

# Патроны для валов

## ПОЛНАЯ ОБРАБОТКА

непрерывная  
смазка/наполнен  
маслом

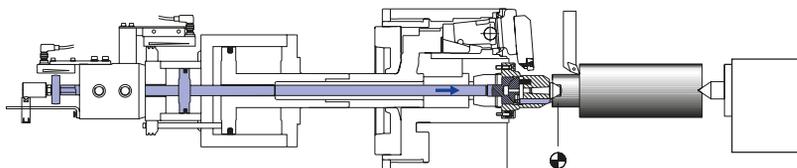
**proofline® серия**  
герметичен - редкий ремонт

балансирующая  
камера для точной  
балансировки на станке

Втягивающийся  
держатель  
кулачков.  
Деталь  
вращается  
торцевым  
поводком

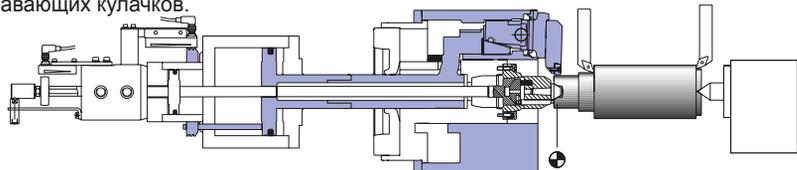
Торцевой поводок  
поджимается двухпоршне-  
вым цилиндром или под-  
пружиненным центром

### Применение: полная обработка валов за одну установку



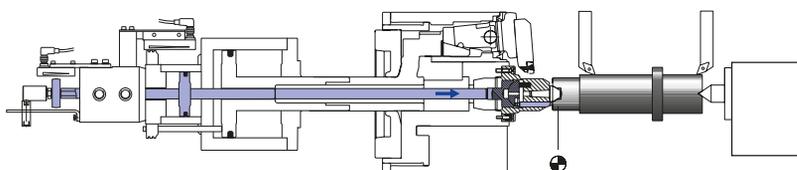
#### 1. Обработанный зажимной диаметр (только для самоцентрирующего патрона):

Кулачки втянуты. Деталь зажата в центрах и вращается при помощи торцевого поводка. Эту операцию можно исключить, если зажимной диаметр уже обработан при изготовлении центрального отверстия. Эта операция не требуется при использовании плавающих кулачков.



#### 2. Черновая обработка:

Вращение заготовке передается усилием зажима кулачков. Хорошая возможность удаления стружки.



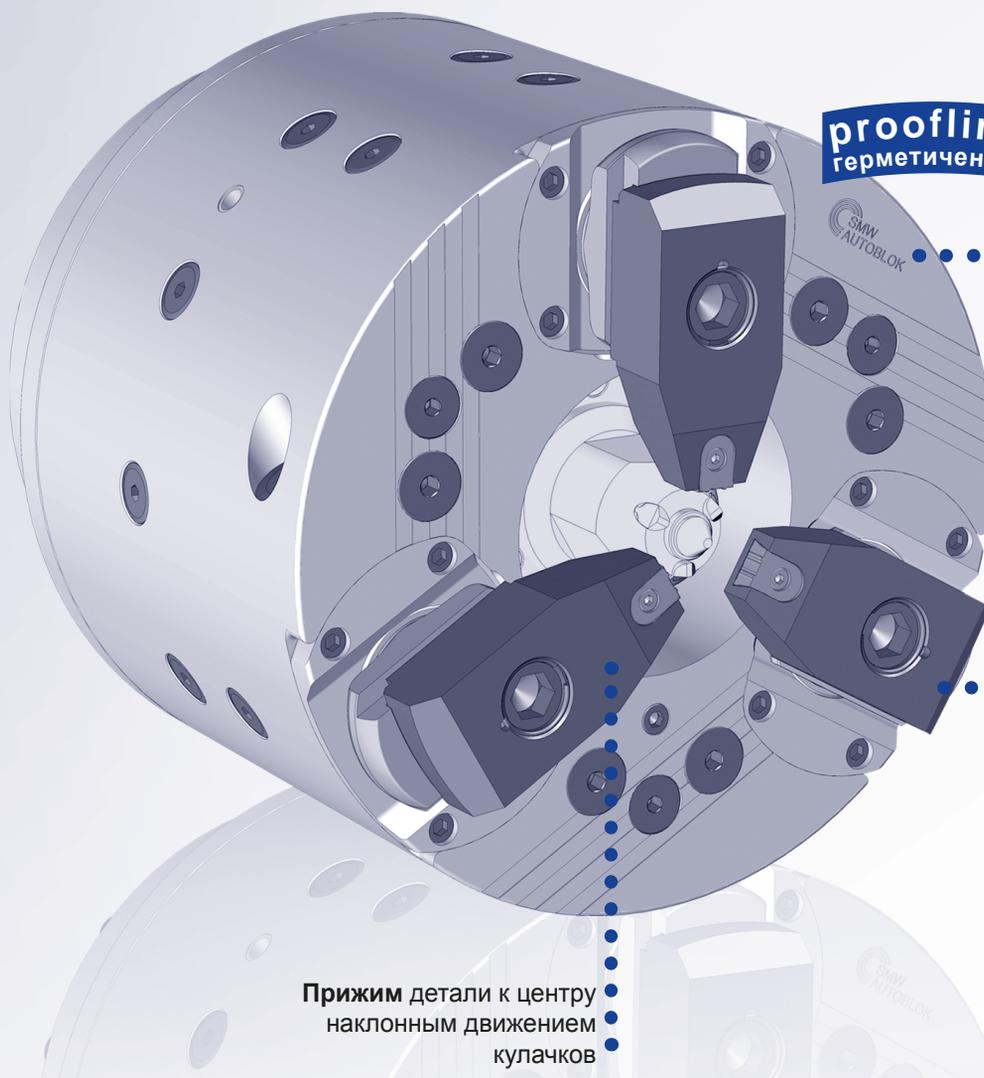
#### 3. Чистовая обработка:

Корпус патрона втянут. Заготовка зажимается центрами и вращается торцевым поводком. Вся поверхность может быть обработана с высокой concentricity.

# с торцевым поводком

## ВАЛОВ ЗА ОДНУ УСТАНОВКУ

W 215 • W 260 • W 325 • W 460



**proofline® серия**  
герметичен - редкий ремонт



Держатель кулачков подается вперед. Надежная передача крутящего момента кулачками

Зажим компенсирующий или самоцентрирующий

Прижим детали к центру наклонным движением кулачков

### БЫСТРАЯ СМЕНА КУЛАЧКОВ МЕНЕЕ ЧЕМ ЗА 1 МИНУТУ



• быстро и просто – без расходных деталей

### БЫСТРАЯ СМЕНА ТОРЦЕВОГО ПОВОДКА ЗА 2 МИНУТЫ

- Высокая точность (биение центра поводка > 0.02 мм)
- Не требует регулировки. Стандартные торцевые поводки являются самоцентрирующимися. (радиальная регулировка = опция)\*

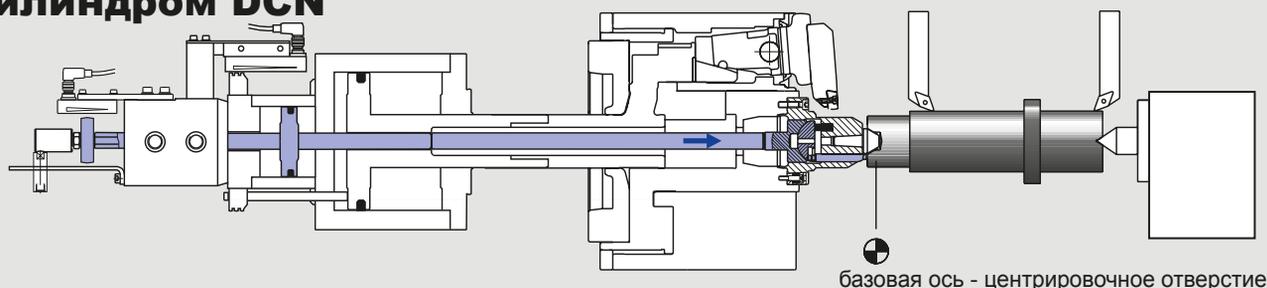


• быстро и просто – без расходных деталей

\* по запросу доступна высокоточная версия прецизионной радиальной регулировки поводка

## тип 1

### Патрон для обработки валов с торцевым поводком с неподвижным центром и ZHVD-SZ двухпоршневым цилиндром DCN

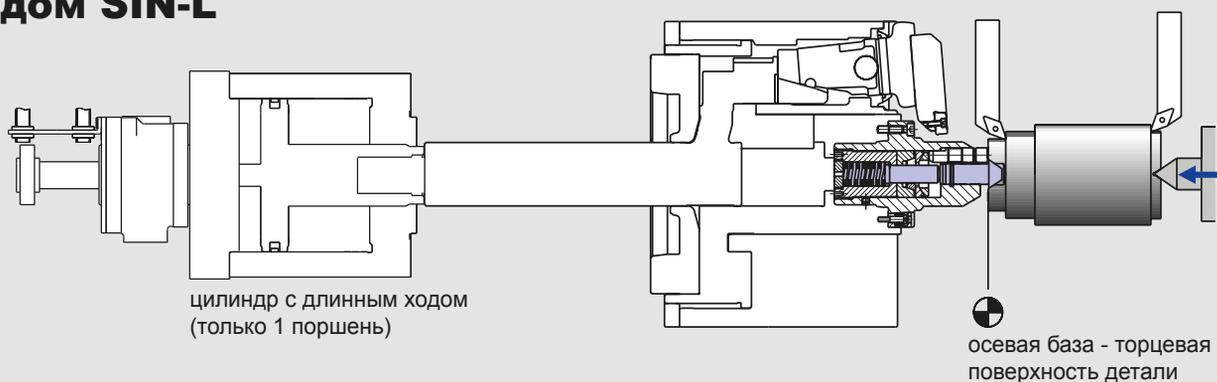


#### механизированный торцевой поводок с неподвижным центром SNF (конструкция торцевого поводка соответствует форме детали)

- Осевая база - центрировочное отверстие детали.
- Неподвижный центр обеспечивает высокую concentricity.
- Приводные шипы выдвигаются штоком поршня No. 2 двухпоршневого цилиндра ZHVD-SZ. Приводные шипы проникают в тело детали (поршень No. 1 нужен для зажимной операции).
- Зажимное/разжимное положение поводка управляются бесконтактными переключателями/линейным датчиком положения.
- Высокая точность, не требует регулировки!

## тип 2

### Патрон для обработки валов с торцевым поводком с подпружиненным центром и цилиндром с длинным ходом SIN-L



#### торцевой поводок с подпружиненным центром типа FSB (конструкция торцевого поводка соответствует форме детали)

- Осевая база - торцевая поверхность детали
- Обрабатываемая деталь прижимается к приводным шипам и подпружиненному центру задней бабкой. Приводные шипы проникают в тело детали
- Специальный встроенный блокировочный механизм удерживает подпружиненный центр и саму деталь в ее осевой позиции
- Высокая точность, не требуется регулировки!

смазка

## Неприхотлив в обслуживании - минимальный износ благодаря смазке в масляной ванне

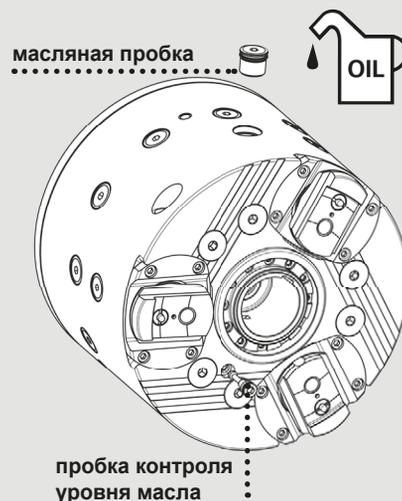
масло менять ежегодно!  
регулярно проверять уровень!

масло: CGLP ISO VG 68

**proofline® серия**  
герметичен - редкий ремонт

размер патрона	W-215	W-260	W-325	W-460
	л.	л.	л.	л.
количество масла горизонт. крепление	0.25	0.50	1.00	1.50
количество масла верт. крепление	0.50	1.00	1.70	3.00

## пополнение смазки



## Применение

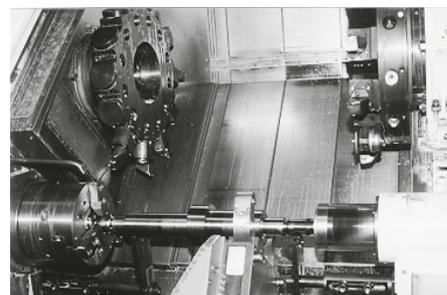
### вал

#### токарная обработка:

- концентрического Ø
- торцов
- контуров

#### фрезерование:

- каналов смазки
- бороздок
- зубцов
- контуров



### коленовал

#### токарная обработка:

- посадок подшипников
- торцов колен
- шеек

#### фрезерование:

- колен
- бороздок
- зубцов
- каналов смазки



### распредвал

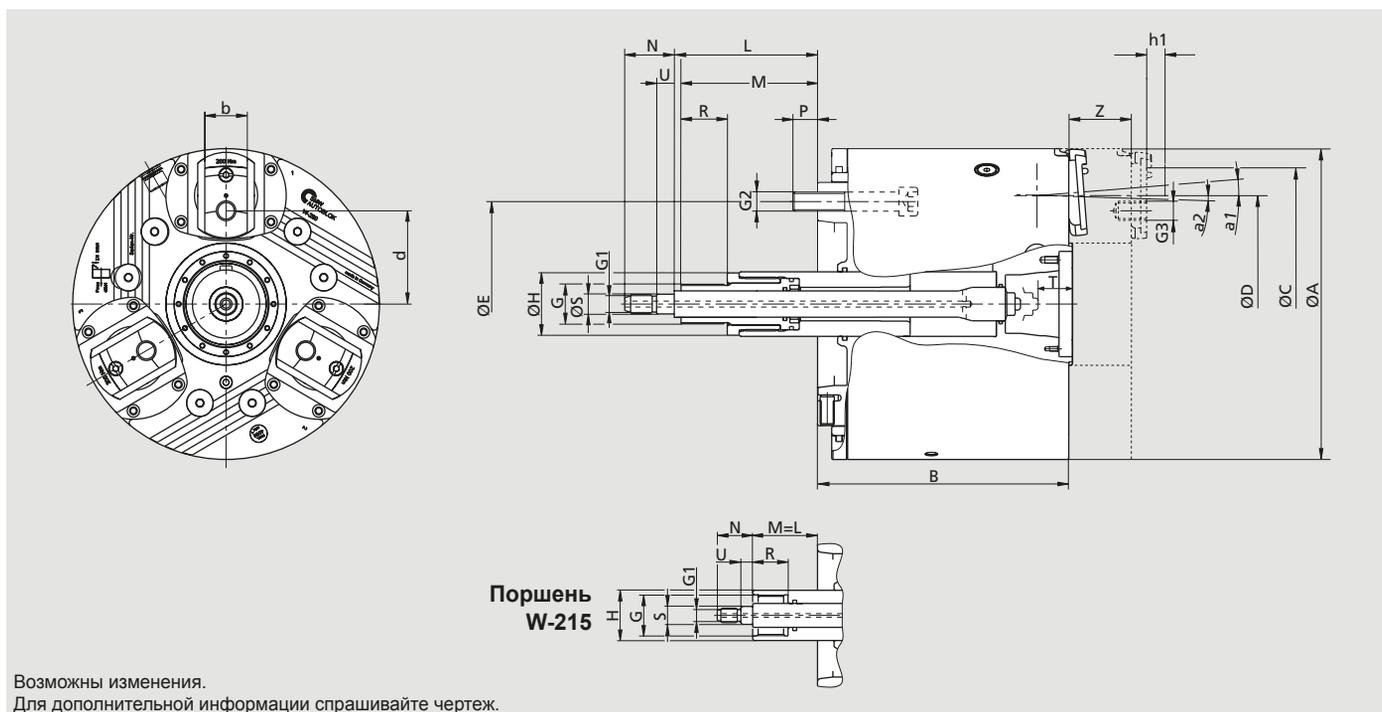
#### токарная обработка:

- посадок подшипников
- торцов распределительных кулачков

#### фрезерование:

- профилей распределительных кулачков
- бороздок
- зубцов
- каналов смазки





Возможны изменения.  
Для дополнительной информации спрашивайте чертеж.

SMW-AUTOBLOK тип		W-215		W-260		W-325		W-460	
крепление		A6		A6	A8	A8	A11	A11	A15
внешний диаметр патрона	A	215		260		325		460	
высота патрона	B	176	238	213	285	251	344	309	
в зажимном положении	C	R92		R115		R143		R205	
макс. диаметр зажима	D	145		175		220		335	
	E	133.4	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		M12	M16	M16	M20	M20	M24
	G3	M12 x 20		M16 x 24		M20 x 30		M24 x 45	
	H	42		54		70		110	
толкающая тяга торцевого поводка мин./макс.	L	55/40	96.5/51.5	121.5/106.5	106/91	140/125	119/104	154/139	
мин./макс.	M	55/-4	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	18	21	24	26	26	34	
	R	30		45		50		50	
	S <sub>16</sub>	15		16.5		16.5		56.5	
измеритель перемещения толкающей тяги	T	22		29		46		60	
	U	10		15		15		15	
осевой сдвиг / держатель кулачков	Z	44		53		58		65	
ход поршня для зажима кулачков	Z1	15		17		22		32.5	
разжим/угол остаточного хода	a1/a2	4.5°/1.5°		4.5°/1.3°		4.5°/1.3°		5°/2°	
разжим/остаточный ход на расстоянии h*	мм	4.0/1.3		4.5/1.3		5.7/1.9		7.7/3.1	
макс. ход кулачков на расстоянии h*	мм	5.3		5.8		7.6		10.8	
макс. компенсация/тип кулачка C	мм	± 0.6		± 1.0		± 1.5		± 3.3	
	b	30		36		44		52	
	d	65		78		96.5		150.5	
	h1	18		17		22		28	
высота остаточного хода кулачков	литр	0.25		0.50		0.75		1.50	
объем масла при горизонтальном варианте	литр	0.50		1.00		1.50		3.00	
объем масла при вертикальном варианте	об/мин	5000		4000		3200		1800	
макс. частота вращения	кН	30		55		75		100	
макс. тяговое усилие	кН	60		110		150		200	
макс. усилие зажима на базовом расстоянии h*	кг·м <sup>2</sup>	0.236		0.639		1.872		1.734	
момент инерции	кг	40		75		70		140	
масса									

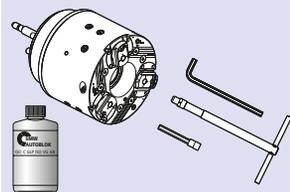
\* при повышении расстояния h усилие зажима / частота вращения должны быть соответственно понижены.



## Пример заказа

### Комплект поставки:

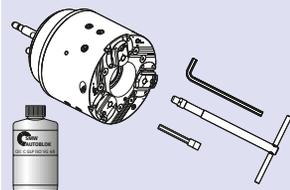
тип С: Компенсирующий зажимной патрон с крепежными болтами, монтажными ключами и маслом\*



тип крепления \ тип С	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	069930	069527		
A8	069932	069444	069525	
A11		069815	068981	069602
A15				069600

### Комплект поставки:

тип S: Самоцентрирующий зажимной патрон с крепежными болтами, монтажными ключами и маслом\*



тип крепления \ тип S	W-215	W-260	W-325	W-460
A6	069934	069542		
A8	069936	069546	069552	
A11		069817	069554	069606
A15				069604

#### \* Внимание:

Патрон W в данной комплектации включает приводной торцевой поводок (тип 1).

Тип 2 - патрон с подпружиненным торцевым поводком.

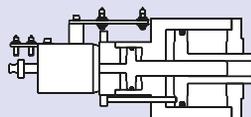
Указывайте соответствующие ид. номера патрона и приводного цилиндра.

Использование приводного и, как альтернатива, подпружиненного торцевого поводка / центра на одном патроне не предусмотрено.

#### Внимание:

патрон для валов для вертикальных станков поставляется по запросу

## Приводной цилиндр



тип \ двух поршневой цилиндр	W-215	W-260	W-325	W-460
ZHVD-SZ	68-17	110-25	110-25/240-40	240-40
ид. No.	044429	045297	045297/045298	045298
DCN			170-40/95-50	
ид. No.			33705215	

## Масло



### непрерывная смазка в масляной ванне

тип масла	CGLP ISO VG 68
объем	1 литр / 1.05 кварты (U.S.)
ид. No.	197859

