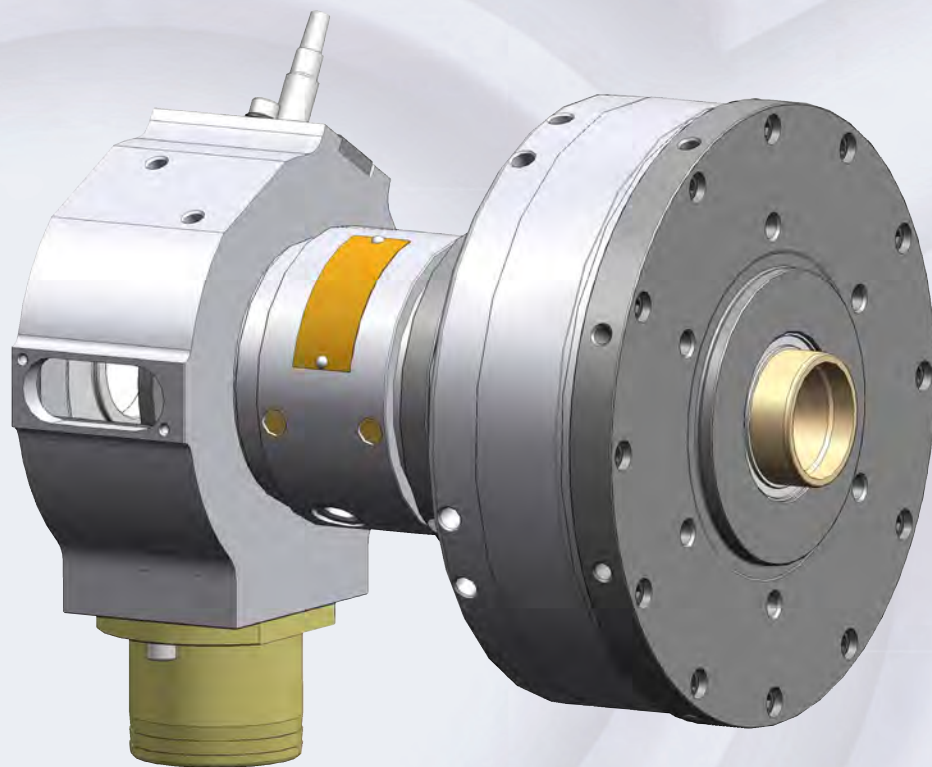


Для установки на токарных и шлифовальных станках, на которых должна сохраниться возможность использования достаточно большого сквозного проходного отверстия шпинделя.



Области применения:

- обработка заготовок из прутка,
- подача СОЖ сквозь полый шпиндель,
- упор для базирования заготовок с задней стороны шпинделя (при зажиме полых деталей),
- использование пинолей для установки торцевых токарных головок при обработке заготовок с обратной стороны,
- пневматические зажимные цилиндры со сквозным проходным отверстием, как правило, используются только на горизонтальных осях обработки,
- Рабочее движение может осуществляться также во время вращения.

Технические особенности:

- предохранительное устройство,
- контроль хода,
- чашка для улавливания СОЖ,
- высокие частоты вращения,
- короткое исполнение,
- предохранительное устройство обеспечивает сохранение зажимного давления в полости цилиндра при внезапном нежелательном падении давления в подающей магистрали.

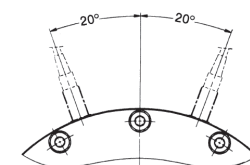
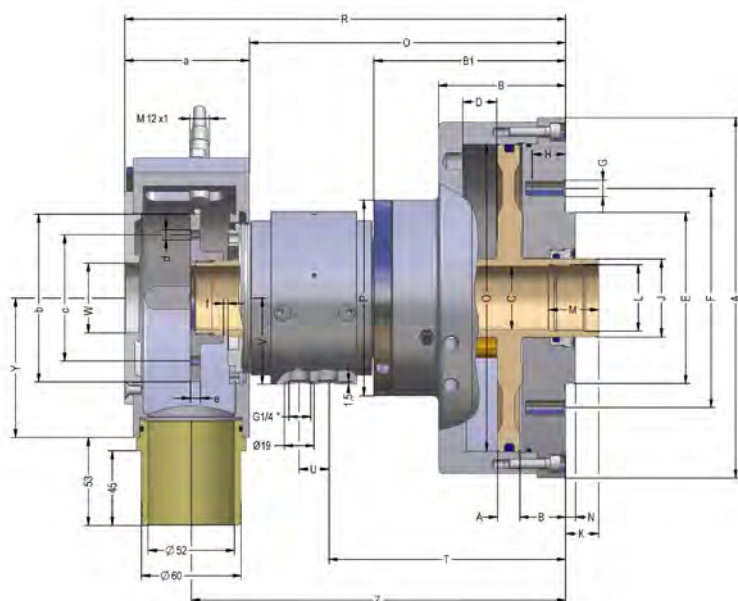
Принадлежности:

Штуцера для подключения магистралей подвода и отвода

Специальная оснастка:

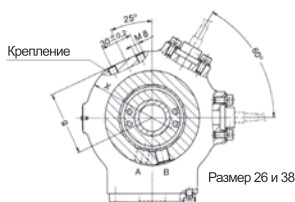
2 индуктивных датчика приближения,
Идент.номер / шт. 381551 (открывание)
или 2 индуктивных датчика приближения,
Идент.номер / шт. 202759 (закрывание)

С tandemным поршнем по запросу.



Инструментальная группа С 15 Тип 565-10 пневматический зажимной цилиндр со сквозным проходным отверстием LHS-L с предохранительным клапаном, контроль хода и чашка для улавливания СОЖ, корпус невращающийся - от 1,5 до 8 бар - привод осуществляется в движении

Чашка для улавливания СОЖ для типоразмеров 26 и 38 должна удерживаться в центральном положении на станке посредством крепления. При работе с высоким и низким давлением срабатывание предохранительного клапана обеспечивается при давлении зажима : давление срабатывания ≤ 2:1



Идент.номер	417310	417311	417312	417313
Размер	26/190	38/251	42/289	62/438
A	187	215	235	285
B	76	78	109,7	109,7
B ₁	110	110	147,5	147,5
C	26,2	38,2	42	62
D ход	20	20	32	32
E-0,01	70	103	103	125
F	105	132	145	170
G	6 x M 8	6 x M 10	8 x M 8	8 x M 10
H	15	20	20	25
J	38	50	57	82
K макс.	20	20	20	20
K мин.	0	0	-12	-12
L	M 32 x 1,25	M 44 x 1,5	M 52 x 1,5	M 70 x 1,5
M	25	30	30	35
N	5	6	6	6
O	160	185	200	250
P	106	118	140	160
Q	197	198	263,7	263,7
R	275	273	337,7	342
S	210	211	283,5	283,5
T	141	140	188	188
U	23	23	28,5	28,5
V	46	52	60	70
W	42	42	51	70
X	130	151	151	161
Y	73,5	84	84	89
Z	233,5	233	297,7	300
a	78	75	74	80
b	77	101	197	217
c	61	76	-	-
d	4 x M 6	4 x M 6	-	-
e	7,5	7,5	8	8
f max.	22,5	22,5	135	135
f min.	2,5	2,5	167	167
g	62	72	-	-
h	-	-	114,7	114,7
j	-	-	115	125
Площадь поршня А см ²	189,7	249,1	288,6	438
Площадь поршня В см ²	190,9	251,4	291,3	447
Эффективная сила на тяговой трубе (F=6 бар) кН	10,47	13,75	15,90	24,40
Макс.допустимая частота вращения мин ⁻¹	6500	6500	4000	4000
Объем для полного двойного хода, л	0,762	1	1,9	2,84
момент инерции массы J кгм ²	0,03	0,06	0,102	0,24
Вес, кг.приблизит.	11,8	16	25,5	36

Пневматические зажимные цилиндры без сквозного проходного отверстия LVS поставляются по запросу