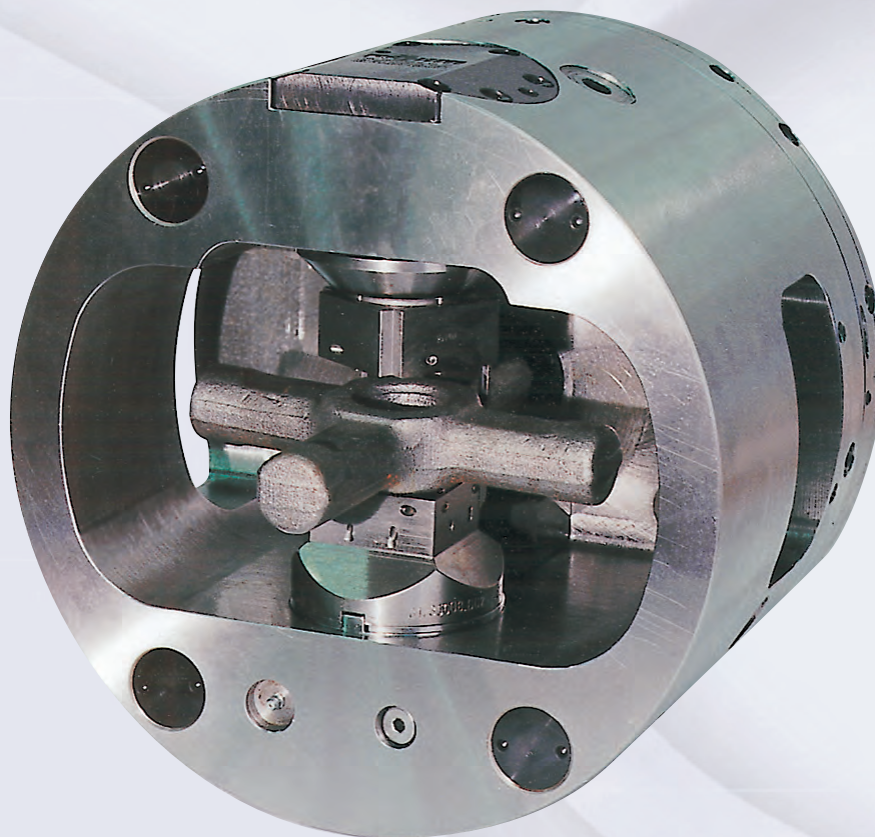


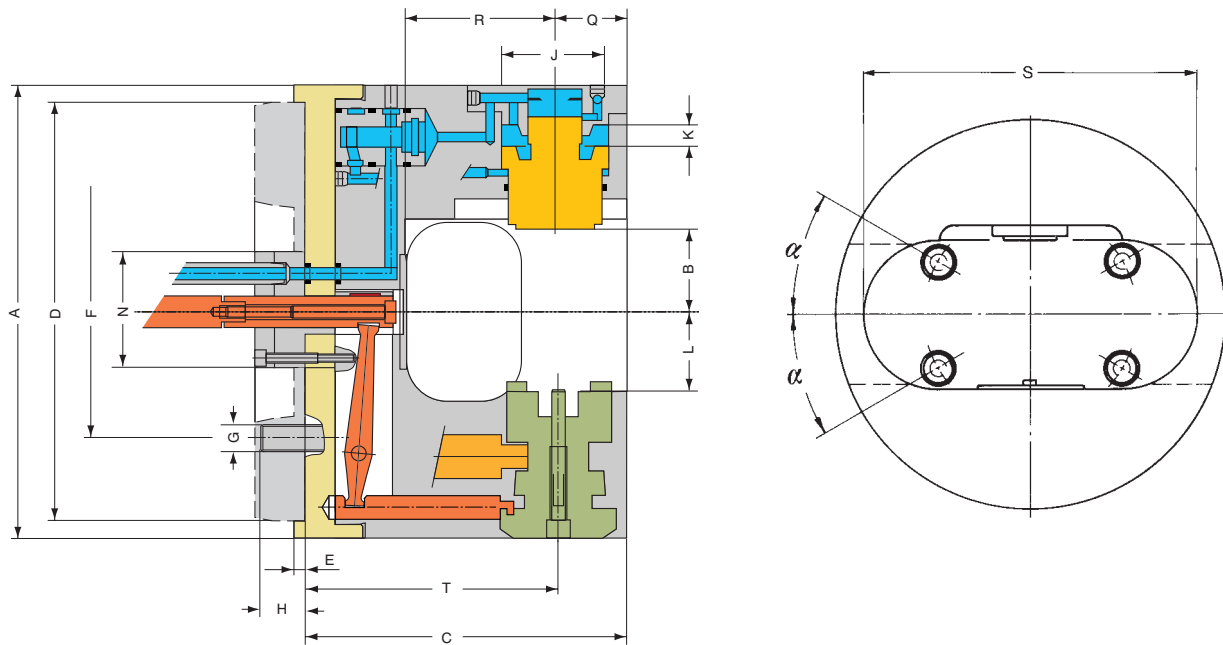
Предназначен для обработки заготовок с пересекающимися осями



Поворотные патроны RÖHM, обладающие дополнительной осью, расположенной под углом 90° к оси вращения патрона, позволяют обрабатывать детали с пересекающимися осями (классический пример: крестовины) за один установ.

Полностью автоматический процесс смены положений заготовки при вращающемся главном шпинделе станка позволяет при использовании даже на относительно простых токарных станках с ЧПУ достигать высокого экономического эффекта, который может быть еще повышен за счет автоматизации загрузки заготовок в патрон.

Для привода поворотного патрона необходимо наличие масляного поворотного распределителя, либо зажимного цилиндра. Управление осуществляется через блок управления, встроенный в гидравлическую систему станка, либо посредством отдельно стоящего агрегата гидравлики, соединенного со станком электрическим кабелем.



Инструментальная группа С 15
Тип 519-00 поворотный патрон
с гидравлическим приводом HSF
Предназначен для обработки
заготовок с пересекающимися
осями

Идент.номер	413172	413173	413174	413175	413176	413177	413178	413179
Размер	200	230	250	315	400	500	630	800
A	200	230	250	315	400	500	630	800
B min.	30	40	32	57	92,5	120	160	220
B max.	44	54	49	80	119,5	154	205	275
C	157	175	195	245	280	328	405	460
D ^{H6}	185	185	210	220	300	380	380	380
E	5	6	6	6	6	6	8	8
F	104,8	133,4	133,4	171,4	235	330,2	330,2	330,2
G	M 10	M 12	M 12	M 16	M 20	M 24	M 24	M 24
H	16	20	22	25	30	35	35	40
J	50	55	70	85	100	115	125	145
Ход поршня К	14	14	17	23	27	34	45	55
L	32	45	41	62	104	135	192	260
M	4	4	4	5	5	6	6	6
N	58	58	58	72	92	92	92	110
Q	32	35	45	50	60	68	75	90
R	80	90	105	135	160	200	260	300
S	170	195	210	260	340	410	530	620
T	125	140	155	195	220	260	330	375
α	30°	30°	30°	30°	30°	30°	60°	60°
Макс.приводное давление, бар	45	45	45	45	45	45	45	45
Макс.зажимное давление, бар	60	60	60	60	60	60	60	60
Макс.общее зажимное усилие при 60 бар, кН приблизит.	23	28	46	68	94	122	147	197
Ориентировочная частота вращения ¹⁾ мин ⁻¹	4200	3700	3600	2600	2000	1500	1100	550
момент инерции массы J кгм ²	0,15	0,31	0,45	1,36	3,80	10	30,5	66
Вес без зажимных вставок, кг.приблизит.	27	42	52	95	150	250	450	580

Соответствующие фланцы патронов, масляные распределители и системы гидравлического управления по запросу
¹⁾ в зависимости от массы и радиуса движения центра масс зажимных вставок

Обзор специальных технических решений

Поворотный зажимной патрон HSFK с гидравлическим приводом и корректирующим поршнем

Особенность этого типа состоит в том, что, к примеру, при обработке со всех сторон корпусов клиновых задвижек два корректирующих поршня позволяют осуществлять дополнительный доворот обрабатываемой детали на 5°.

Наличие встроенного поршня позволяет обойтись без зажимного цилиндра.



Механизированный зажимной поворотный патрон KSFZ с центрическим зажимом

с центрическим зажимом

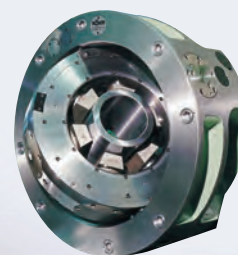
Этот поворотный патрон с центрирующим зажимом предназначен для зажима заготовок (напр. поковок и отливок), у которых при зажиме необходимо скомпенсировать значительные отклонения в допусках диаметров.



Поворотный зажимной патрон HSFZ с гидравлическим приводом с поворотным внутренним корпусом.

с поворотным внутренним корпусом.

Этот поворотный патрон используется специально для крупногабаритных муфт размером от 7". Зажимные вставки могут быть выполнены с несколькими зажимными точками для предотвращения деформации заготовок.



Механизированные тактовые зажимные патроны KTF с эксцентриковым зажимом

с эксцентриковым зажимом

Механизированные тактовые зажимные патроны используются при зажиме корпусов, баллонов или кривошипов, чаще всего, с одним главным центром вращения и одним смещенным вспомогательным.



Тактовые зажимные патроны HTF с гидравлическим приводом с эксцентриковым зажимом

с эксцентриковым зажимом

Эти тактовые зажимные патроны с гидравлическим приводом используются при обработке корпусов, баллонов и коленчатых валов, имеющих дополнительный центр вращения, смещенный по отношению к главной оси детали.

