

Наличие встроенного пневмопривода позволяет производить установку на станок двух патронов (на переднем и заднем конце шпинделя токарного станка) для лучшей центровки заготовки трубы.

Увеличенный ход зажимного кулачка позволяет производить зажим трубы не снимая муфт.

Для аварийного отключения вращения шпинделя станка при падении давления в полости патрона, в корпусе патрона установлен механизм контроля падения давления.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Суммарное зажимное усилие в кулачках при подаче давления воздуха 6 бар, даН - 10 000

Максимальная частота вращения со сменными кулачками, мин^{-1} - 1 400

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ 12593-93 - 11

Ход кулачка, мм:

Полный - 19

Ускоренный - 12

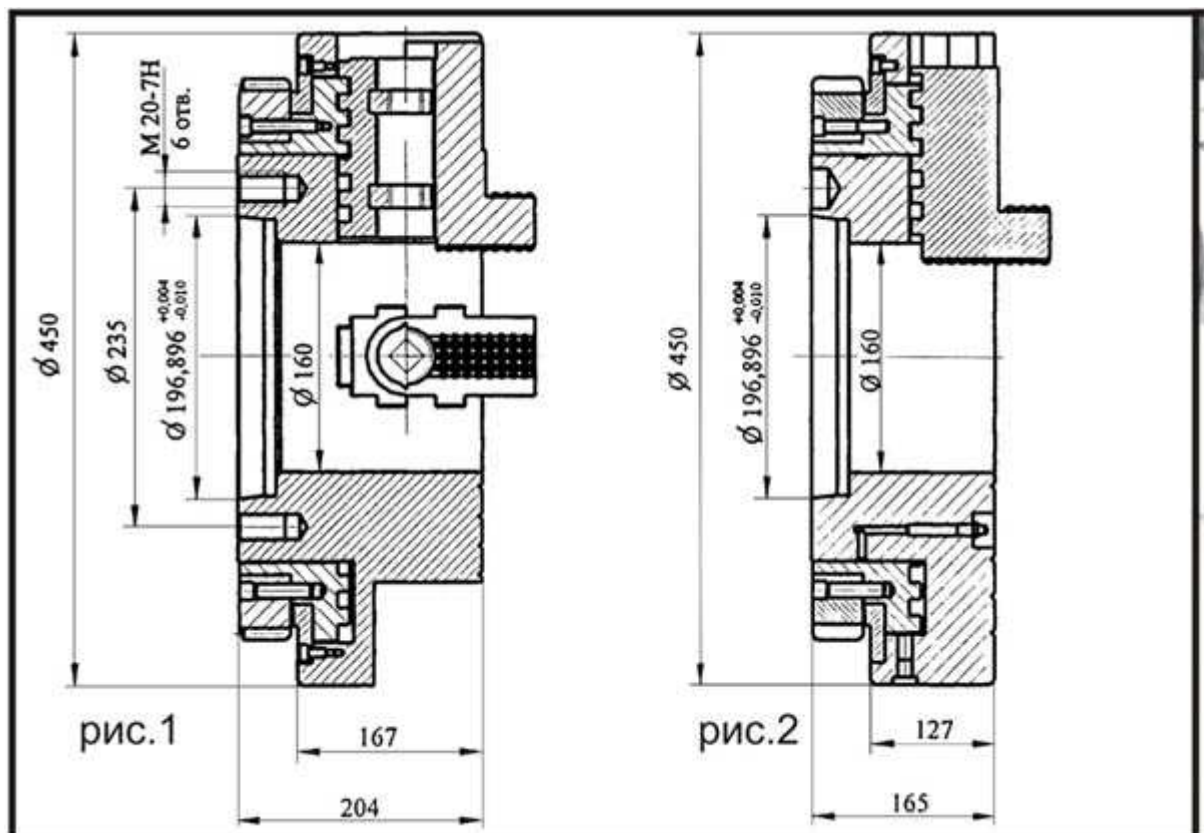
Зажимной - 7

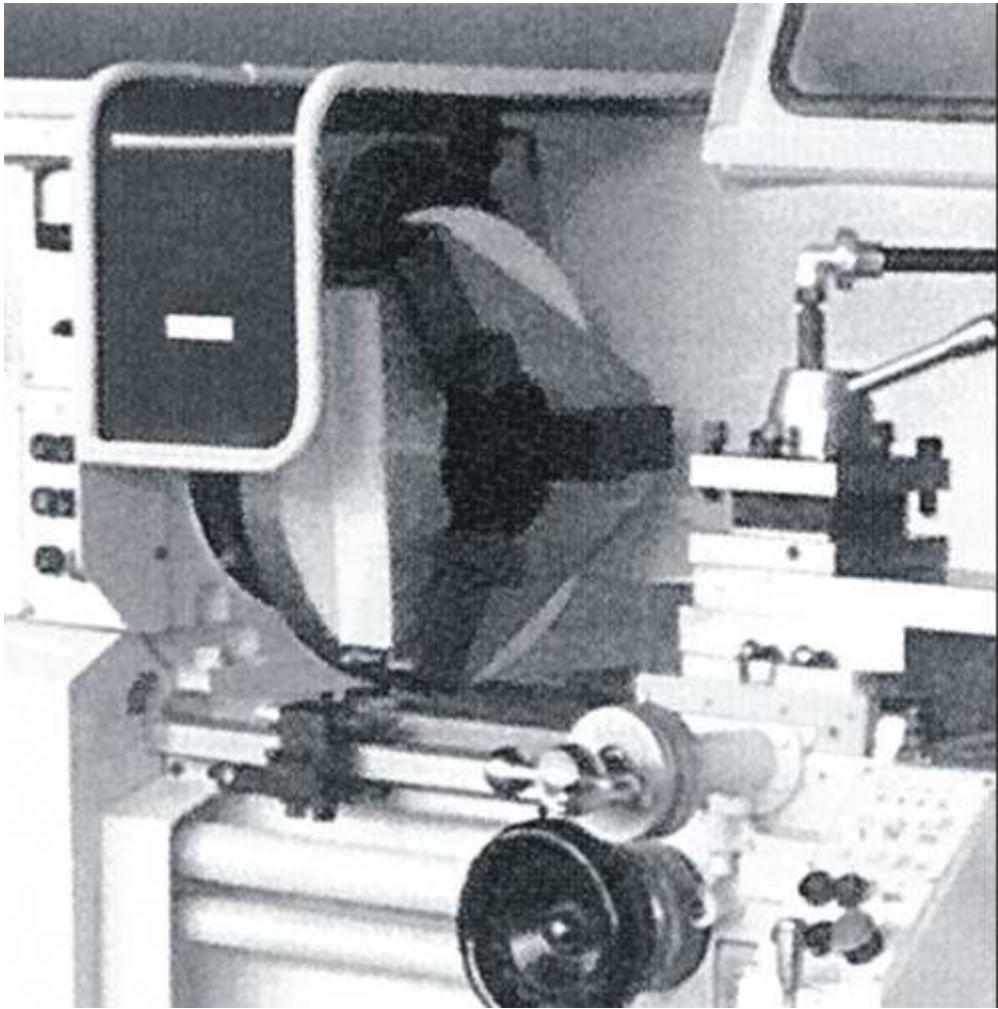
Давление срабатывания механизма контроля падения давления, МПа - 0,25

Время падения давления в рабочей полости патрона до 0,25МПа, не менее, мин - 20

Масса патрона, кг -180

Патрон токарный трёх-кулачковый механизированный для обработки труб





Патрон токарный трёх-кулачковый механизированный ППТ 3Н-450.160.J11 предназначен для закрепления труб и прутковых материалов на токарных спецстанках. Патроны работают от механизированного привода, передающего крутящий момент на зубчатое колесо, расположенное на заднем торце патрона. Патрон модели ППТ 3Н-450.160.J11 имеет винты для настройки на обработку заготовок различной формы сечения. Общий вид патрона показан на рис. 1

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ход кулачка, мм, не менее:

- по улитке - 40

- по винту - 50

Суммарная сила зажима в кулачках в статическом режиме, daN – 7 500

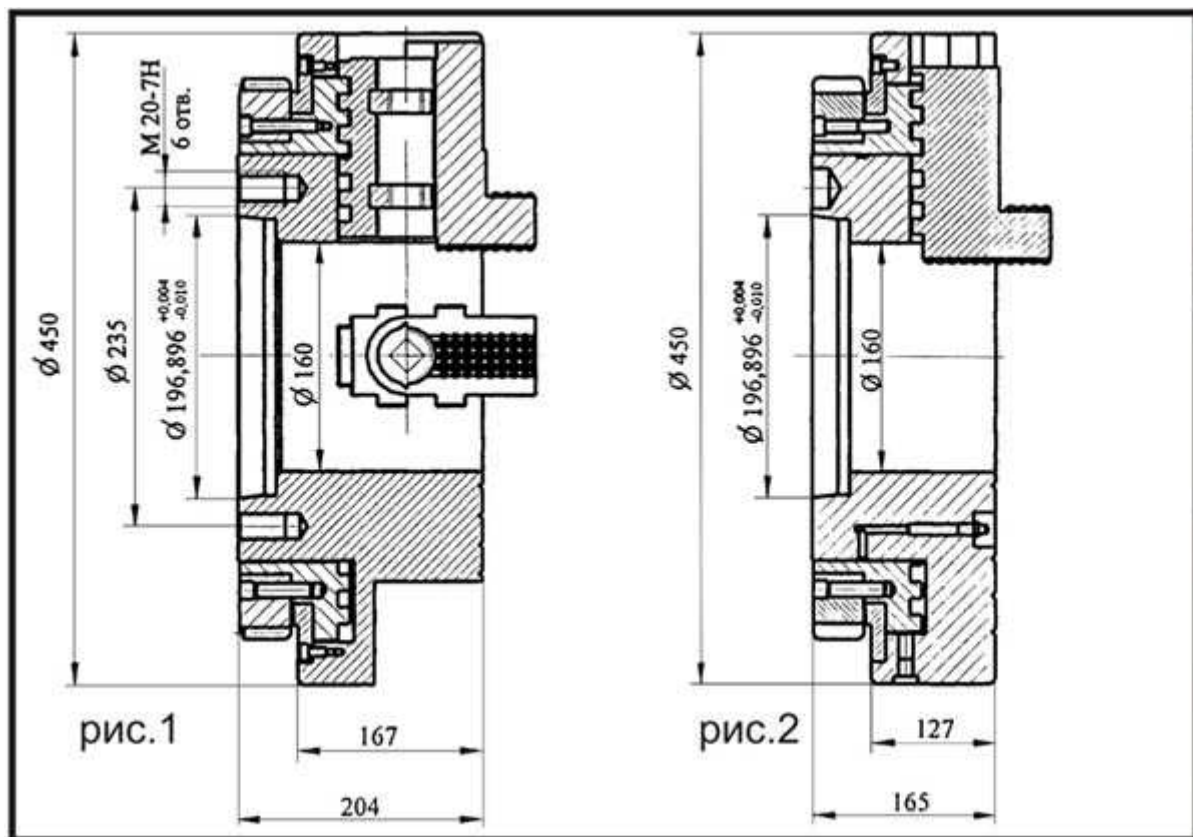
Допустимая частота вращения, мин^{-1} - 1 500

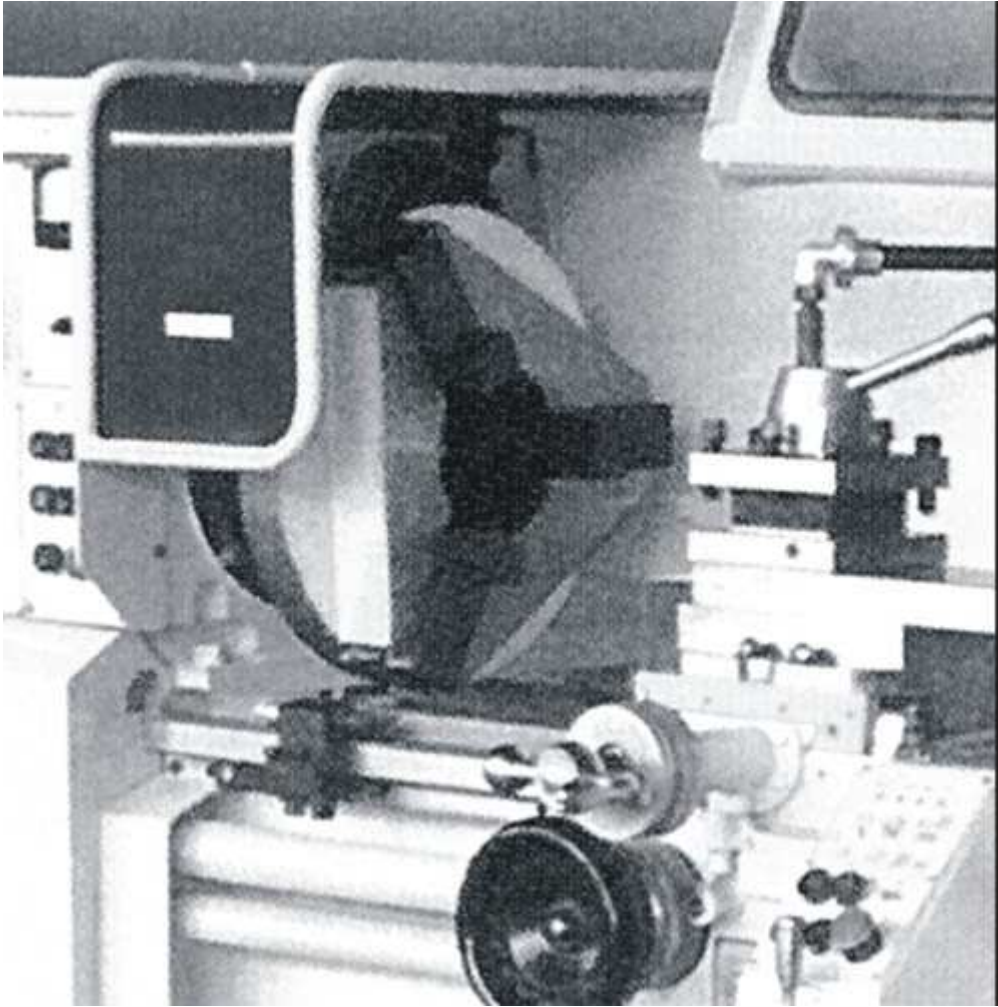
Диапазон диаметров зажимаемых поверхностей, мм:

внутренними поверхностями кулачков – 30.....210

наружными поверхностями кулачков - 110.....290

Патрон токарный трёх-кулачковый механизированный для обработки труб ППТ 3С-450.160.J11





Патрон токарный трёх-кулачковый механизированный ППТ 3С-450.160.J11 предназначен для закрепления труб и прутковых материалов на токарных спецстанках. Патроны работают от механизированного привода, передающего крутящий момент на зубчатое колесо, расположенное на заднем торце патрона. Патрон модели ППТ 3С-450.160.J11 самоцентрирующий. Общий вид патрона показан на рис. 2

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ход кулачка, мм, не менее:

- по улитке - 45

Суммарная сила зажима в кулачках в статическом режиме, daN – 7 500

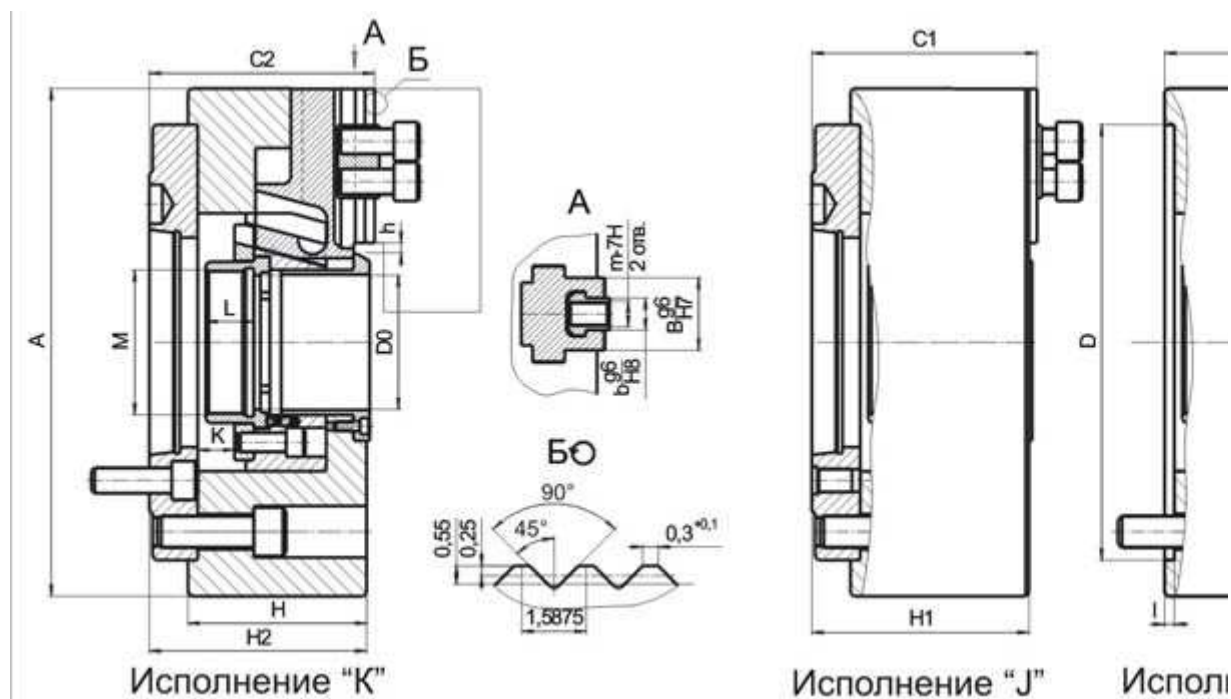
Допустимая частота вращения, мин^{-1} - 1 500

Диапазон диаметров зажимаемых поверхностей, мм:

внутренними поверхностями кулачков – 30.....120

наружными поверхностями кулачков - 110.....280

Патрон трех-улачковый клиновой механизированный полый ПП-315.*.*



Патроны токарные трёх-кулачковые клиновые механизированные полые предназначены для обработки пруткового материала и штучных заготовок при токарной обработке в условиях серийного и массового производства. Патрон работает от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка. Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закалённых или незакалённых кулачков по рифлениям основных кулачков с обеспечением выходной точности патрона. Точность патрона с незакалёнными кулачками достигается путём расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр зажима.

По требованию заказчика возможны изменения присоединительных размеров патрона и комплектация необходимым количеством комплектов незакалённых и закалённых кулачков.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАТРОНА

Наружный диаметр патрона А, мм - 315
Условный размер присоединительного конуса:
- ГОСТ 12593 (Исполнение «J») - 6, 8, 11
ГОСТ 12595 (Исполнение «K») - 6, 8, 11
Диаметр присоединительного пояска D, мм (Исполнение «C») - 270
Глубина присоединительного пояска I, мм - 6
Диаметр проходного отверстия D0, мм - 80
Высота патрона, мм:
H - 105
H1 - 129
H2 - 129
Высота до основного кулачка, мм:
C - 117
C1 - 141
C2 - 141
Ход штока K, мм - 23
Ход кулачка h, мм - 6,2
Размер резьбы тяги, M - M90x2
Длина резьбы L, мм - 30
Ширина кулачка B, мм - 45
Ширина сухаря b, мм - 20
Размер резьбы крепления накладных кулачков m - M16
Максимальная частота вращения, мин⁻¹ - 3 000
Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6 000
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 14 000
Масса патрона (max), кг — 63

и комплектация необходимым количеством комплектов незакалённых и закалённых кулачков.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАТРОНА

Наружный диаметр патрона А, мм - 200

Условный размер присоединительного конуса:

- ГОСТ 12593 (Исполнение «J») - 6

ГОСТ 12595 (Исполнение «K») - 6

Диаметр присоединительного пояса D, мм (Исполнение «C») - 165

Глубина присоединительного пояса I, мм - 5

Диаметр проходного отверстия D0, мм - 40

Высота патрона, мм:

H - 90

H1 - 107

H2 - 107

Высота до основного кулачка, мм:

C - 95

C1 - 112

C2 - 112

Ход штока K, мм - 20

Ход кулачка h, мм - 5,3

Размер резьбы тяги, М - М52х1,5

Длина резьбы L, мм - 35

Ширина кулачка B, мм - 40

Ширина сухаря b, мм - 17

Размер резьбы крепления накладных кулачков m - M12

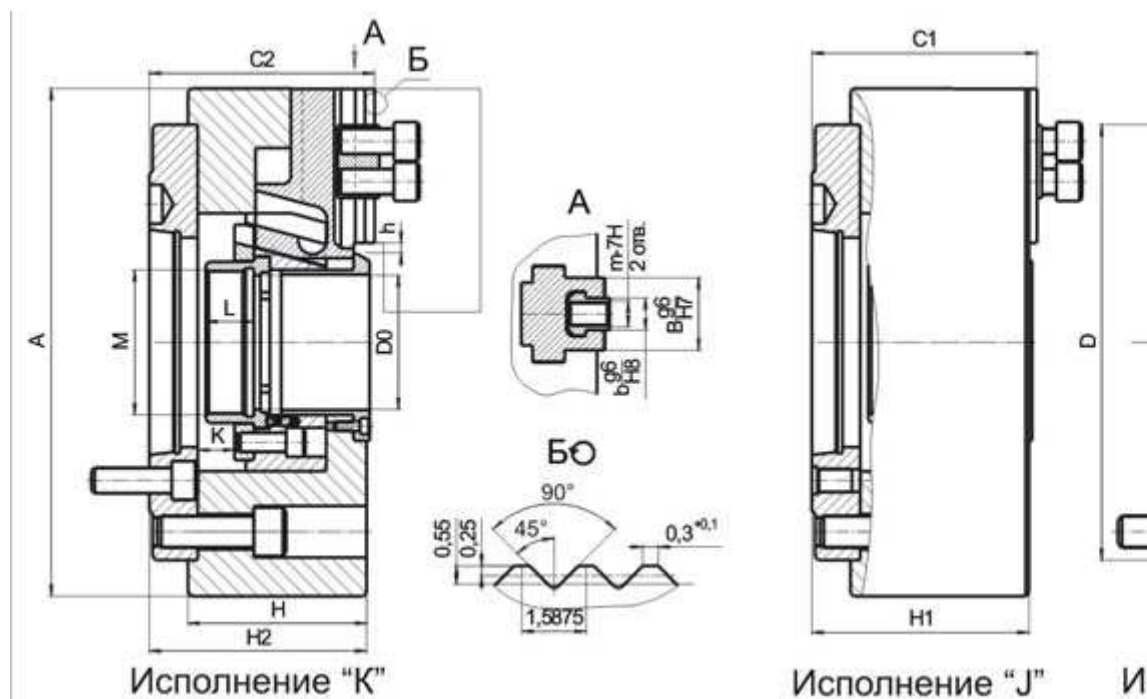
Максимальная частота вращения, мин⁻¹ - 4 000

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 3 000

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 5 500

Масса патрона (max), кг - 20

Патрон трёх-кулачковый клиновой механизированный полый ПП-250.*.*



Патроны токарные трёх-кулачковые клиновые механизированные полые предназначены для обработки пруткового материала и штучных заготовок при токарной обработке в условиях серийного и массового производства. Патрон работает от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка. Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закалённых или незакалённых кулачков по рифлениям основных кулачков с обеспечением выходной точности патрона. Точность патрона с незакалёнными кулачками достигается путём расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр зажима. По требованию заказчика возможны изменения присоединительных размеров патрона

и комплектация необходимым количеством комплектов незакалённых и закалённых кулачков.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАТРОНА

Наружный диаметр патрона А, мм - 250

Условный размер присоединительного конуса:

- ГОСТ 12593 (Исполнение «J») - 6, 8

ГОСТ 12595 (Исполнение «K») - 6, 8

Диаметр присоединительного пояса D, мм (Исполнение «C») - 210

Глубина присоединительного пояса I, мм - 6

Диаметр проходного отверстия D0, мм - 60

Высота патрона, мм:

H - 105

H1 - 129

H2 - 129

Высота до основного кулачка, мм:

C - 110

C1 - 134

C2 - 134

Ход штока K, мм - 23

Ход кулачка h, мм - 6,2

Размер резьбы тяги, М - М62х2

Длина резьбы L, мм - 30

Ширина кулачка B, мм - 45

Ширина сухаря b, мм - 20

Размер резьбы крепления накладных кулачков m - М16

Максимальная частота вращения, мин⁻¹ - 3 000

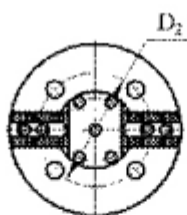
Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6 000

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 14 000

Масса патрона (мах), кг - 55

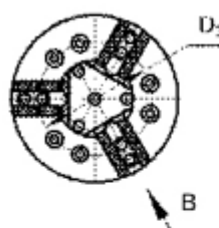
Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0021 У

Тип А



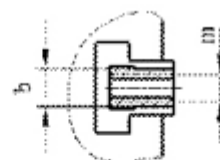
Исполнение 1

Тип Б

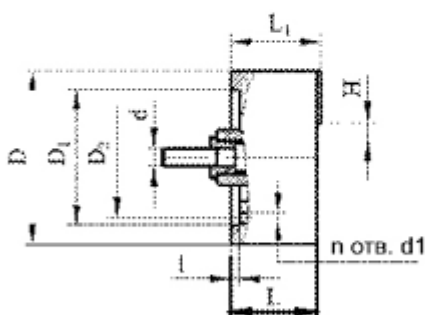


Исполнение 2

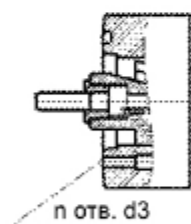
Вид В



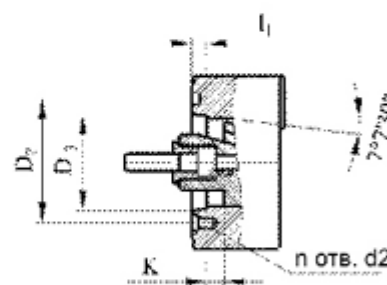
Исполнение 3



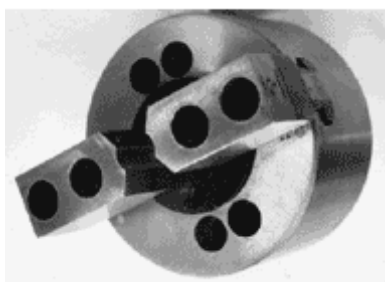
С креплением на шпindelь через переходной фланец



С креплением на фланцевый конец шпинделя по ГОСТ 12595



С креплением на фланцевый конец шпинделя по ГОСТ 12593



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ДВУХКУЛАЧКОВЫХ ПАТРОНОВ

Диаметр патрона D, мм - 200

Исполнение - 2

Высота патрона L, мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L1, мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-243

Ход кулачка H, мм - 6,7

Допустимая частота вращения патрона, 1/мин - 4500

Условный размер присоединительного конуса ГОСТ12595 - 6

Наружный диаметр конуса D3, мм - 106,375

Глубина конуса L1, мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D2, мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d2 - M12

d3, мм

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d, мм - M20

Ширина сухаря b, мм - 17

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M12

Ход штока K, мм - 25

Максимальное усилие передаваемое приводом, даН - 3000

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 6500

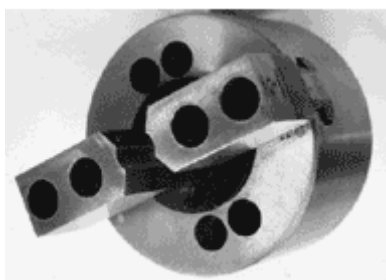
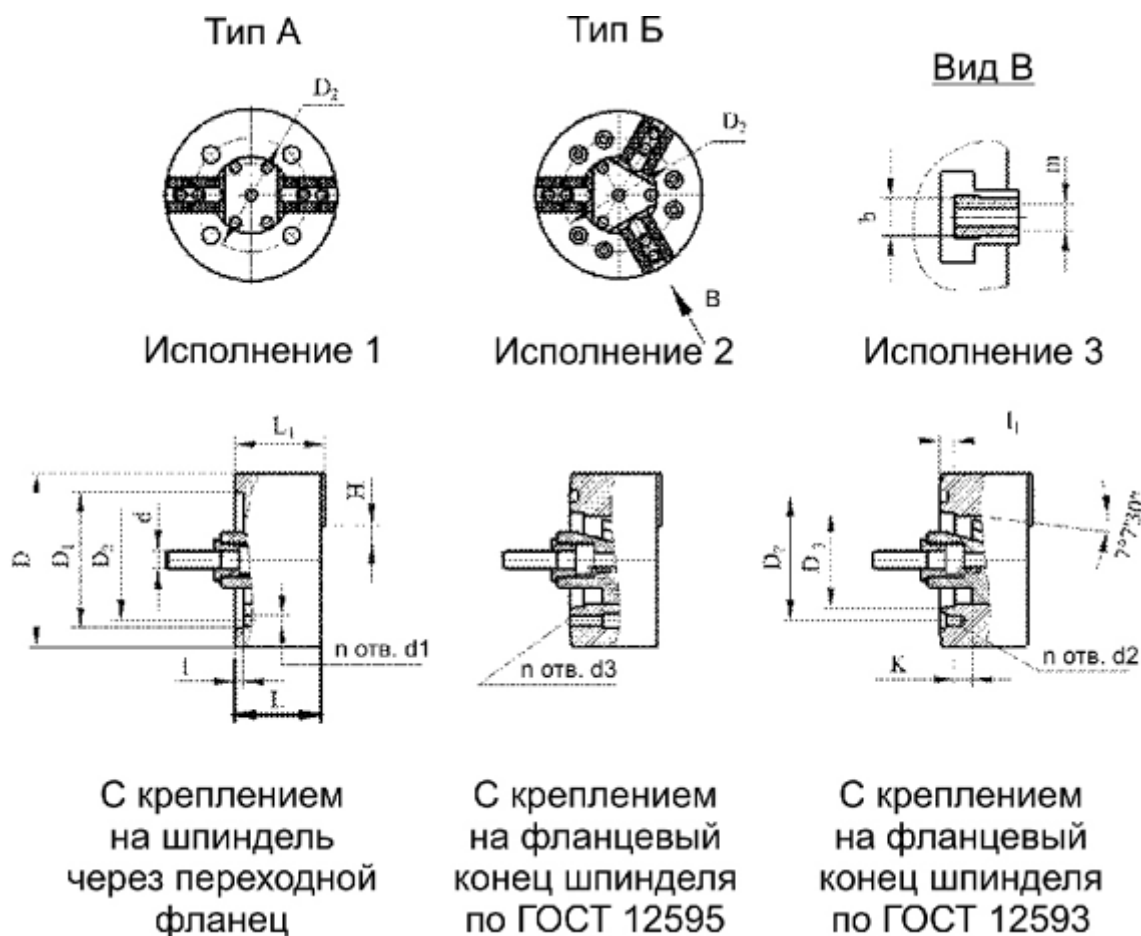
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 20

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0022 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 200

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-243

Ход кулачка H , мм - 6,7

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4500

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 6

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 106,375

Глубина конуса l_1 , мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M12

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M20

Ширина сухаря b , мм - 17

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M12

Ход штока K , мм - 25

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 3000

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 6500

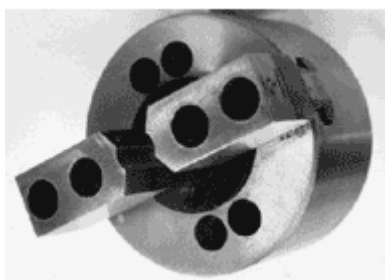
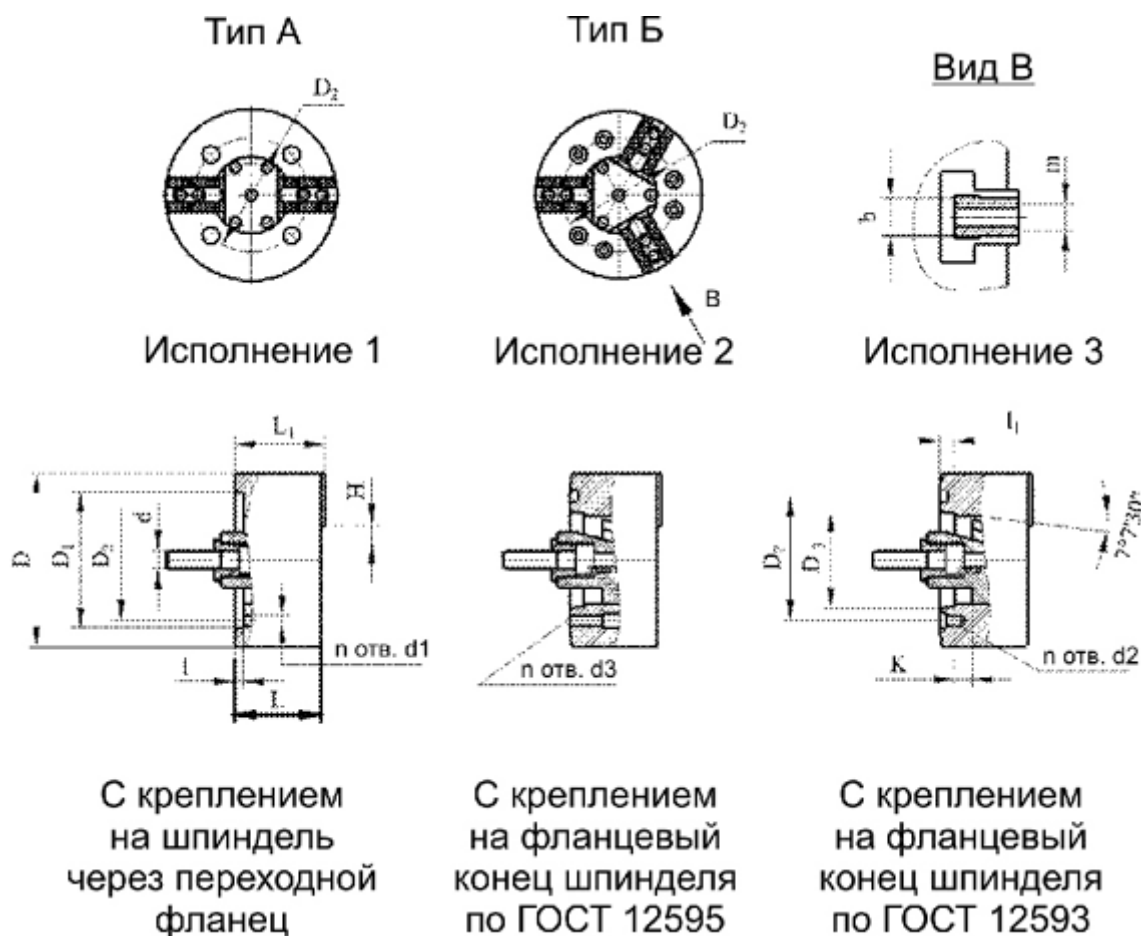
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 20

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0024 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 250

Исполнение - 2

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325

Ход кулачка H , мм - 8,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 8

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 139,719

Глубина конуса l_1 , мм - 16

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 171,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_3 , мм - 18

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M24

Ширина сухаря b , мм - 20

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16

Ход штока K , мм - 30

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

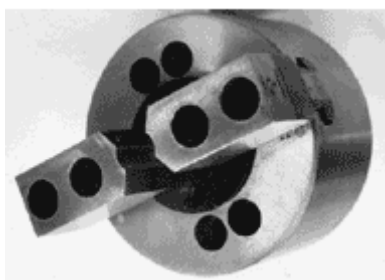
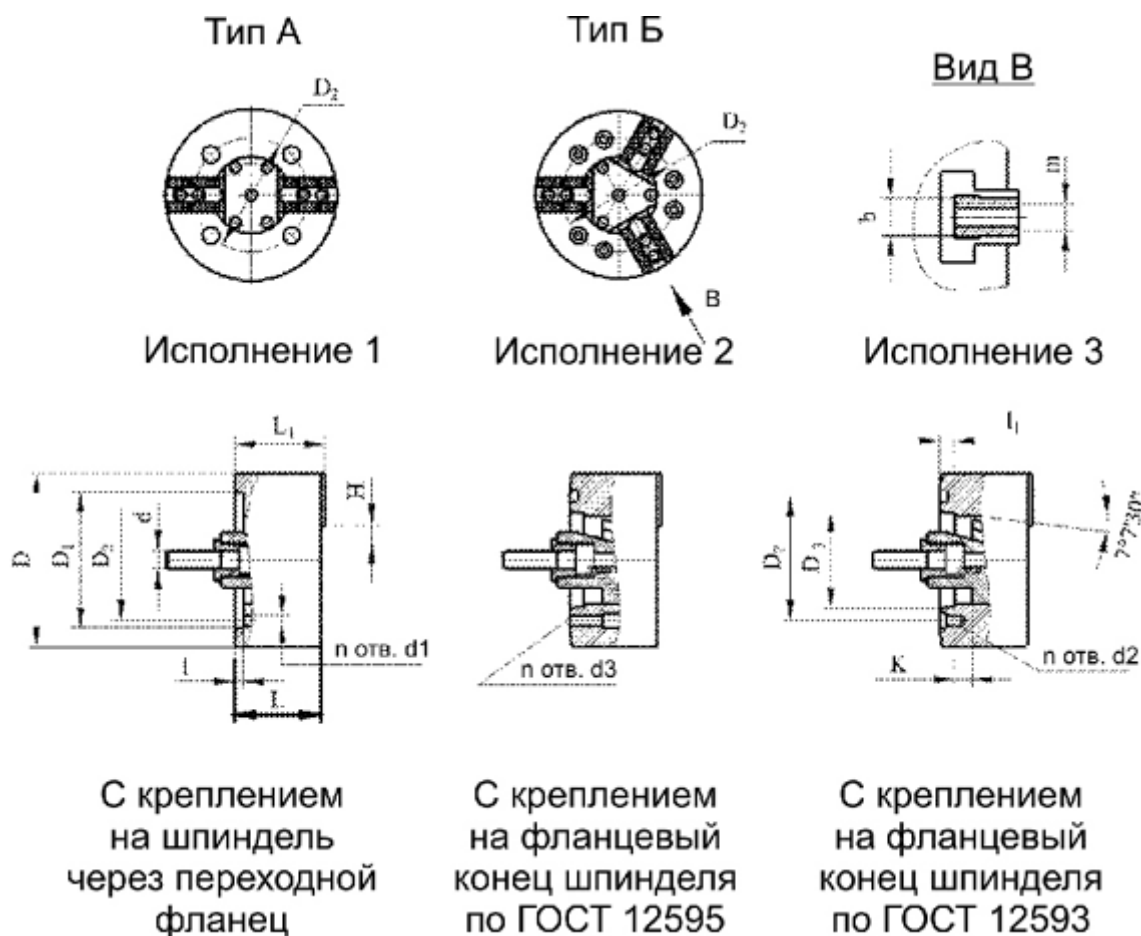
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0025 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 250

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325

Ход кулачка H , мм - 8,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 8

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 139,719

Глубина конуса l_1 , мм - 16

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 171,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M16

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M24

Ширина сухаря b , мм - 20

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16

Ход штока K , мм - 30

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

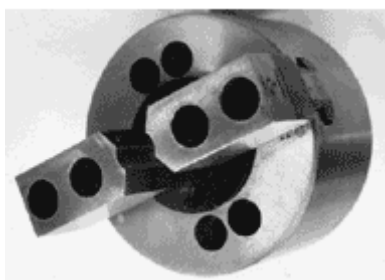
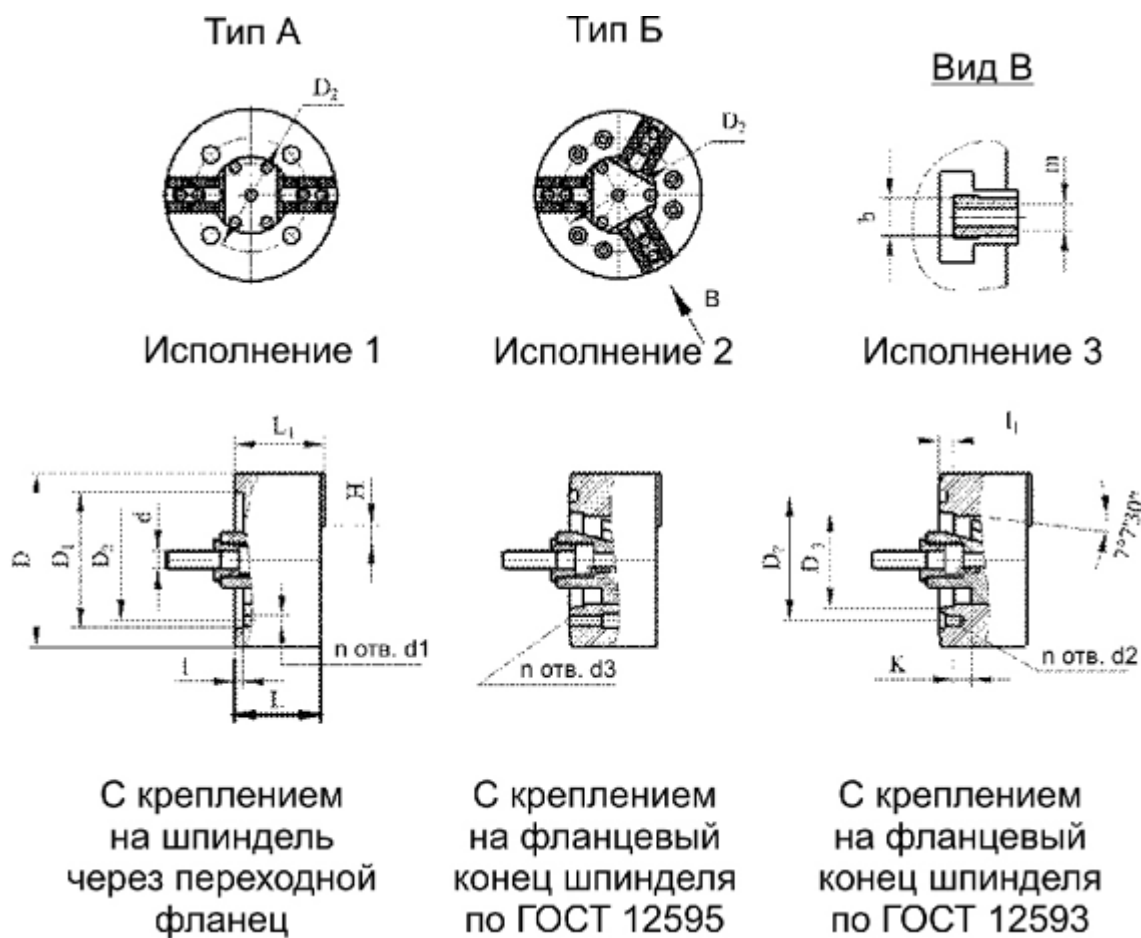
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0025 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 250

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325

Ход кулачка H , мм - 8,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 8

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 139,719

Глубина конуса l_1 , мм - 16

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 171,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M16

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M24

Ширина сухаря b , мм - 20

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16

Ход штока K , мм - 30

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

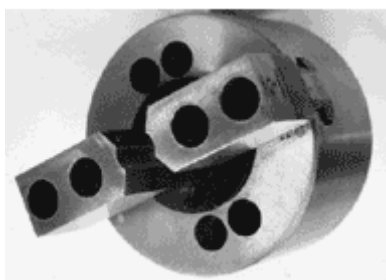
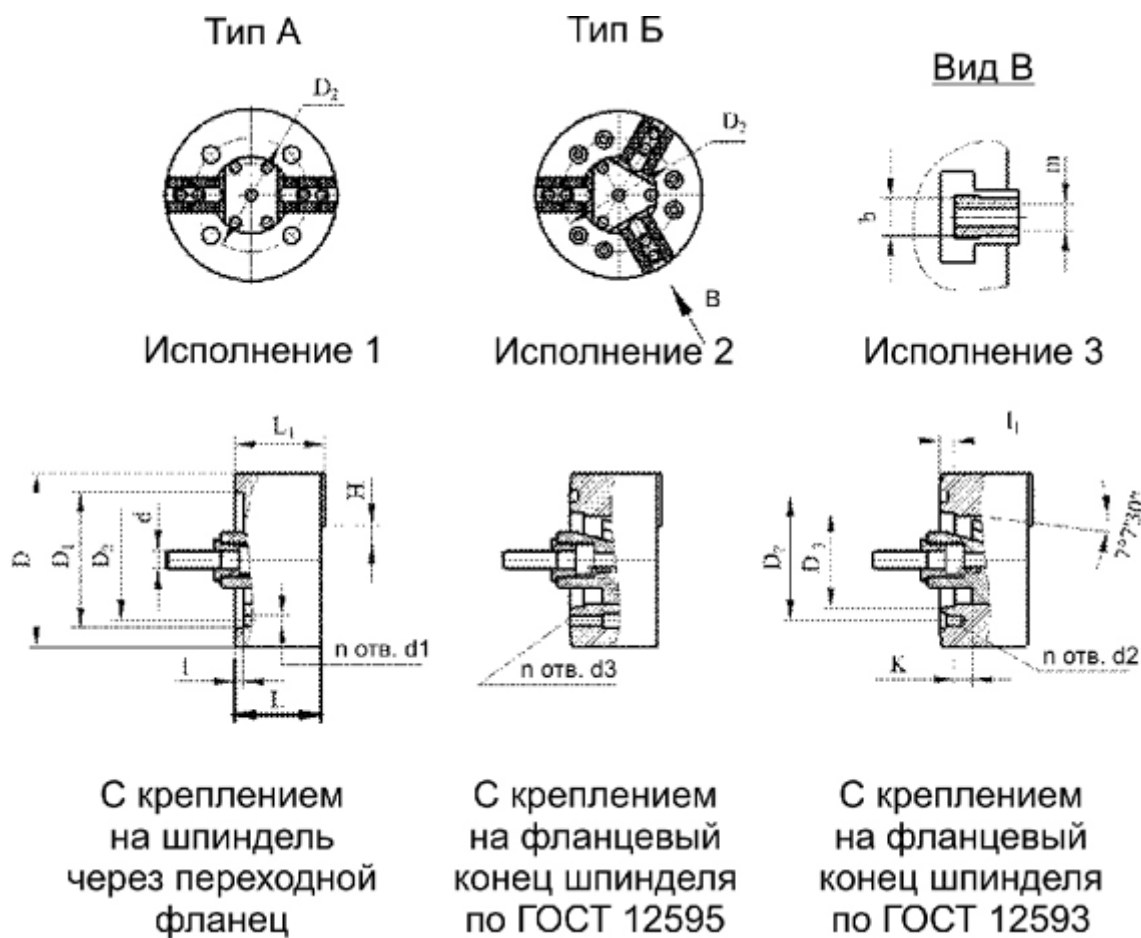
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0026 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

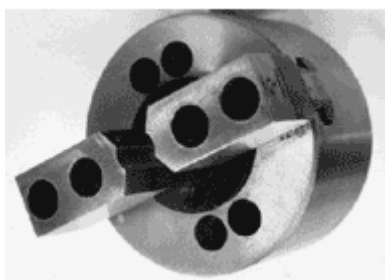
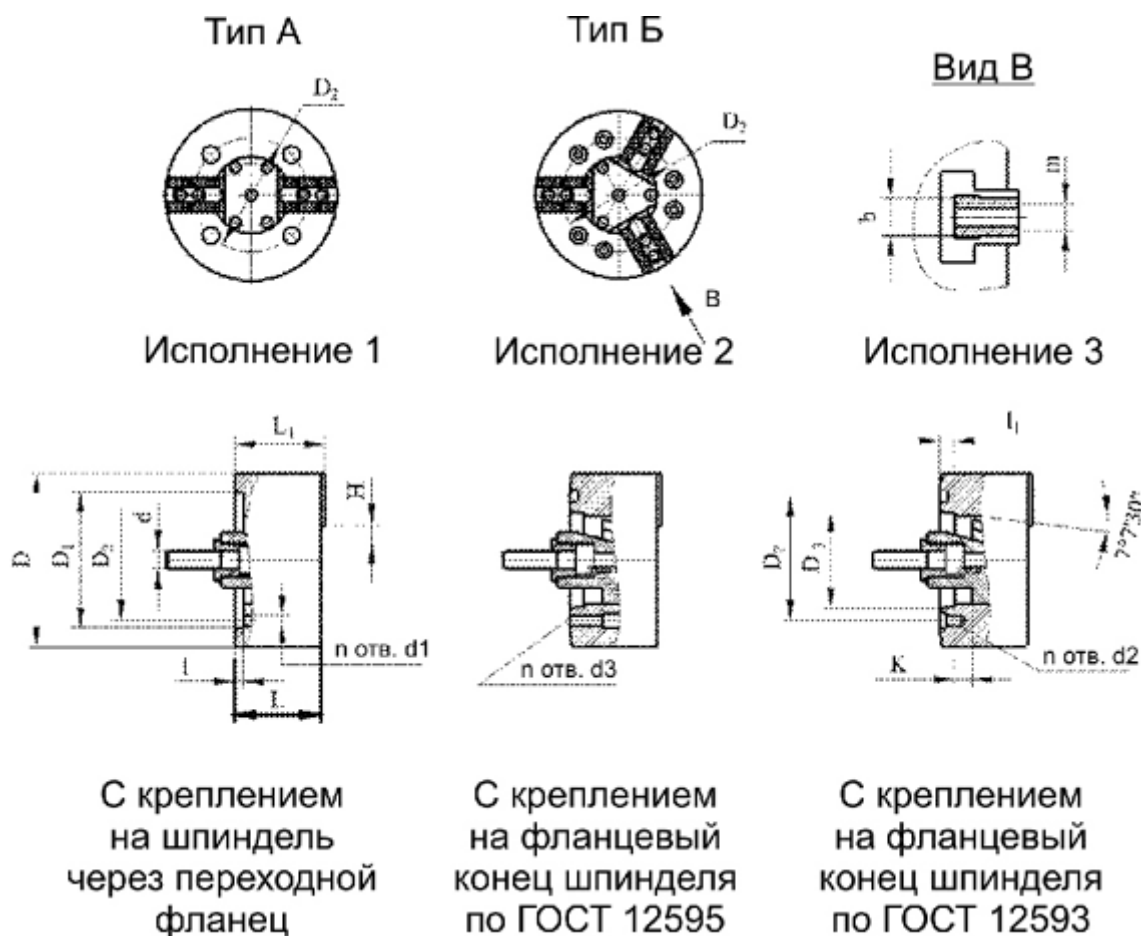
Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D, мм - 250
Исполнение - 2
Высота патрона L, мм - 96
Высота патрона до основания кулачка L1, мм - 101
Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325
Ход кулачка H, мм - 8,0
Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000
Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 6
Наружный диаметр конуса D3, мм - 106,375
Глубина конуса l1, мм - 14
Диаметр расположения крепежных отверстий D2, мм - 133,4
Диаметр крепежных отверстий:
d3, мм - 14
Количество крепежных отверстий, n - 4
Размер резьбы тяги d, мм - M24
Ширина сухаря b, мм - 20
Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16
Ход штока K, мм - 32
Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75
класса «П» - 60
Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0027 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 250

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325

Ход кулачка H , мм - 8,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 6

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 106,375

Глубина конуса l_1 , мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M12

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M24

Ширина сухаря b , мм - 20

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16

Ход штока K , мм - 32

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

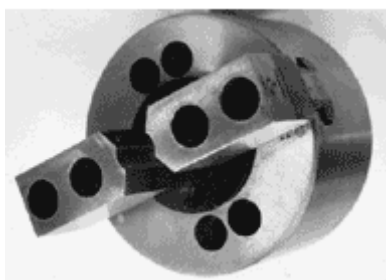
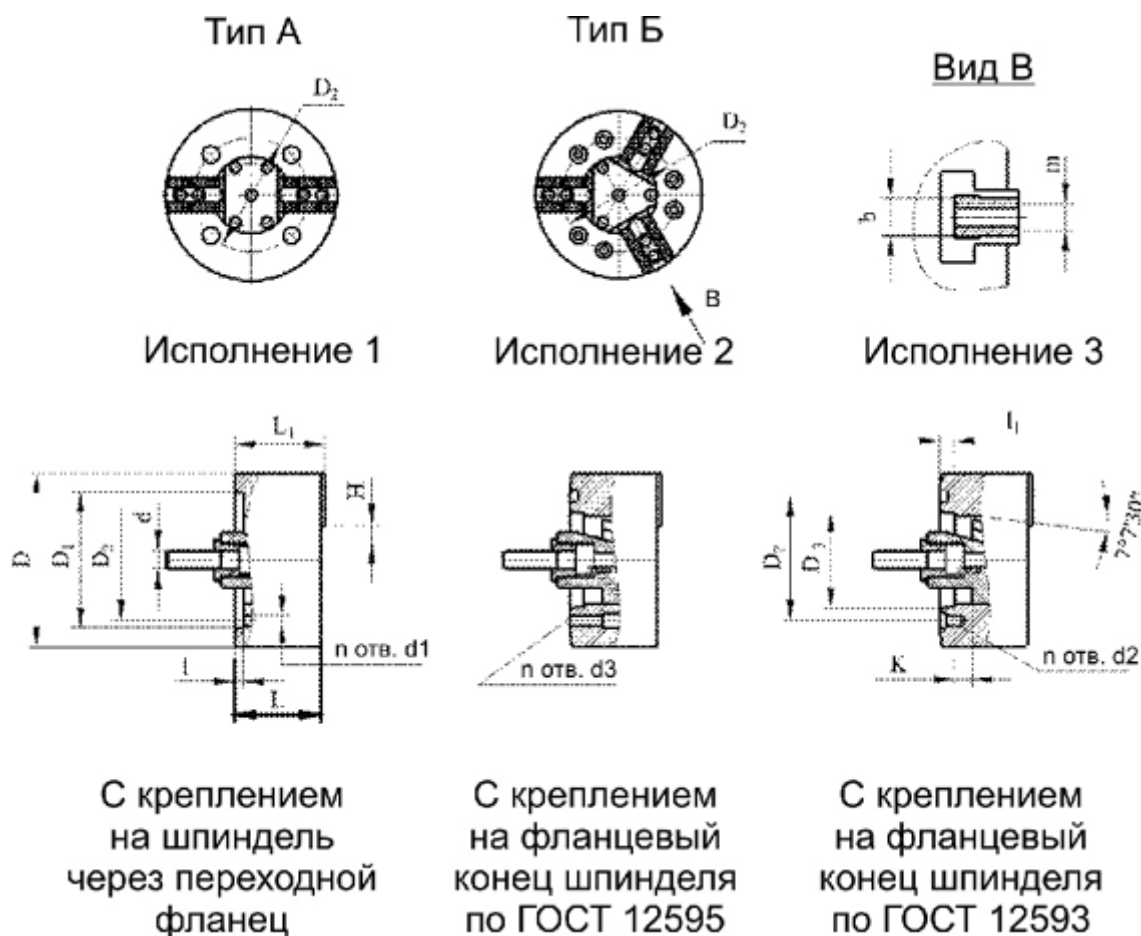
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0032 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D, мм - 315

Исполнение - 3

Высота патрона L, мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L1, мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-393

Ход кулачка H, мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 11

Наружный диаметр конуса D3, мм - 196,869

Глубина конуса l1, мм - 18

Диаметр расположения крепежных отверстий D2, мм - 235,0

Диаметр крепежных отверстий:

d2 - M20

Количество крепежных отверстий, n - 6

Размер резьбы тяги d, мм - M27

Ширина сухаря b, мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K, мм - 40

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 5500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 13000

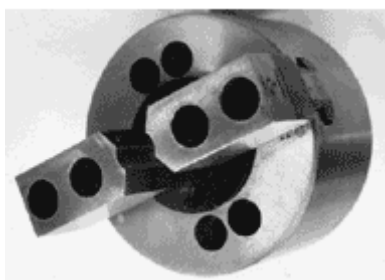
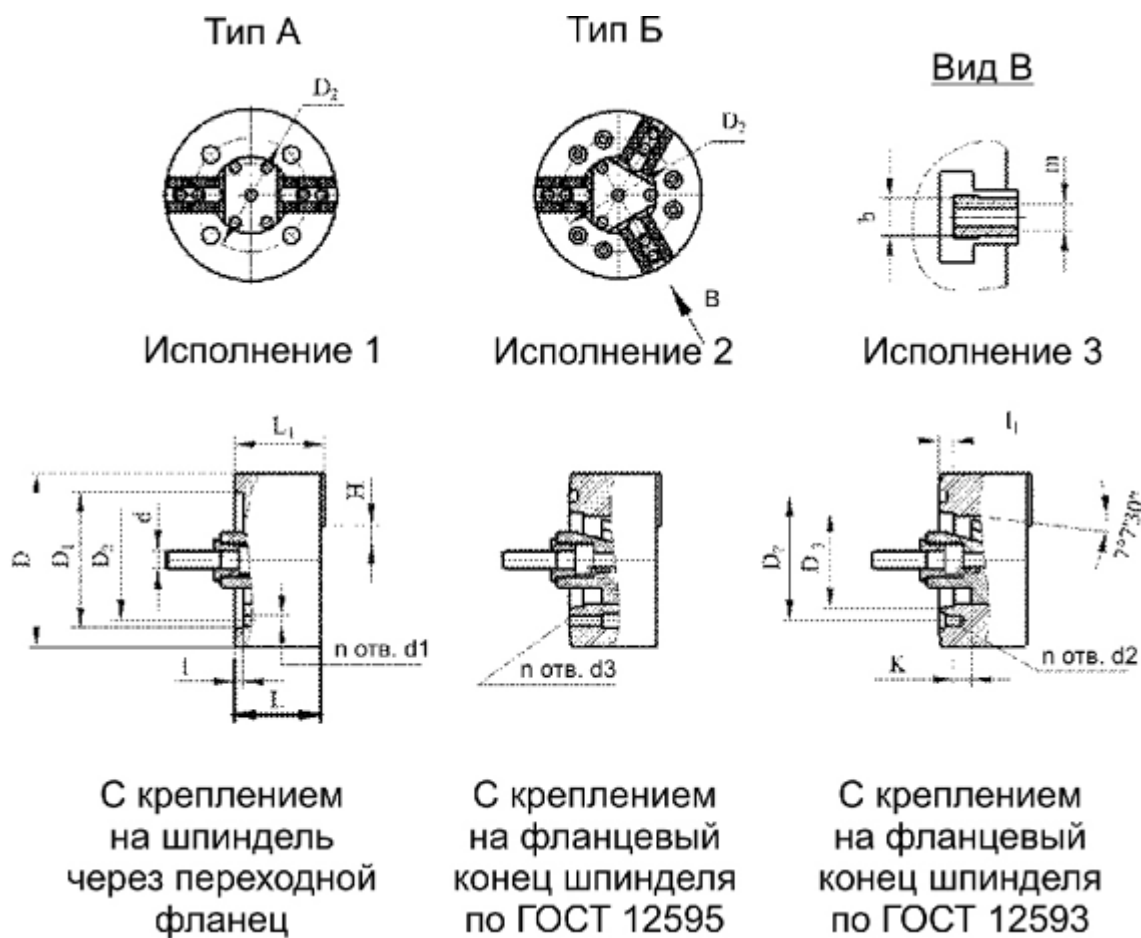
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 70

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0035 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 400

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-475

Ход кулачка H , мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 8

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 139,719

Глубина конуса l_1 , мм - 16

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 171,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M16

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M27

Ширина сухаря b , мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K , мм - 40

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6500

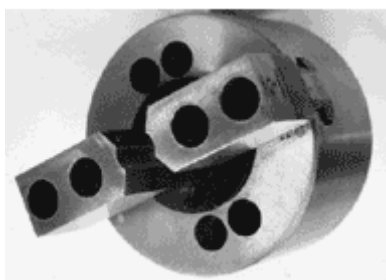
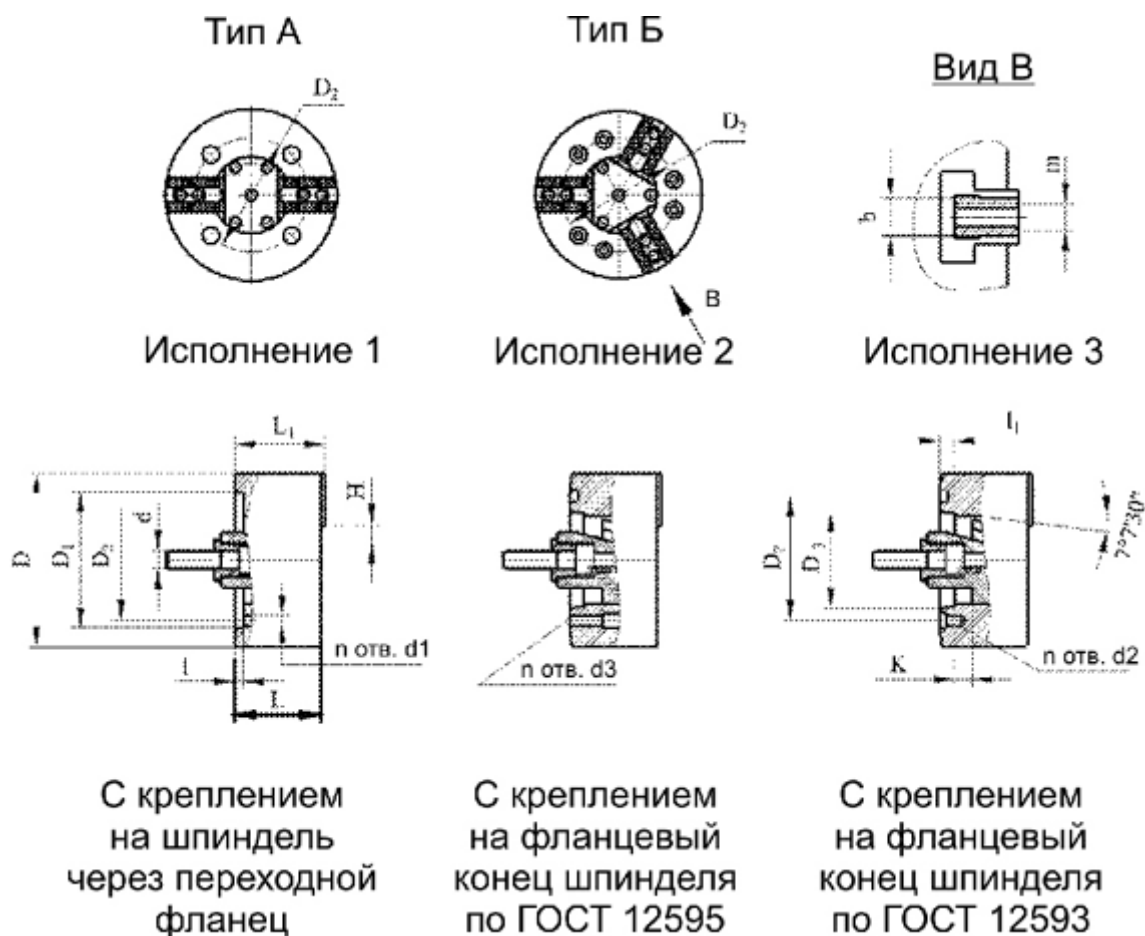
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 17500

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 113

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0036 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 400

Исполнение - 2

Высота патрона L , мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-475

Ход кулачка H , мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 11

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 196,869

Глубина конуса l_1 , мм - 18

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 235,0

Диаметр крепежных отверстий:

d_3 , мм - 22

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M27

Ширина сухаря b , мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K , мм - 38

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 17500

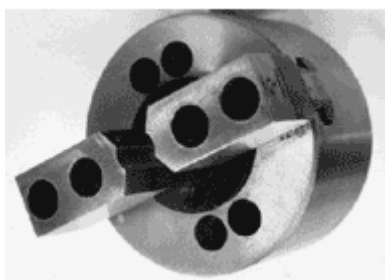
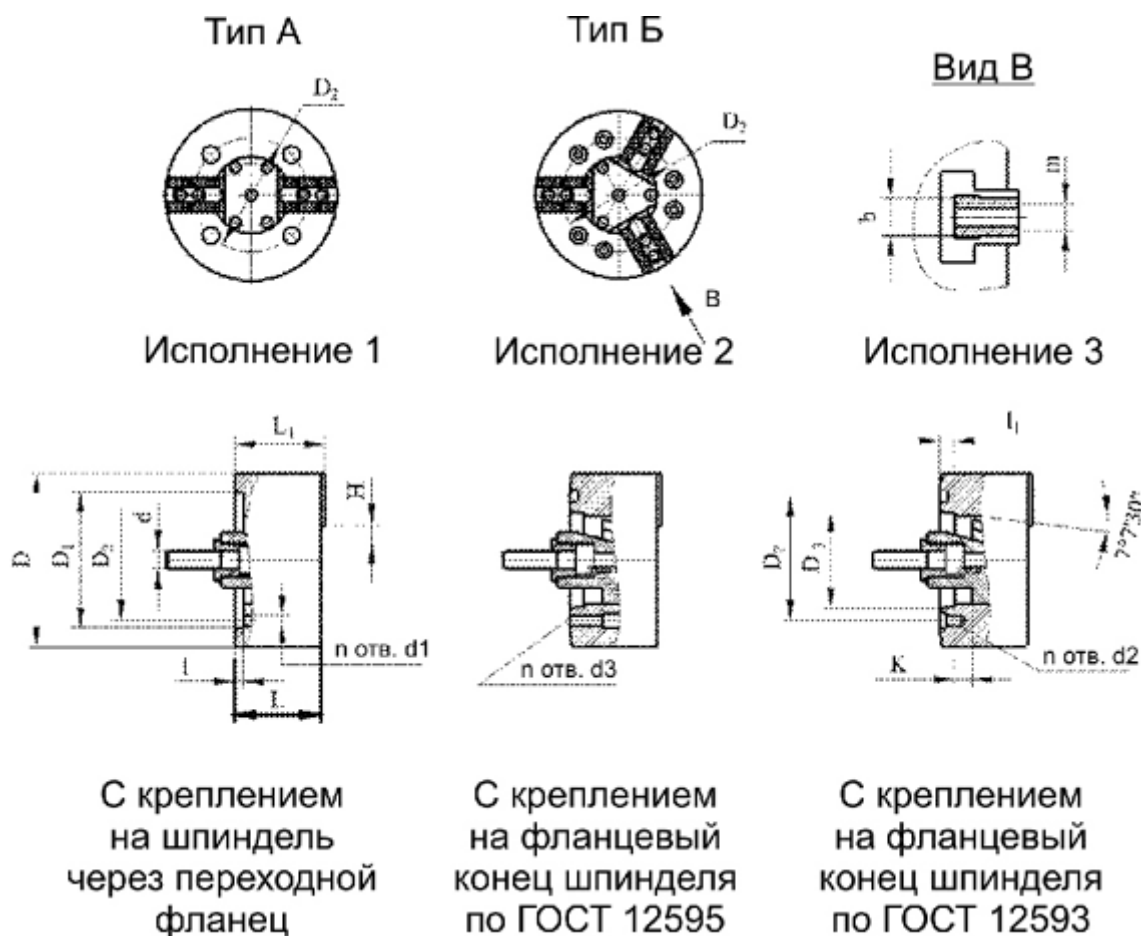
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 113

Патрон токарный двух-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0037 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 400

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-475

Ход кулачка H , мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 11

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 196,869

Глубина конуса l_1 , мм - 18

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 235,0

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M20

Количество крепежных отверстий, n - 6

Размер резьбы тяги d , мм - M27

Ширина сухаря b , мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K , мм - 38

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 17500

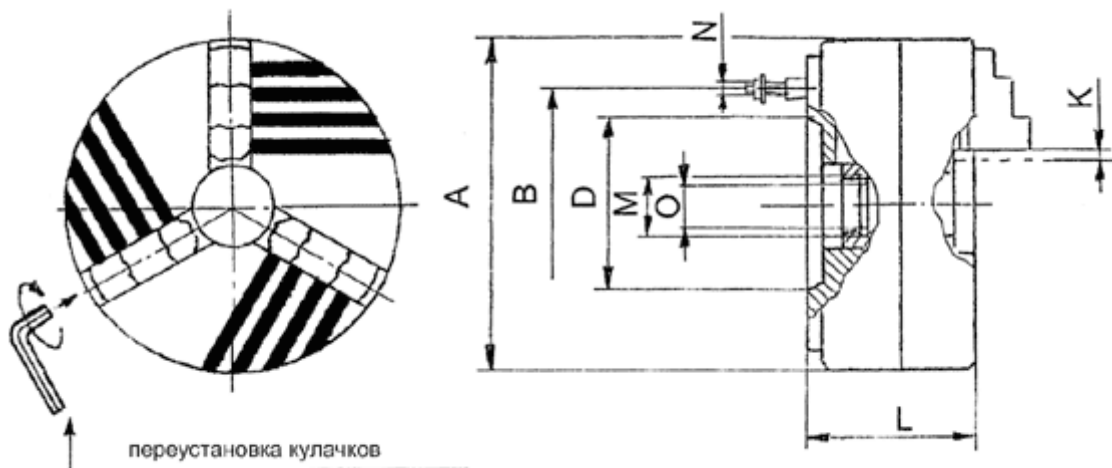
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 113

Патрон токарный быстропереналаж. механизированный клинореечный. ПБМ-250.72



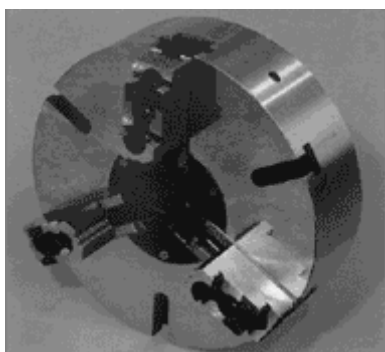
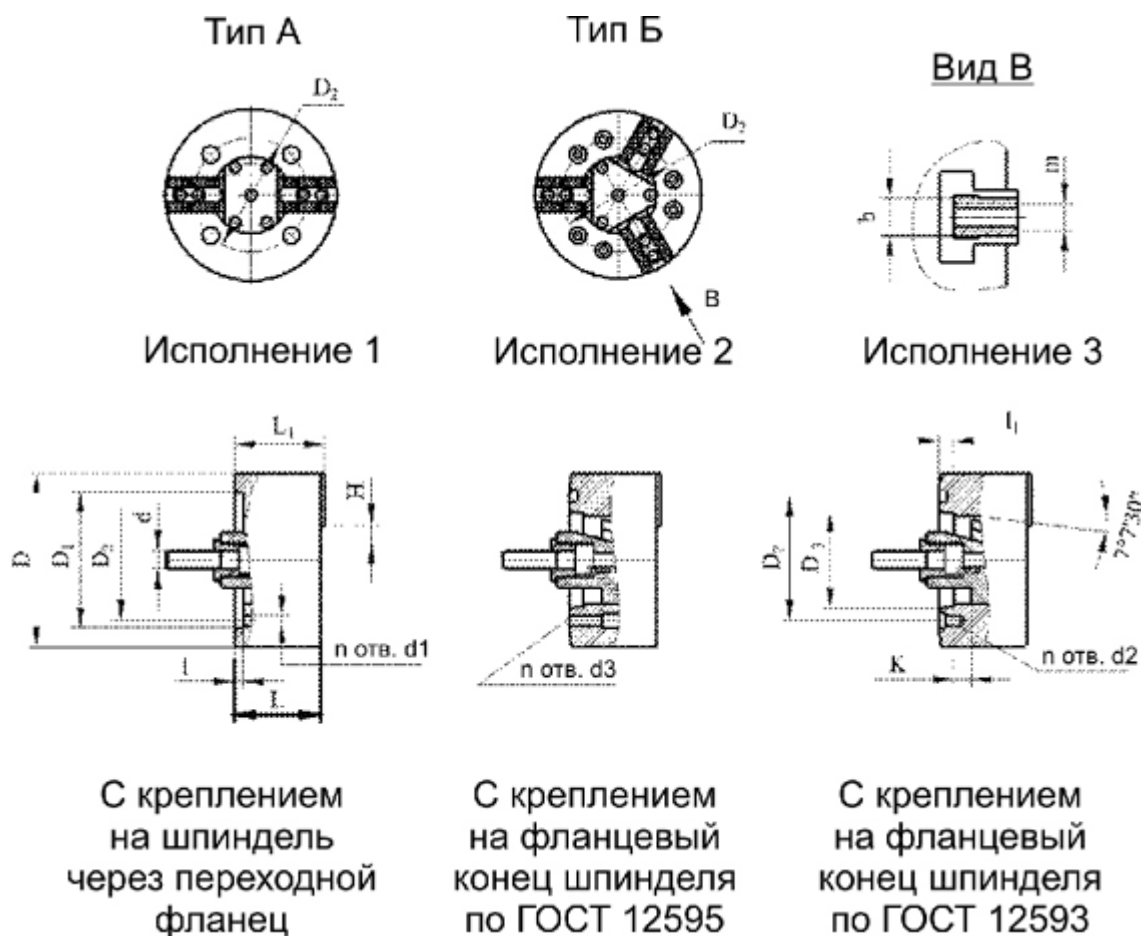
Кроме высоких усилий зажима, высокой точности центрирования и высокой стабильности, даже по истечении продолжительного времени применения, клинореечные патроны отличаются тем, что комплектные кулачковые узлы, т.е. постоянные и сменные зажимные кулачки, разнимаются,

устанавливаются на другой диаметр, заменяются или поворачиваются в другое направление зажима в течении нескольких секунд.
При внедрении и повороте ключа в патроне происходит расцепление кулачков с рейками, что позволяет свободно перемещать кулачок в патроне, при этом ключ блокируется и извлечь его из патрона невозможно (требования техники безопасности). При возврате ключа в исходное положение кулачки входят в зацепление с рейками и ключ освобождается. Большое проходное отверстие резко расширяет технологические возможности патрона. Присоединительные размеры патрона могут выполняться различными, по желанию заказчика.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр патрона (А), мм - 250
Высота патрона (L), мм - 137
Диаметр расположения крепежных винтов (В), мм – 133,4
Диаметр крепежных винтов (N), мм – M12
Диаметр приводной тяги (M), мм – M80x2
Диаметр посадочного конуса (D), мм – 106,375
Рабочий ход кулачка (K), мм – 7,5
Диаметр проходного отверстия (O), мм -72
Максимально допустимое усилие на приводе, даН - 5500
Суммарное усилие зажима в кулачках, даН - 9000
Максимально допустимая частота вращения, 1/мин - 4000

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0070 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТРЕХКУЛАЧКОВЫХ ПАТРОНОВ

Диаметр патрона D , мм - 200

Исполнение - 1

Высота патрона L , мм - 90

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм – 95

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм – 15-243

Ход кулачка H , мм – 6,7

Допустимая частота вращения патрона, 1/мин - 4500

Диаметр присоединительного пояска D_1 , мм – 165

Глубина присоединительного пояска l , мм – 8

Условный размер присоединительного конуса ГОСТ

Наружный диаметр конуса D_3 , мм –

Глубина конуса L_1 , мм -

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм – 133,4

Диаметр крепежных отверстий d_1 , мм – 14

Количество крепежных отверстий, n - 6

Размер резьбы тяги d , мм – M20

Ширина сухаря b , мм - 17

Резьба для крепления накладных кулачков, m – M12

Ход штока K , мм - 25

Максимальное усилие передаваемое приводом, даН - 4500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

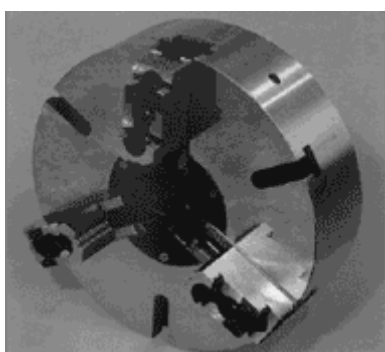
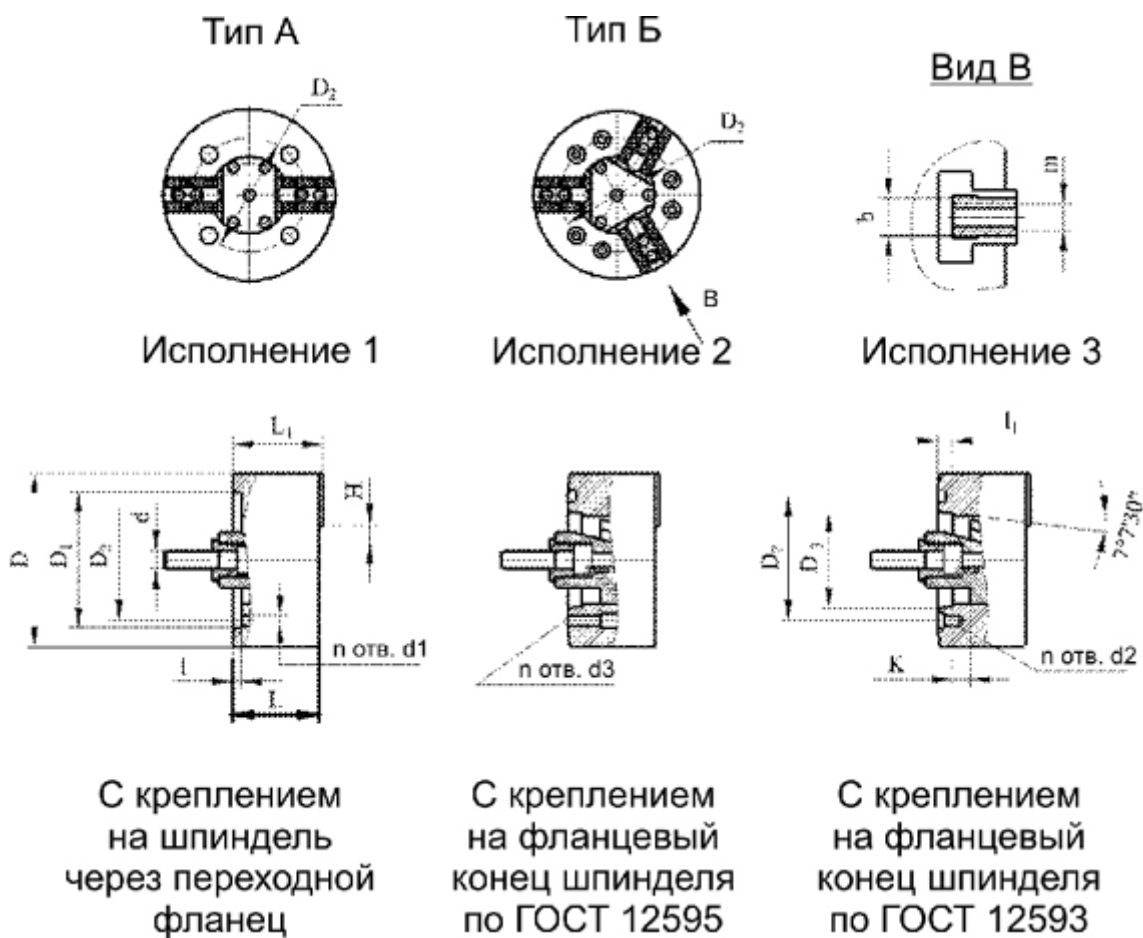
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм:

класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг – 20

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0071 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности "Н" и "П" в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 200

Исполнение - 2

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-243

Ход кулачка H , мм - 6,7

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4500

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 6

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 106,375

Глубина конуса l_1 , мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_3 , мм - 14

Количество крепежных отверстий, n - 6

Размер резьбы тяги d , мм - M20

Ширина сухаря b , мм - 17

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M12

Ход штока K , мм - 25

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

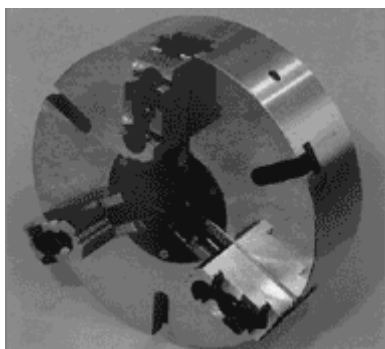
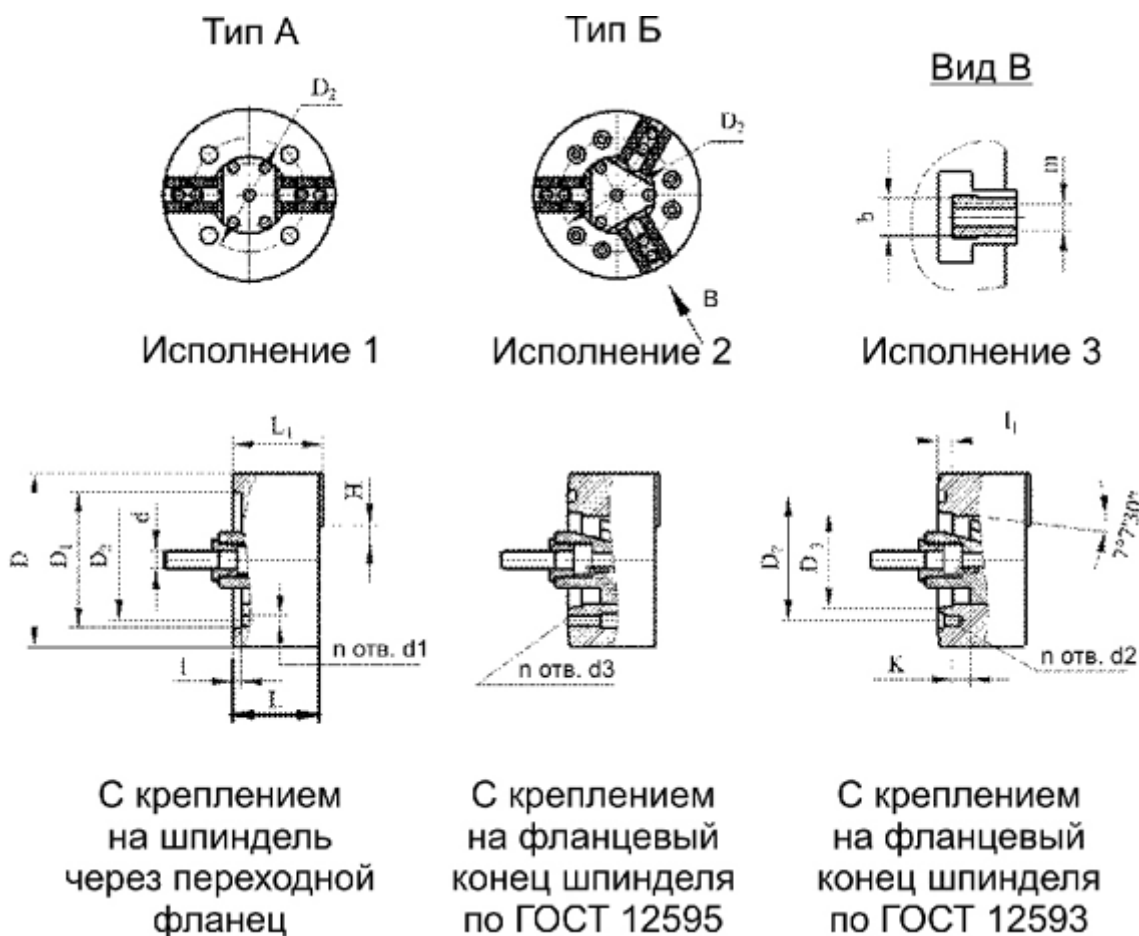
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 20

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0073 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

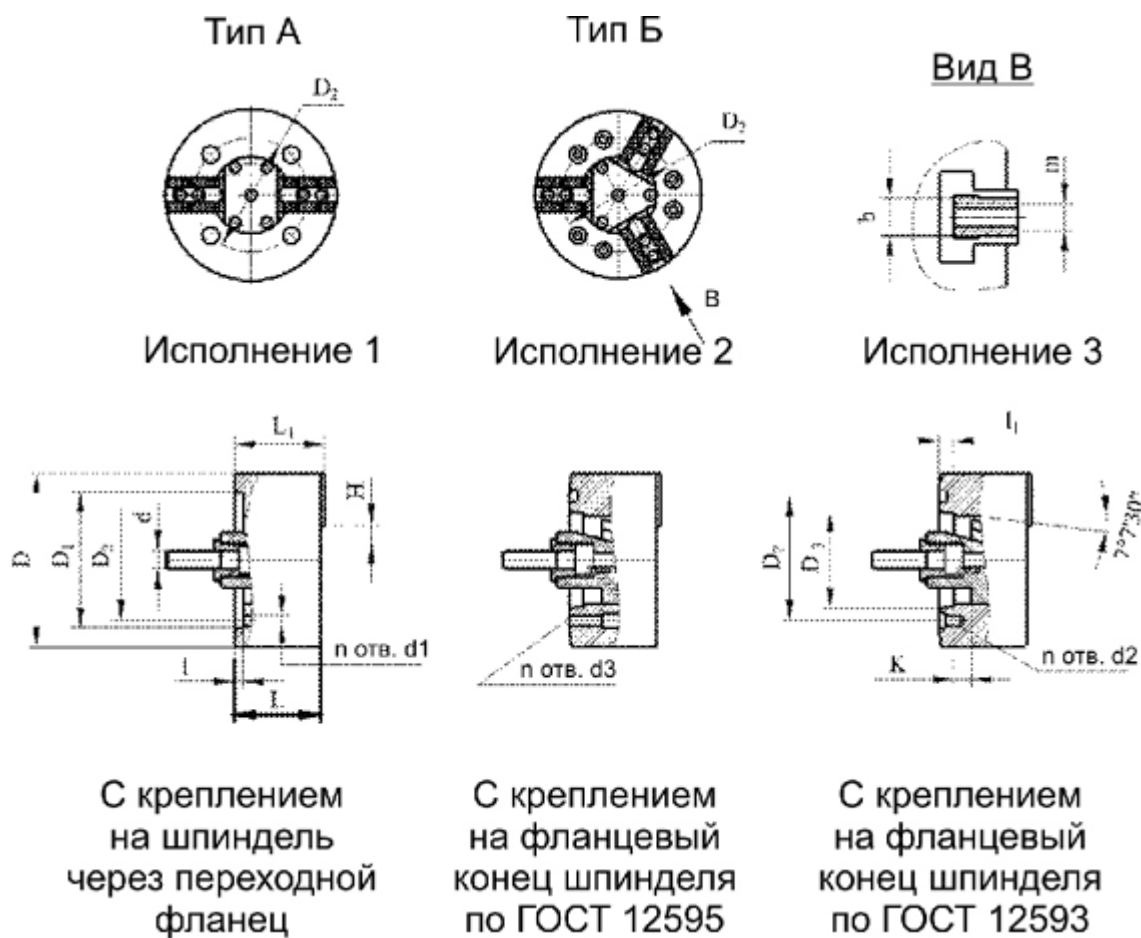
Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D, мм - 250
Исполнение - 2
Высота патрона L, мм - 96
Высота патрона до основания кулачка L1, мм - 101
Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325
Ход кулачка H, мм - 8,0
Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000
Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 8
Наружный диаметр конуса D3, мм - 139,719
Глубина конуса l1, мм - 16
Диаметр расположения крепежных отверстий D2, мм - 171,4
Диаметр крепежных отверстий:
d3, мм - 18
Количество крепежных отверстий, n - 6
Размер резьбы тяги d, мм - M24
Ширина сухаря b, мм - 20
Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16
Ход штока K, мм - 30
Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6500
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 15000
Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75
класса «П» - 60
Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0075 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 200

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-243

Ход кулачка H , мм - 6,7

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4500

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 6

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 106,375

Глубина конуса l_1 , мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M12

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M20

Ширина сухаря b , мм - 17

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M12

Ход штока K , мм - 25

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 4500

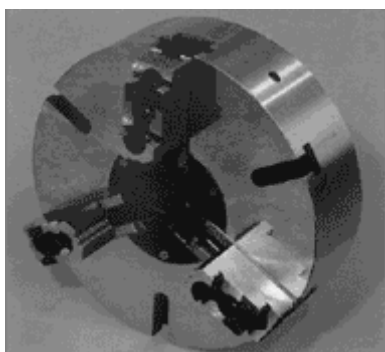
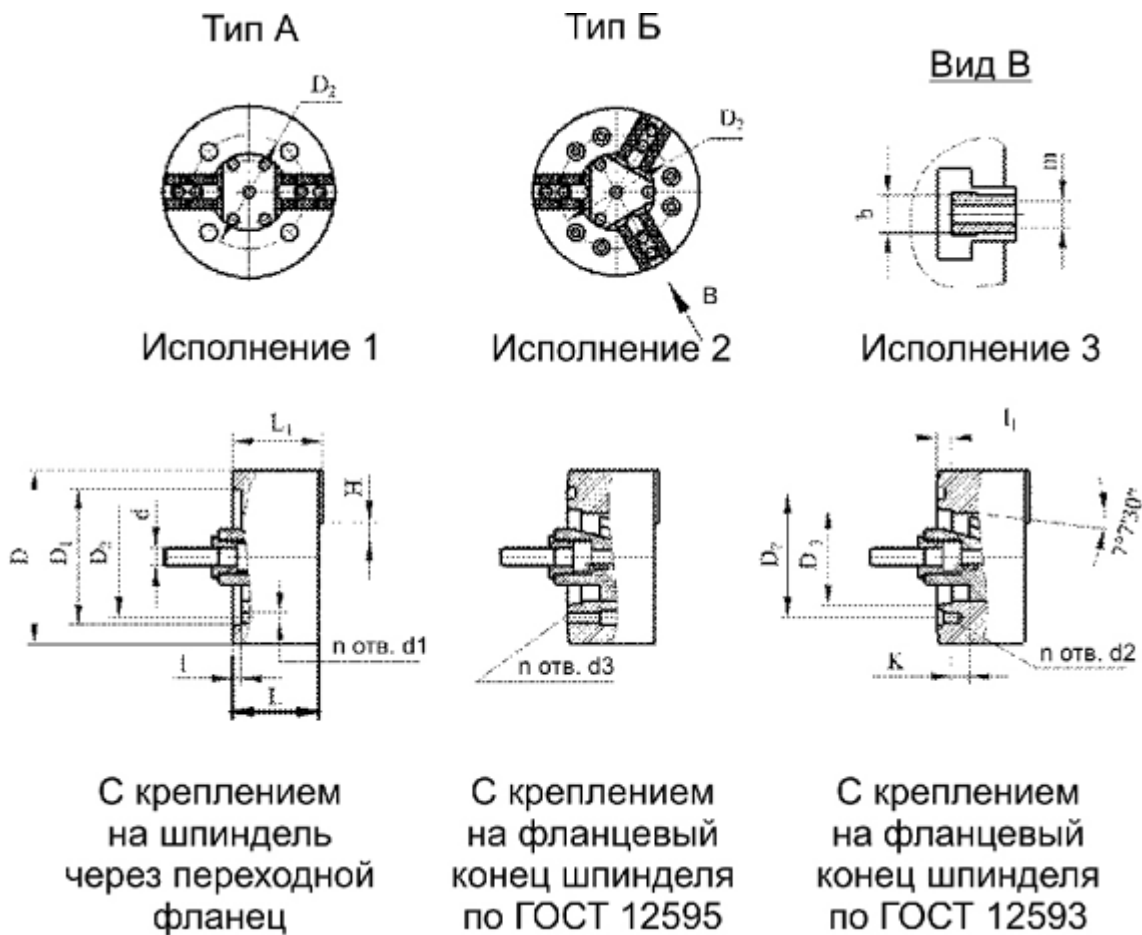
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 10000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 20

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0078 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 250

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 96

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 101

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 15-325

Ход кулачка H , мм - 8,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 4000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 6

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 106,375

Глубина конуса l_1 , мм - 14

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 133,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M12

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M24

Ширина сухаря b , мм - 20

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M16

Ход штока K , мм - 32

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 6500

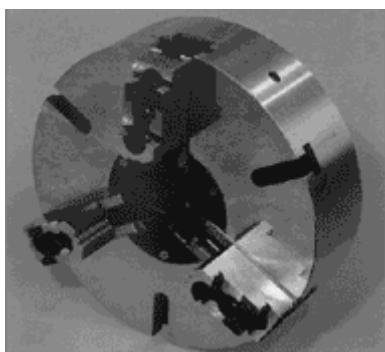
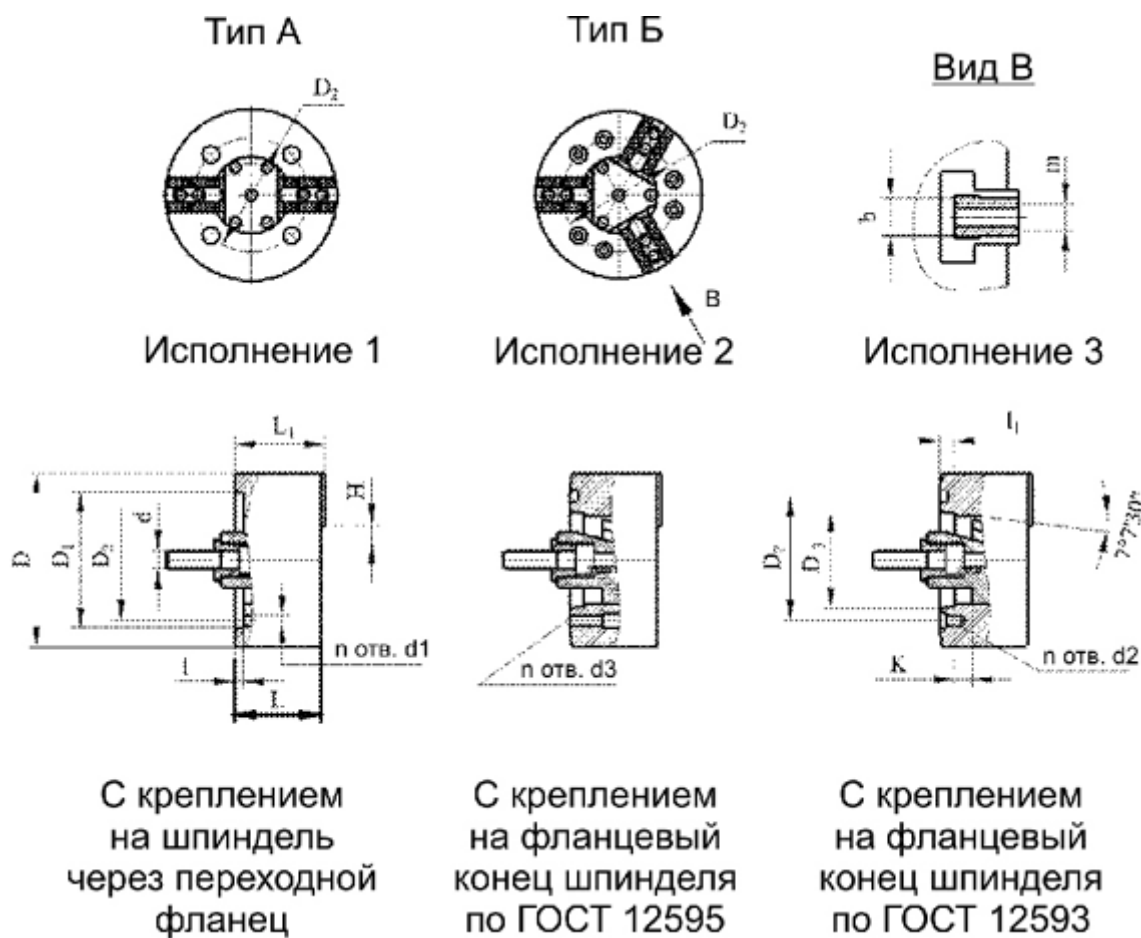
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 15000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 75

класса «П» - 60

Масса патрона, не более, кг - 36

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0081 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 315

Исполнение - 3

Высота патрона L , мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-393

Ход кулачка H , мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12593 - 8

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 139,719

Глубина конуса l_1 , мм - 16

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 171,4

Диаметр крепежных отверстий:

d_2 - M16

Количество крепежных отверстий, n - 4

Размер резьбы тяги d , мм - M27

Ширина сухаря b , мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K , мм - 40

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 8000

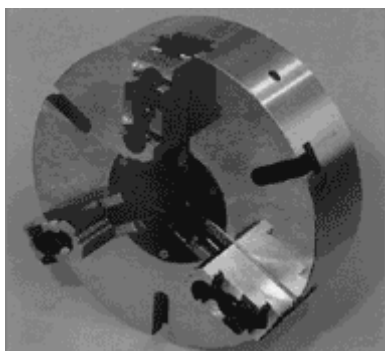
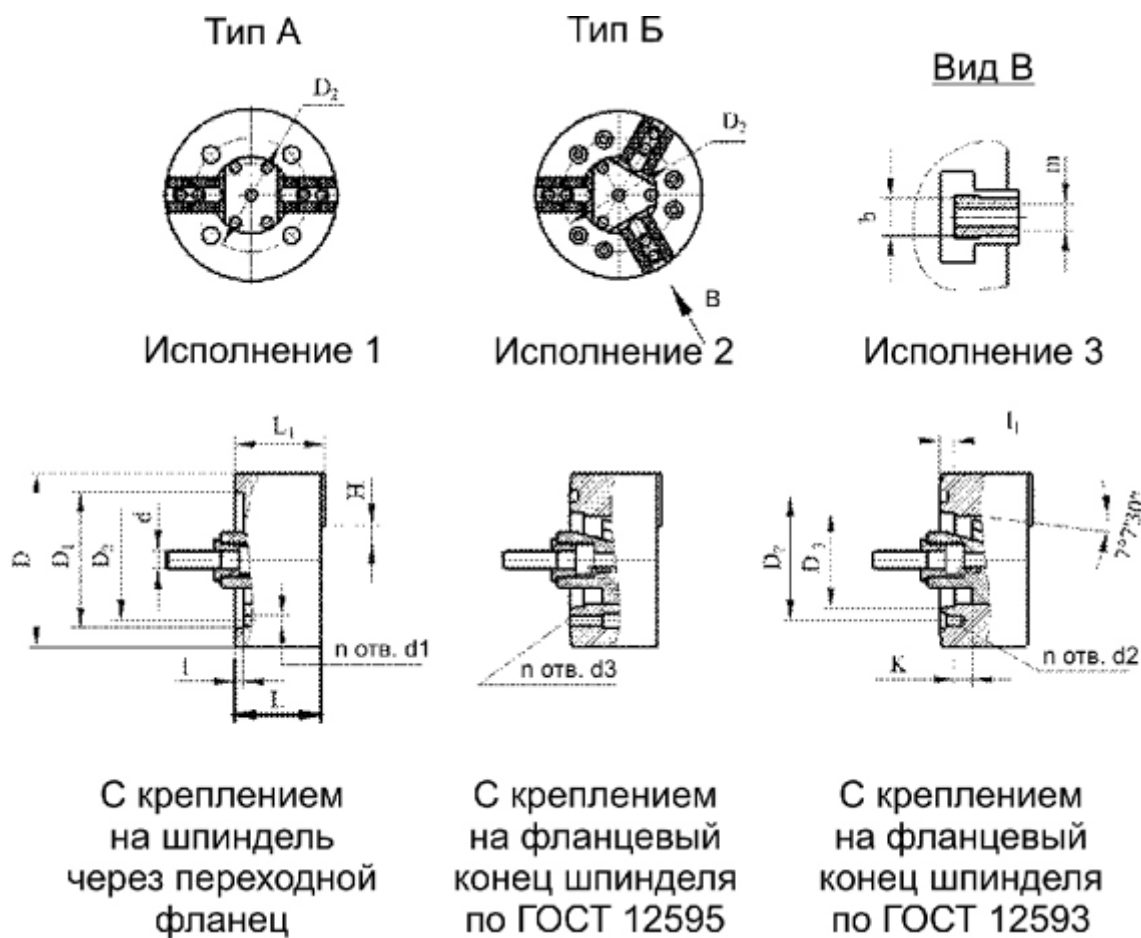
Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 20000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм
класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 70

Патрон токарный трех-кулачковый клиновой механизированный класса точности «Н» и «П». 7102-0087 У



Предназначен для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «Н» и «П» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Точность патрона с незакаленными кулачками достигается путем расточки накладных кулачков после их переустановки на необходимый диаметр.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр патрона D , мм - 400

Исполнение - 2

Высота патрона L , мм - 125

Высота патрона до основания кулачка L_1 , мм - 128

Диаметр зажимаемых поверхностей, мм - 30-475

Ход кулачка H , мм - 10,0

Допустимая частота вращения патрона, об/мин - 3000

Условный размер присоединительного конуса по ГОСТ12595 - 11

Наружный диаметр конуса D_3 , мм - 196,869

Глубина конуса l_1 , мм - 18

Диаметр расположения крепежных отверстий D_2 , мм - 235,0

Диаметр крепежных отверстий:

d_3 , мм - 22

Количество крепежных отверстий, n - 6

Размер резьбы тяги d , мм - M27

Ширина сухаря b , мм - 25

Резьба для крепления накладных кулачков, m - M20

Ход штока K , мм - 38

Максимальное усилие, передаваемое приводом, даН - 9500

Суммарная сила зажима в кулачках, даН - 26000

Точность центрирования на всем диапазоне зажима детали, мкм

класса «Н» - 100

класса «П» - 80

Масса патрона, не более, кг - 113
