

AXN автоматические индексные патроны Ø 210 - 680 мм

■ деления поворотов: 4 x 90°/8 x 45°/3 x 120°/6 x 60° или специальное

AXN-R автоматические индексные патроны, усиленные Ø 210 - 315 мм

■ деления поворотов: 4 x 90°/8 x 45°/3 x 120°/6 x 60° или специальное

AXN®

автоматический
индексный патрон
стандартный корпус

AXN®-R

автоматический
индексный патрон
усиленный корпус

Переходные фланцы по ISO-A для AXN патронов

Тип 1 - прямое ISO-A крепление	Тип 2 - уменьшающее ISO-A крепление	Тип 3 - увеличивающее ISO-A крепление	размер AXN	шпиндель	тип	Ид. No.	A	B _F	B _A	C	C ₁	T
			210-235	A5	2	24552030	-	170	82.563	104.8	133.4	24
			210-235	A6	1	24162500	-	170	106.375	133.4	-	24
			254-280-315-360	A6	2	24562530	-	220	106.375	133.4	171.4	24
			205-230	A8	3	24182030	210	170	139.719	171.4	133.4	40
			254-280-315-360	A8	1	24182500	-	220	139.719	171.4	-	19
			400-460	A8	2	24183100	-	300	139.719	171.4	235	30
			254-280-315-360	A11	3	24112530	280	220	196.869	235	171.2	50
			400-460	A11	1	24113100	-	300	196.869	235	-	21
			570-680	A11	2	24115000	-	380	196.869	235	330.2	40
			570-680	A15	1	24127100	-	380	285.775	330.2	-	33
			850	A15	2	24126100	-	520	285.775	330.2	463.6	40
			850	A20	1	24178000	-	520	412.775	463.6	-	25

Основные размеры и технические данные

SMW-AUTOBLOK AXN размеры		210	235	254	280	315	360	400	460	570	680	850	
A	mm	210	235	254	280	315	360	400	460	570	680	850	
B	mm	170	170	220	220	220	220	300	300	380	380	520	
C	mm	133.4	133.4	171.4	171.4	171.4	171.4	235	235	330.2	330.2	463.6	
D	mm	13	13	17	17	17	17	21	21	27	27	27	
E	mm	70	70	73	73	84	84	99	99	122	122	142	
F	mm	5.5	5.5	8.5	8.5	10.5	10.5	10.5	10.5	11	11	11	
макс диам. вращения изделия.	G	mm	184	206	228	250	275	315	350	410	490	600	750
макс осевое загрузочное окно	G ₁	mm	175	197	216	240	261	301	333	394	466	576	730
макс диам. вращения изделия	G ₂	mm	160	180	195	210	245	-	-	-	-	-	-
макс осевое загрузочное окно	G ₃	mm	150	170	183	198	230	-	-	-	-	-	-
H	mm	187	194	214	227	249	263	291	321	435	485	570	
I	mm	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	
L	mm	42	42	45	45	52	52	70	70	100	100	100	
M	mm	9	9	11	11	12	12	12	12	15	15	15	
N	mm	3	3	6	6	7	7	10	10	10	10	10	
O	mm	22	22	36	36	48	48	62	62	62	62	62	
P	mm	36	36	42	42	50	50	58	58	85	85	95	
Q	mm	95	102	112	125	136	150	170	200	270	320	385	
max.	R	mm	41.9	54.5	57	70	77	99.5	110	140	180	235	305
S	mm	12	12	14	14	18	18	18	18	19	19	19	
T	mm	30	42.5	45	58	63	85.5	91	121	150	205	270	
ход зажимного кулачка	U	mm	15	15	17	17	23	23	30	30	40	40	55
V	mm	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M10	M10	M10	M10	M10	
H6	W	mm	12	12	18	18	22	22	22	50	50	50	
Y	mm	16	16	16	16	18	18	18	18	25	25	25	
Z	mm	28	28	32	32	29	29	24	24	50	50	60	
a	mm	40	40	60	60	100	100	100	100	100	100	100	
b	mm	17.5	17.5	26	26	45	45	42	42	42	42	42	
c	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1	1	1	1	
i	mm	28	28	35	35	40	40	40	40	90	90	90	
m	mm	M5	M5	M6	M6	M8	M8	M8	M8	M10	M10	M10	
H6	n	mm	12	12	18	18	22	22	22	22	22	22	
поверхн. зажимного поршня	cm ²	30	30	43	43	63.6	63.6	86.6	86.6	113	113	132	
макс. давление	bar	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	
допустимая частота вращения (1)	об/мин	4400	3800	3600	3400	2800	2400	2200	1800	1200	1000	700	
момент инерции	kg·m ²	0.16	0.27	0.47	0.88	1.45	2.05	3.4	6.4	12	29	115	
масса зажимного кулачка (1)	kg	0.6	0.6	1.3	1.3	2	2	4	5	6	7	9	
масса	kg	24	32	45	55	80	95	127	171	300	500	990	

(1) ВАЖНО:

- Максимально допустимые обороты могут достигаться только при максимальном рабочем давлении и с зажимным кулачком, масса которого не превышает величины, указанной в таблице
- Обрабатываемое изделие и зажимные кулачки должны быть всегда тщательно отбалансированы относительно оси вращения, а в случае, когда это невозможно или зажимной кулачок тяжелее, скорость вращения должна быть соответственно уменьшена
- Изделие может индексироваться в ходе вращения; работая на высоких оборотах, рекомендуется снизить их на 30 – 50 % во время индексирования во избежание вибрации, вызванной дисбалансом масс при промежуточном положении изделия.