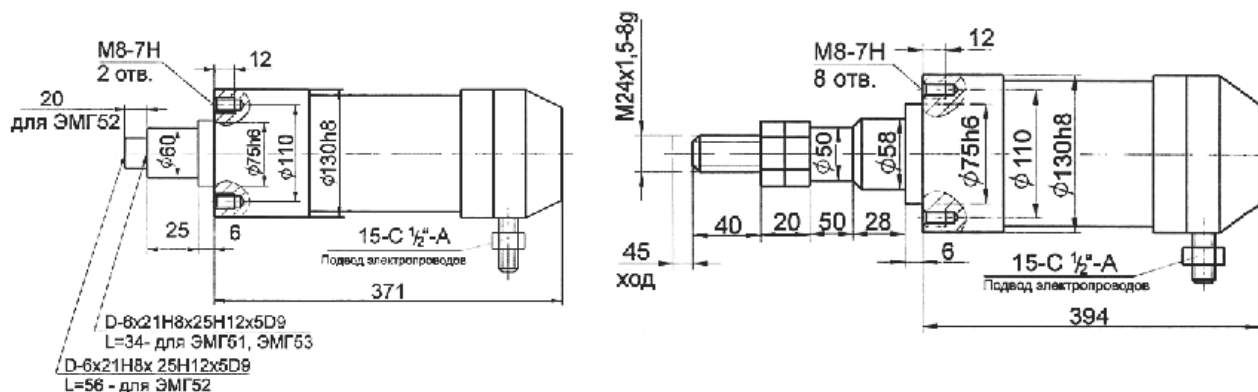
Головка ЭМГ 50 предназначена для механизированного зажима инструмента в шпинделях фрезерных, расточных и других станков, привода кулачков токарных патронов, перемещения пинолей задних бабок. Головка может встраиваться как во вновь создаваемое оборудование, так и при модернизации действующих станков.

Головка ЭМГ 50 – вращающаяся с тянущим выходом, устанавливается непосредственно на шпинделе станка посредством переходного фланца и вращается вместе с ним. Подвод электроэнергии осуществляется с помощью щеток. Максимальная скорость вращения шпинделя станка мин-1 (53,3 с-1 ) Головка ЭМГ 50 сбалансирована динамически. Максимальный дисбаланс 30 г/м\*с Головка ЭМГ 50 содержит встроенный электродвигатель АИР63.В4Т3. Для контроля усилия зажима установлен выключатель ВП61-21А.III. ТУ 6.642.021.34.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тяговое усилие( регулируемое ), кН – 15-45  
 Скорость продольного хода штока (расчетная ), мм/мин  
 -- при частоте тока 50 Гц – 375  
 -- при частоте тока 60 Гц – 450  
 Ход штока, не менее, мм – 45  
 Частота включений в минуту, не более – 2

### Электромеханическая зажимная головка ЭМГ-51.



Головка ЭМГ 51 предназначена для механизированного зажима инструмента в шпинделях фрезерных, расточных и других станков, привода кулачков токарных патронов, перемещения пинолей задних бабок. Головка может встраиваться как во вновь создаваемое оборудование, так и при модернизации действующих станков. Головка ЭМГ 51 – стационарная с вращательным выходом. Максимальная скорость вращения шпинделя станка мин-1 (53,3 с-1 ) Головка ЭМГ 51 является стационарным вариантом головки ЭМГ 52 Головка ЭМГ 51 содержит встроенный электродвигатель АИР63.В4Т3. Для контроля усилия зажима установлен выключатель ВП61-21А.III. ТУ 6.642.021.34.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Крутящий момент ( регулируемый ) статический, Н\*м – 10-25

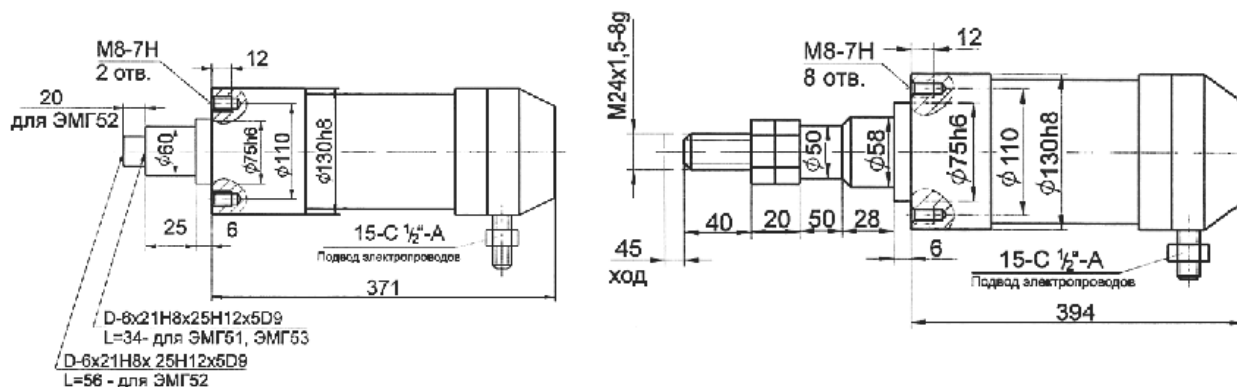
Частота вращения выходного вала (расчетная)

-- при частоте тока 50 Гц – 210 (3,5)

-- при частоте тока 50 Гц – 250 (4,17)

Частота включений в минуту, не более - 2

#### Электромеханическая зажимная головка ЭМГ-52.



Головка ЭМГ 52 предназначена для механизированного зажима инструмента в шпинделях фрезерных, расточных и других станков, привода кулачков токарных патронов, перемещения пинолей задних бабок. Головка может встраиваться как во вновь создаваемое оборудование, так и при модернизации действующих станков. Головка ЭМГ 52 – вращающаяся с вращательным выходом, устанавливается непосредственно на шпинделе станка посредством переходного фланца и вращается вместе с ним. Подвод электроэнергии осуществляется с помощью щеток.

Максимальная скорость вращения шпинделя станка мин-1 (53,3 с-1 )

Головка ЭМГ 52 сбалансирована динамически. Максимальный дисбаланс 30 г/м\*с

Головка ЭМГ 52 содержит встроенный электродвигатель АИР63.В4Т3.

Для контроля усилия зажима установлен выключатель ВП61-21А.ІІІ. ТУ 6.642.021.34.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Крутящий момент ( регулируемый ) статический, Н\*м – 50 -100

Частота вращения выходного вала (расчетная)

-- при частоте тока 50 Гц – 70 (1,17)

-- при частоте тока 50 Гц – 84 (1,4 )  
Частота включений в минуту, не более — 2

---