

GSA

патрон для обработки валов
с втягивающимися кулачками
торцевой поводок

Патрон для обработки валов Ø 200 - 320 мм

- компенсирующий зажим
- торцевой поводок с неподвижным или подпружиненным центрами
- proofline® патрон = герметичен - редкий ремонт



Применение/преимущество для покупателя

- полная обработка вала за одну операцию
- черновая обработка с помощью компенсирующего зажима
- чистовая обработка всего контура с торцевым поводком и втягивающимися кулачками

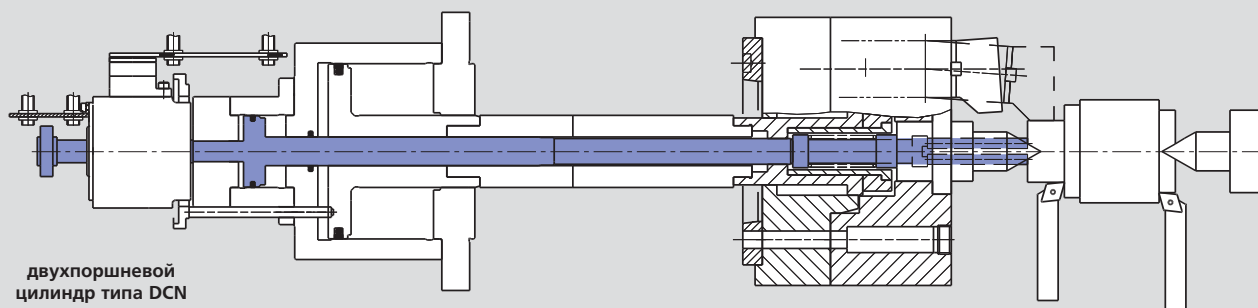
Технические характеристики

- втягивающиеся кулачки
- компенсирующий зажим
- торцевой поводок регулируется юстировочными клиньями
- неподвижный или подпружиненный центры
- прижим детали к оси базирования гарантирует высокую точность установки
- цементированные внутренние детали
- непрерывная смазка
- proofline® chucks = герметичный - редкий ремонт

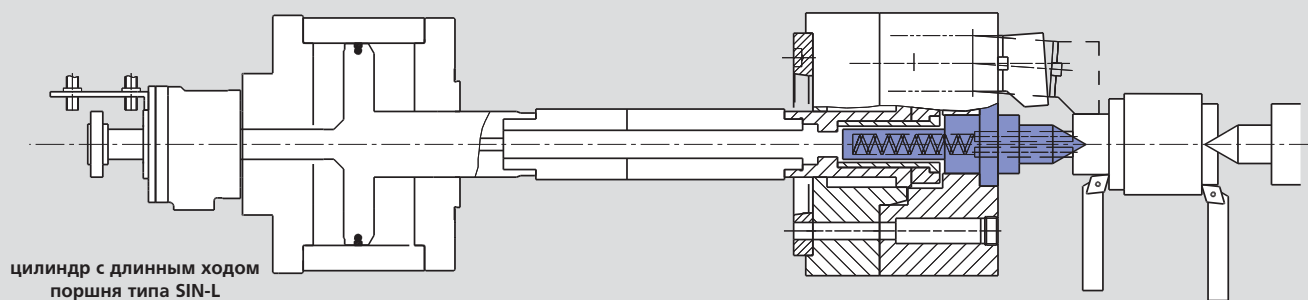
Стандартный набор

патрон для обработки валов без торцевого поводка
с крепежными болтами

осевое базирование по центру – механизированный привод торцевого поводка; привод – двухпоршневой цилиндр типа DCN или ZHVD-SZ



осевое базирование по торцевой поверхности – механизированный привод торцевого поводка; привод – цилиндр с длинным ходом поршня типа SIN-L



Технические данные

SMW-AUTOBLOK тип		GSA 200	GSA 260	GSA 320
		3 кулачка	3 кулачка	3 кулачка
угловой ход кулачка	град.	5°	5°	5°
рад. ход кулачка на расстоянии h	mm	9	10	11.5
компенсация на расстоянии h	mm	±0.8	±1	±1
ход клина (общий)	mm	57.5	66.5	77.6
макс. усилие толкания	kN	40	60	80
макс. усилие зажима на расстоянии h	kN	40	65	100
допустимая частота вращения	об/мин	4500	4000	3200
масса (без накладных кулачков)	kg	30	55	100
момент инерции	kg m ²	0.15	0.46	1.28
приводные цилиндры:		DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 87/40
- осевое базирование по центру				DCN 170/40 95/50
- осевое базирование по торцевой поверхности		SIN-L125	SIN-L150	SIN-L150