

Руководство по выбору модели

Технические особенности

Все важные для передачи усилия детали подвергаются закалке и шлифованию. Приводные шестерни и шпиндели для предотвращения несчастных случаев утапливаются в корпус. Стальные корпусные детали получают ковкой. Токарные патроны и/или спиральные кольца серийно подвергаются балансировке. Ориентировочное значение частоты вращения указывается на корпусе зажимного патрона. Различные варианты зажимных кулачков могут заказываться по мере необходимости и устанавливаться в патроне взамен имеющихся.

Руководство по выбору модели патронов и планшайб с ручным зажимом производства RÖHM

Сфера применения, особенности использования	Duro-T	Duro-A	ZG ZGU ZGD	ZS ZSU	ZGF	Hi-Tru	KRF	EG ES	Планшайбы
	Патроны с клиновым штоком		DIN 6350				DIN 6351		
Обработка деталей типа „фланец“	■	■	■	■	■	■		■	■
Обработка прутка и труб	■		■	■	■	■		■	▲
Обработка деталей с особо высокими требованиями по допустимому радиальному биению	●	●	■	■		●			
Шлифование спиральных сверел							●		
Зажим заготовок на шлифовальных станках	■	●	▲	▲		● ¹⁾		▲	
Зажим заготовок с эксцентриситетом, асимметрией и неровностью формы								●	●
Обработка заготовок, требующих особо высокого усилия зажима	●	●	■	■					
Обработка заготовок, требующих особо высокой частоты вращения.	●	●		●					
Измерительные и контрольные операции, требующие очень высокой точности по параметру радиального биения.	●	●				●			
Зажим деталей на измерительных установках							●		

¹⁾ С дополнительным уплотнением

■ = для нормальных условий

● = хорошо подходит

▲ = условно подходит