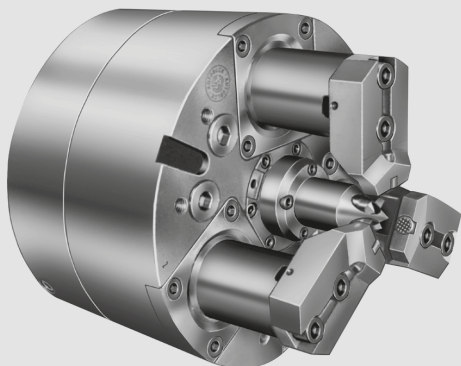


GSA

патрон для обработки валов
с втягивающимися кулачками
торцевой поводок

Патрон для обработки валов Ø 200 - 480 мм

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



proofline® серия
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

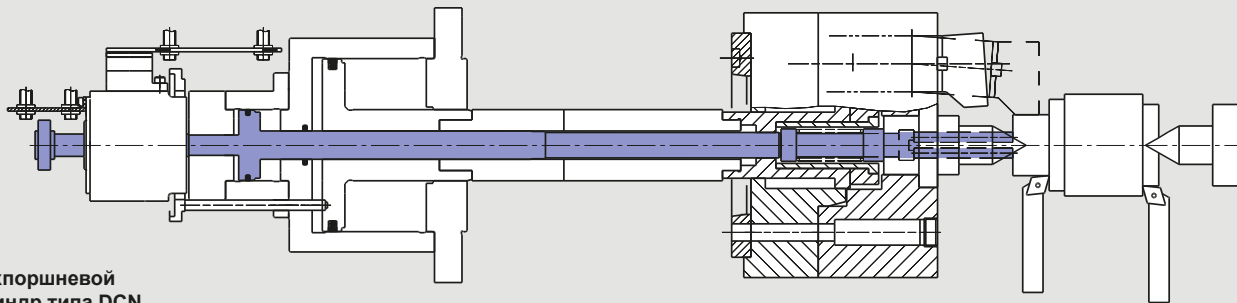
Технические характеристики

- 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® патрон = герметичный - редкий ремонт

Стандартный набор

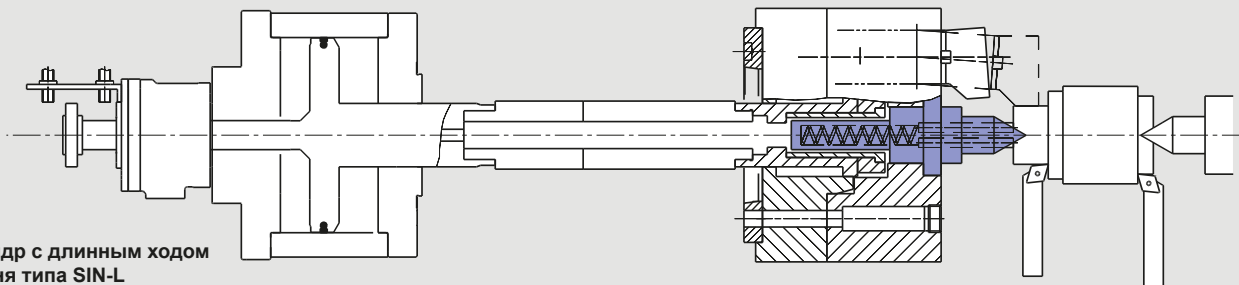
патрон для обработки валов без торцевого поводка
с крепежными болтами

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



двухпоршневой
цилиндр типа DCN

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



цилиндр с длинным ходом
поршня типа SIN-L

Технические данные

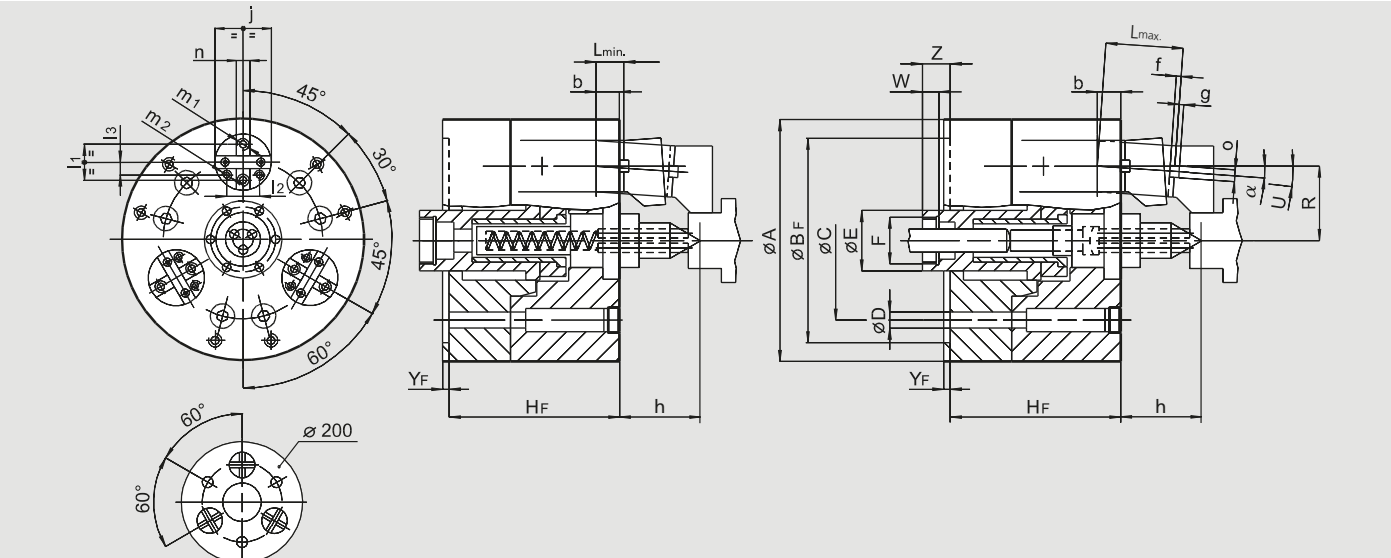
SMW-AUTOBLOK тип		GSA 200	GSA 260	GSA 320	GSA 480
количество кулачков		3	3	3	3
угловой ход кулачка	град.	5°	5°	5°	5°
рад. ход кулачка на расстоянии h	мм	9	10	11,5	15
компенсация на расстоянии h	мм	±0.8	±1	±1	±4.5
ход клина (общий)	мм	57.5	66.5	77.6	103,9
макс. усилие толкания	кН	40	60	80	200
макс. усилие зажим на расстоянии h	кН	40	65	100	240
допустимая частота вращения	об/мин	4500	4000	3200	1600
масса (без накладных кулачков)	кг	30	55	100	420
момент инерции	кг·м ²	0.15	0.46	1.28	11
приводные цилиндры:		DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 70/25	DCN 125/30 87/40	ZHVD-SZ 240-40
- осевое базирование по центру				DCN 170/40 95/50	
- осевое базирование по торцевой поверхности		SIN-L 125	SIN-L 150	SIN-L 150	SIN-L 250

Патрон для обработки валов Ø 200 - 480 мм

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

GSA

патрон для обработки валов с втягивающимися кулачками торцевой поводок

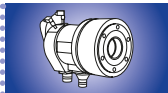


Возможны технические изменения
Для более детальной информации запрашивайте развернутый чертеж

SMW-AUTOBLOK тип			GSA 200	GSA 260	GSA 320	GSA 480
наклон кулачка	A	мм	200	260	320	480
	BF H6	мм	170	220	280	380
	C	мм	146	171.4	235	330.2
	D	мм	17	17	21	25
	E	мм	50	61	75	105
	F	мм	M38 x 1.5	M50 x 1.5	M56 x 2	M75x2
	HF	мм	160	183	215	356
	Lmin.	мм	24	25	33	55
	max.	мм	74	83	98	135
	R	мм	60	75	102.5	153
мин. макс.	U	град.	5°	5°	5°	5°
	W	мм	18	18	18	30
	YF	мм	6	6	6	18
базовая высота	Z	мм	25	27	15.4	27
	Z	мм	82.5	93.5	93	131
	b	мм	24	25	32	58
	f	мм	4	5	5	7
	g	мм	3	3.5	3	6
	h	мм	80	90	105	115
	j	мм	48	55	65	95
	l1	мм	32	35	42	66
	l2	мм	27	32	35	53
	l3	мм	12	12.5	16	25
	m1	мм	M10	M12	M16	M16
	m2	мм	M8	M10	M12	M16
	n H7	мм	12.68	12.68	12.68	19.03
	o h7	мм	12.68	12.68	12.68	19.03
	α	град.	3°	3°	3°	3°

переходные фланцы по ISO-A для GSA патронов

FF 1 прямое ISO-A крепление			FF 2 понижающее ISO-A крепление			FF 3 повышающее ISO-A крепление			GSA патрона	шпиндель	тип	ид. No.	A	BF	BA	C	C1	T
									200	A5	2	24152050	-	170	82.563	104.8	146	24
									200	A6	2	24162050	-	170	106.375	133.4	146	24
									200	A8	3	24182050	210	170	139.719	171.4	146	40
									260	A6	2	24162530	-	220	106.375	133.4	171.4	24
									260	A8	1	24182500	-	220	139.719	171.4	-	19
									260	A11	3	24112510	280	220	196.869	235	171.4	45
									320	A8	2	24183500	-	280	139.719	171.4	235	30
									320	A11	1	24113500	-	280	196.869	235	-	21
									480	A11	2	24115000	-	380	196.869	235	330.2	40
									480	A15	1	24125000	-	380	285.775	330.2	-	23



SMW-AUTOBLOK
249