

轴加工卡盘

一次装夹完成

持久润滑/
填充油

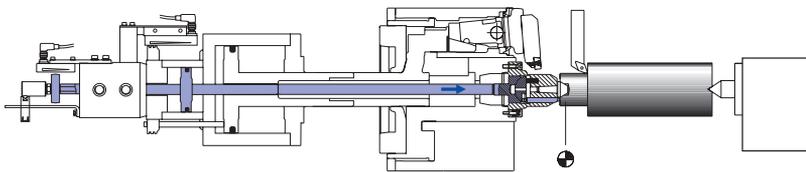
proofline®系列
完全密封 — 低维修率

卡盘体
退回
工件由端面
驱动完成

平衡槽
在机器上实现良好的平衡状态

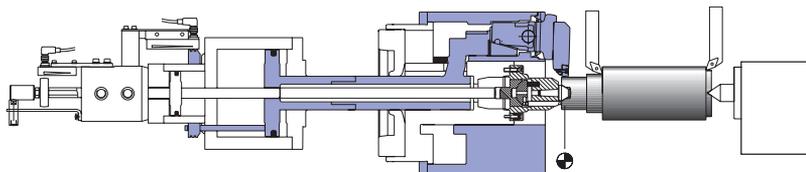
端面驱动
通过双活塞油缸
或弹簧顶尖驱动

应用：一次装夹完成轴的加工



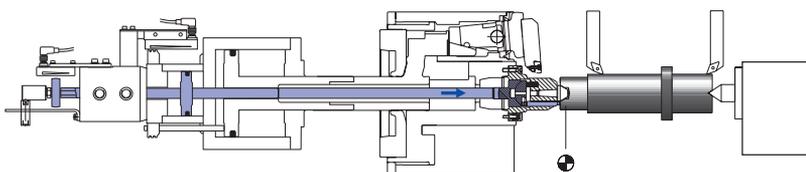
1. 加工夹持直径 (只有必要的时候使用自定心卡盘):

卡盘体缩回，工件被夹紧在两个顶尖之间，通过端面驱动来操作。如果在加工中心孔时该部位直径已经完成加工，这个操作可以省去。当采用浮动爪卡盘时，该操作是不必要的。



2. 粗加工:

工件通过高夹紧力的卡爪驱动，可以大切削量加工



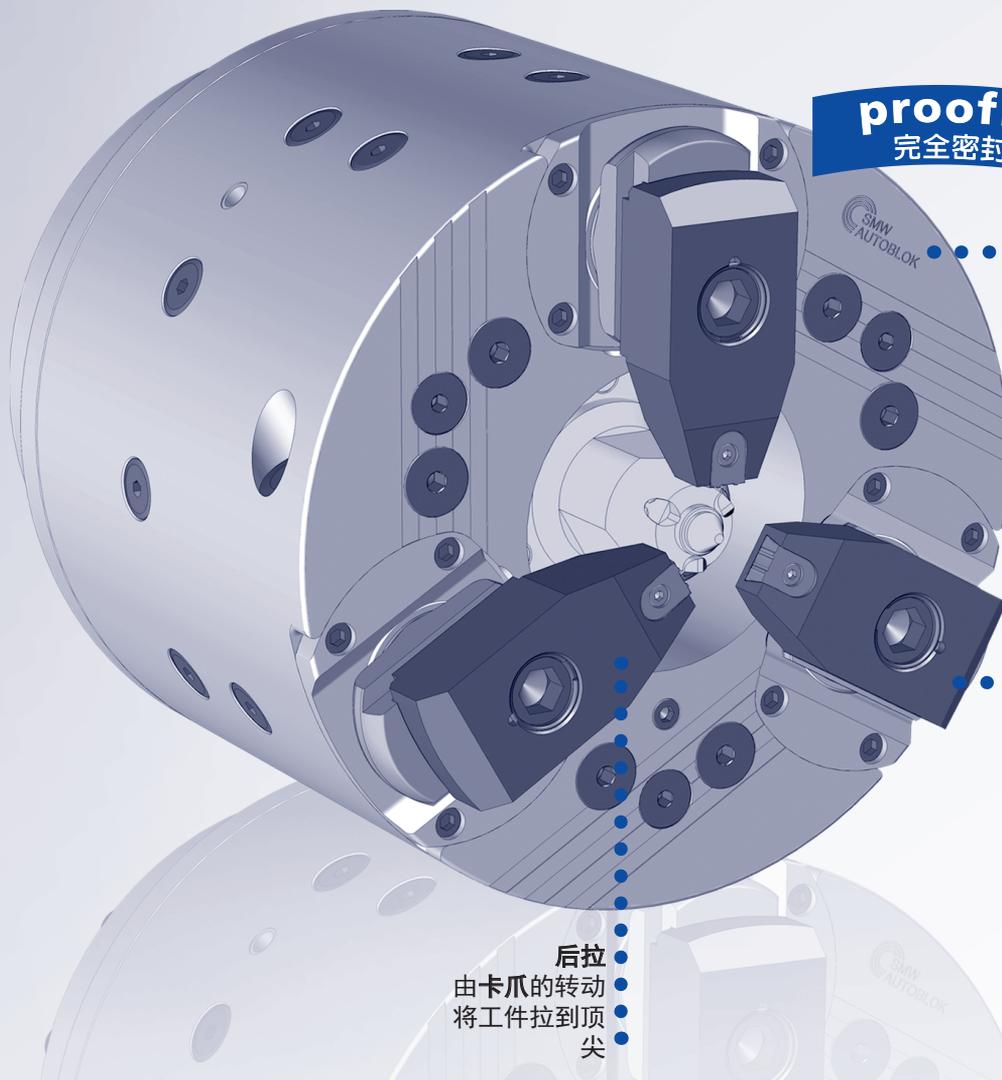
3. 精加工:

卡盘体退回，工件被夹紧在两个顶尖之间，通过端面驱动来完成加工。可加工所有的部位，并达到一个完美的同心度。

带端面驱动

轴的加工

W 215 • W 260 • W 325 • W 460



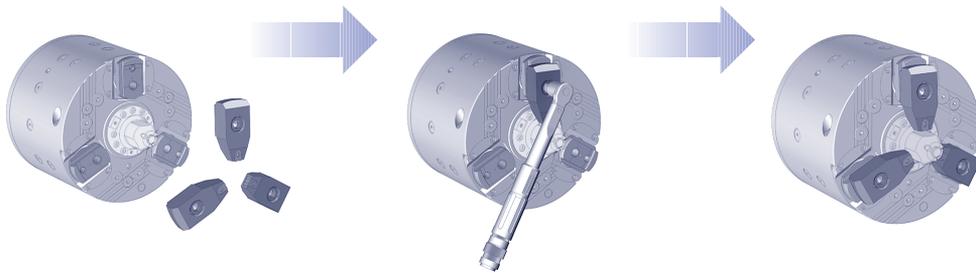
proofline®系列
完全密封 — 低维修率

卡盘体
向前
卡爪高
扭矩传递

夹紧
补偿式或
自定心夹紧

后拉
由卡爪的转动
将工件拉到顶
尖

快换卡爪少于1分钟



• 快速简单-无松散部件

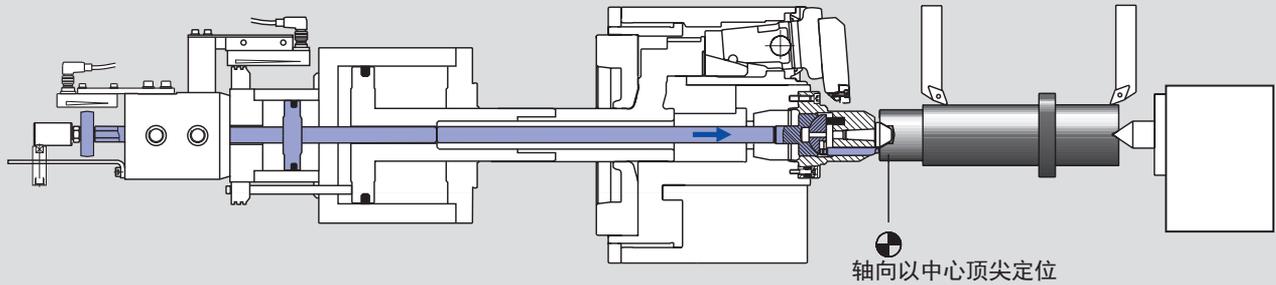
端面驱动快速更换 少于2分钟

- 最高精度 (端面驱动顶尖跳动 > 0.02 mm TIR)
- 无需调整。标准带自定心端面驱动安装。
(径向调整 = 选配)*

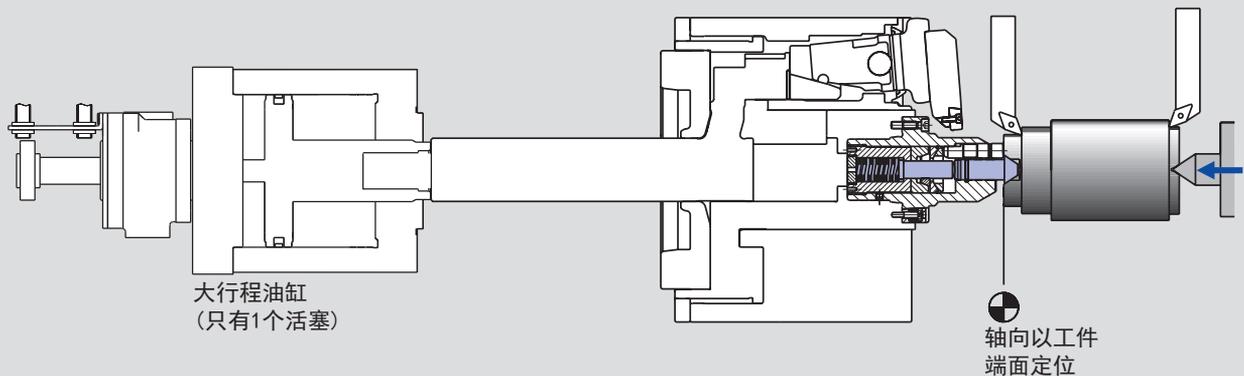


• 快速简单-无松散部件

* 根据要求可提供高精度径向微调的端面驱动类型

型号 1**带固定顶尖端面驱动轴加工卡盘
ZHVD-SZ 或 DCN 双活塞油缸****SNF型端面驱动固定顶尖轴加工卡盘
(端面驱动要根据工件来设计制作)**

- 轴向以中心孔定位
- 固定顶尖可以保证最高同心度
- 驱动销是通过双活塞油缸ZHVD-SZ的活塞2驱动，驱动销顶进工件端面 (活塞1是用于卡盘驱动)
- 端面驱动夹紧/松开的位置可通过接近开关/LPS监测
- 最高精度-无需调整!

型号 2**端面驱动弹簧顶尖轴加工卡盘
SIN-L 长行程油缸****FSB型端面驱动弹簧顶尖
(端面驱动要根据工件来设计制作)**

- 轴向以端面定位
- 工件由尾座的推力推向驱动销和弹簧顶尖，驱动销顶入工件端面
- 通过一个特殊的内置锁紧机构来保持弹簧顶尖和工作轴的位置
- 最高精度-无需调整!

润滑/应用

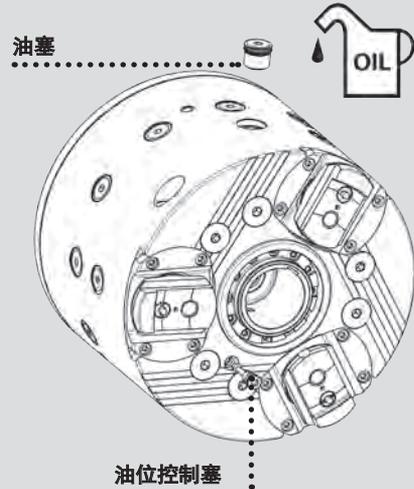
低维修率 - 低磨损
油润滑

润滑油每年要更换
定期检查油位

润滑油: CGLP ISO VG 68



重新加油



卡盘规格	W-215 升	W-260 升	W-325 升	W-460 升
水平安装油量	0.25	0.50	1.00	1.50
垂直安装油量	0.50	1.00	1.70	3.00

应用

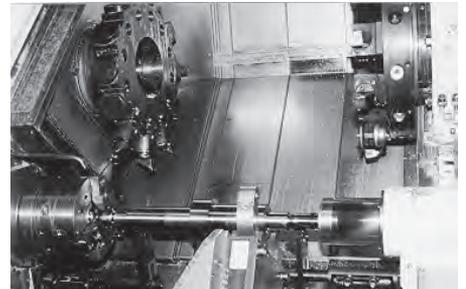
轴

车削加工:

- 同心直径
- 端面
- 外轮廓

铣削加工:

- 润滑油槽
- 槽
- 齿
- 外轮廓



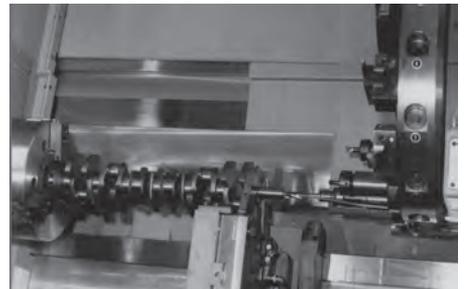
曲轴

车削加工:

- 轴径
- 曲柄侧面
- 曲柄外径

铣削加工:

- 曲柄
- 槽
- 齿
- 润滑油槽



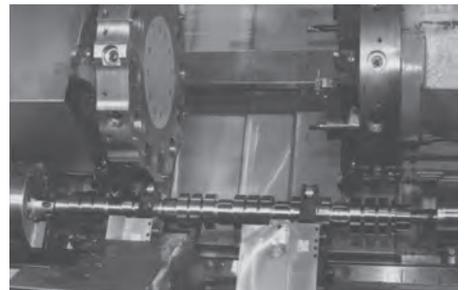
曲轴

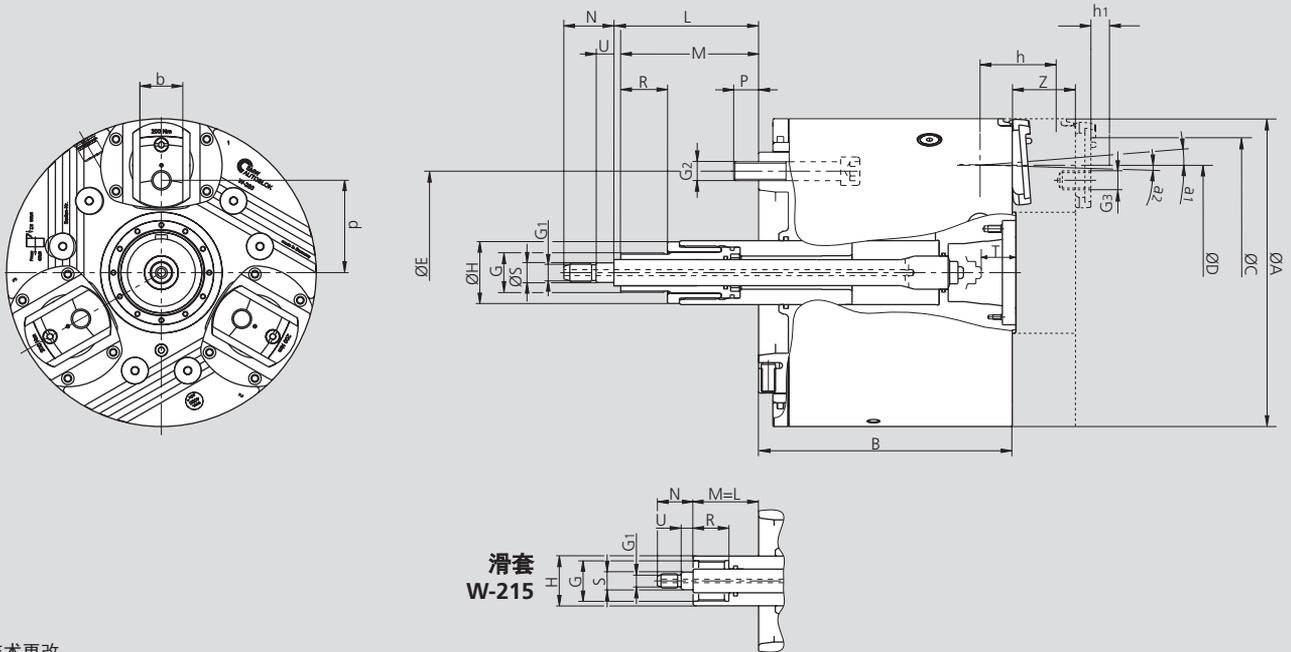
车削加工:

- 轴径
- 凸轮端

铣削加工:

- 凸轮轮廓
- 槽
- 齿
- 润滑通道





保留技术更改
如需要更详细信息，请索取客户图纸

SMW-AUTOBLOK 型号		W-215		W-260		W-325		W-460	
安装型式		A6	A8	A6	A8	A8	A11	A11	A15
卡盘外径	A	215		260		325		460	
卡盘高度	B	176	211	238	213	285	251	344	309
夹持位置 (半径)	C	R92		R115		R143		R205	
最大夹持直径	D	145		175		220		335	
	E	133.4	171.4	133.4	171.4	171.4	235	235	330.2
	G	M34 x 1.5		M33 x 1.5		M45 x 1.5		M85 x 2	
	G1	M12		M16		M16		M55 x 2	
	G2	M12	M16	M12	M16	M16	M20	M20	M24
	G3	M12 x 20		M16 x 24		M20 x 30		M24 x 45	
	H	42		54		70		110	
推杆端面驱动 最小/最大	L	55 / 40	20 / 5	96.5 / 51.5	121.5 / 106.5	106 / 91	140 / 125	119 / 104	154 / 139
最小/最大	M	55 / -4	20 / -39	96.5 / 26.5	121.5 / 51.5	106 / 26.8	140 / 60.8	119 / 24.4	154 / 56.5
	N	30		42		42		42	
	P	15.5	22	18	21	24	26	26	34
	R	30		45		50		50	
	S _{f6}	15		16.5		16.5		56.5	
推杆位置尺寸检查	T	22		29		46		60	
	U	10		15		15		15	
轴向运动/卡爪	Z	44		53		58		65	
卡爪夹紧滑套行程	Z1	15		17		22		32.5	
松开/剩余行程角	a1/a2	4.5° / 1.5°		4.5° / 1.3°		4.5° / 1.3°		5° / 2°	
松开/剩余行程 - 高度 h*	mm	4.0 / 1.3		4.5 / 1.3		5.7 / 1.9		7.7 / 3.1	
最大卡爪行程 - 高度 h*	mm	5.3		5.8		7.6		10.8	
最大补偿量 / 卡爪C型		± 0.6		± 1.0		± 1.5		± 3.3	
	b	30		36		44		52	
	d	65		78		96.5		150.5	
卡爪剩余高度	h1	50		57		72		88	
水平使用时油量	l	0.25		0.50		0.75		1.50	
垂直使用时油量	l	0.50		1.00		1.50		3.00	
最高转速	r.p.m.	5000		4000		3200		1800	
最大推拉力	kN	30		55		75		100	
最大夹紧力 - 参考高度 h*	kN	60		110		150		200	
转动惯量	kg·m ²	0.236	0.271	0.639	0.606	1.872	1.734	9.35	8.91
重量 (不含卡爪)	kg	40	45	75	70	140	127	364	336

* 当超过高度 h 时，夹紧力减小，必须相应地降低转速

卡爪目录

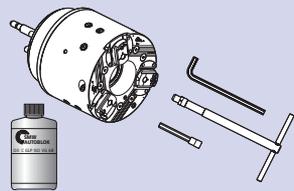
询问或下载：
www.smw-autoblok.de



订货一览

供货范围:

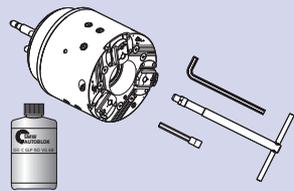
补偿式夹紧 (C 型) 卡盘带安装螺钉和安装扳手, 润滑油*



主轴 安装型式	C 型			
	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	069930	069527		
A8	069932	069444	069525	
A11		069815	068981	069602
A15				069600

供货范围:

自定心夹紧 (S 型) 卡盘带安装螺钉和安装扳手, 润滑油*



主轴 安装型式	S 型			
	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	069934	069542		
A8	069936	069546	069552	
A11		069817	069554	069606
A15				069604

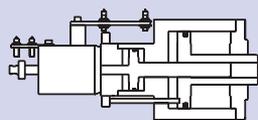
* 注意:

在订货一览中的W-卡盘(型号 1)仅在动力操作端面驱动中使用
使用弹簧顶尖的端面驱动, 必须使用其他的卡盘(型号 2)
正确的Id.No. 和相匹配的油缸请咨询我们的工程师
动力操作端面驱动和弹簧顶尖端面驱动不能在同一个卡盘上交替使用

注意:

轴加工卡盘根据要求用于立式机床

驱动油缸



双活塞油缸	型号	W-215	W-260	W-325	W-460
	ZHVD-SZ		68-17	110-25	110-25 / 240-40
Id. No.		044429	045297	045297 / 045298	045298
DCN				170-40 / 95-50	
Id. No.				33705215	

润滑油



长效油浴润滑油	
油规格	CGLP ISO VG 68
容量	1 liter/1.05 quart (U.S.)
Id. No.	197859

