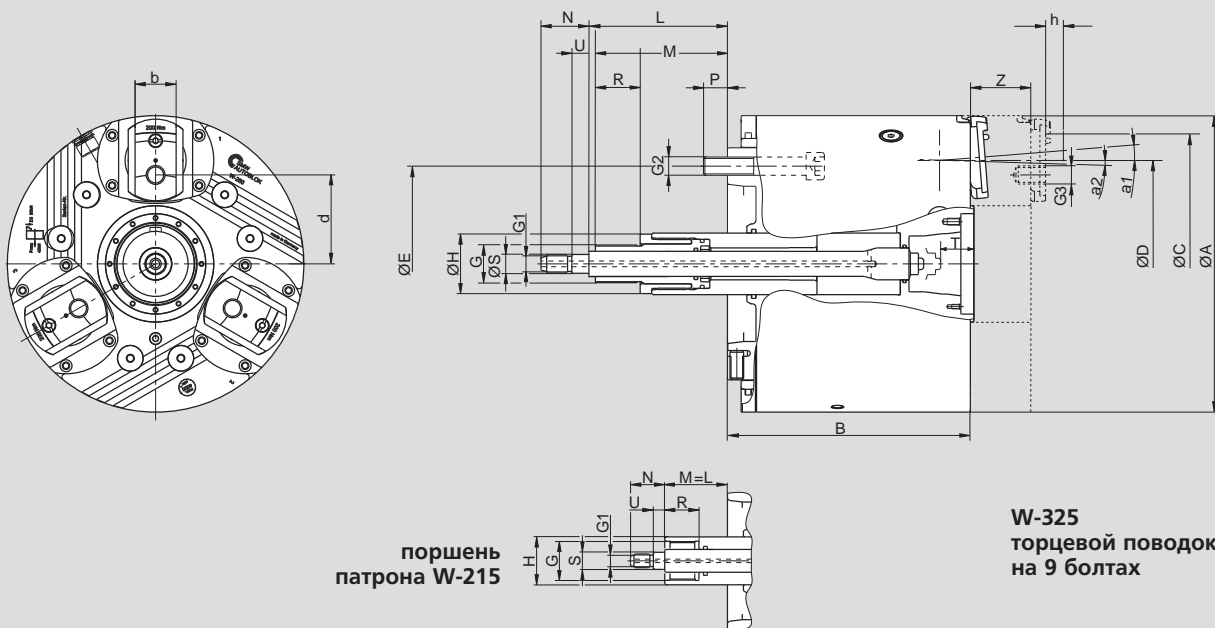


**W**

патрон для обработки валов с  
втягивающимися кулачками  
торцевой поводок

## Патрон для обработки валов

основные размеры и технические данные



ВОЗМОЖНЫ ИЗМЕНЕНИЯ

SMW-AUTOBLOK тип		W-215		W-260		W-325		W-460	
тип крепления		A06		A06	A08	A08	A11	A11	A15
внешний диа. патрона	<b>A</b>	215		260		325		460	
высота патрона	<b>B</b>	176		238	213	285	251	344	309
в зажимном положении	<b>C</b>	R92		R115		R143		R205	
	<b>D</b>	100		125		150		250	
	<b>E</b>	133.4		133.4	171.4	171.4	235	235	330.2
	<b>G</b>	M34 x 1.5		M33 x 1.5		M45 x 1.5		M85 x 2	
	<b>G1</b>	M12		M16		M16		M56 x 2	
	<b>G2</b>	M12		M12	M16	M16	M20	M20	M24
	<b>G3</b>	M12 x 20		M16 x 24		M20 x 30		M24 x 45	
	<b>H</b>	42		54		70		110	
толкатель торцевого поводка	min./max.	<b>L</b>	55/40	96.5/51.5	121.5/106.5	106/91	140/125	119/104	154/139
	min./max.	<b>M</b>	55/-4	96.5/26.5	121.5/51.5	106/26.8	140/60.8	119/24.4	154/59.4
		<b>N</b>	30	42		42		42	
		<b>P</b>	15.5	18	21	24	26	26	34
		<b>R</b>	30	45		50		50	
		<b>S<sub>6</sub></b>	15	16.5		16.5		56.5	
положение толкателя		<b>T</b>	22	29		46		82	
		<b>U</b>	10	15		15		15	
осевое передвижение/держатель кулачков		<b>Z</b>	44	53		58		65	
ход поршня для зажима кулачков		<b>Z1</b>	15	17		22		21	
угловой ход зажим./остаток		<b>a1/a2</b>	4.5°/1.5°	4.5°/1.3°		4.5°/1.3°		5°/2°	
ход зажима/остаточный ход на расстоянии h*		<b>mm</b>	4.0/1.3	4.5/1.3		5.7/1.9			
макс. ход кулачка на расстоянии h*		<b>mm</b>	5.3	5.8		7.6			
		<b>b</b>	30	36		44		52	
		<b>d</b>	65	78		96.5		150.5	
базовое расстояние		<b>h</b>	18	17		22		34.5	
количество масла горизонтальное крепление		<b>l</b>	0.25	0.50		0.75		1.50	
количество масла вертикальное крепление		<b>l</b>	0.50	1.00		1.50		3.00	
допустимая частота вращения	<b>об/мин</b>		5000	4000		3200		1800	
макс. тяговое усилие	<b>kN</b>		30	50		75		100	
макс. усилие зажима на базовом расстоянии h*	<b>kN</b>		60	100		150		200	
момент инерции	<b>kgm<sup>2</sup></b>		0.236	0.639	0.606	1.872	1.734	9.35	8.91
масса	<b>kg</b>		40	75	70	140	127	364	336

\*при превышении расстояния h усилие зажима/скорость вращения должны быть соответственно понижены

