



ВЫСОКОТОЧНЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ПОЛЫЕ ПАТРОНЫ С БОЛЬШИМ ОТВЕРСТИЕМ МОДЕЛЕЙ – «ППМ» Ø210-315



Патроны предназначены для закрепления штучных заготовок, обрабатываемых на станках токарной группы класса точности «В» в условиях серийного и массового производства.

Патроны работают от механизированного привода, устанавливаемого на заднем конце шпинделя станка.

Настройка на необходимый диаметр зажима осуществляется переустановкой накладных закаленных кулачков по рифлениям основных кулачков, при этом сохраняется необходимая точность патрона. Также в

патроне предусмотрены масленки для смазывания рабочих поверхностей патрона. К преимуществам патрона можно отнести большое проходное отверстие, которое позволяет обрабатывать заготовки пропуская их через шпиндель станка с большим внутренним диаметром. Патроны взаимозаменяемы с патронами ведущих европейских производителей (SMW-AutoBlok, Schunk и др.) и азиатских производителей (KITAGAWA, AUTO Strong и др.).

Технические характеристики

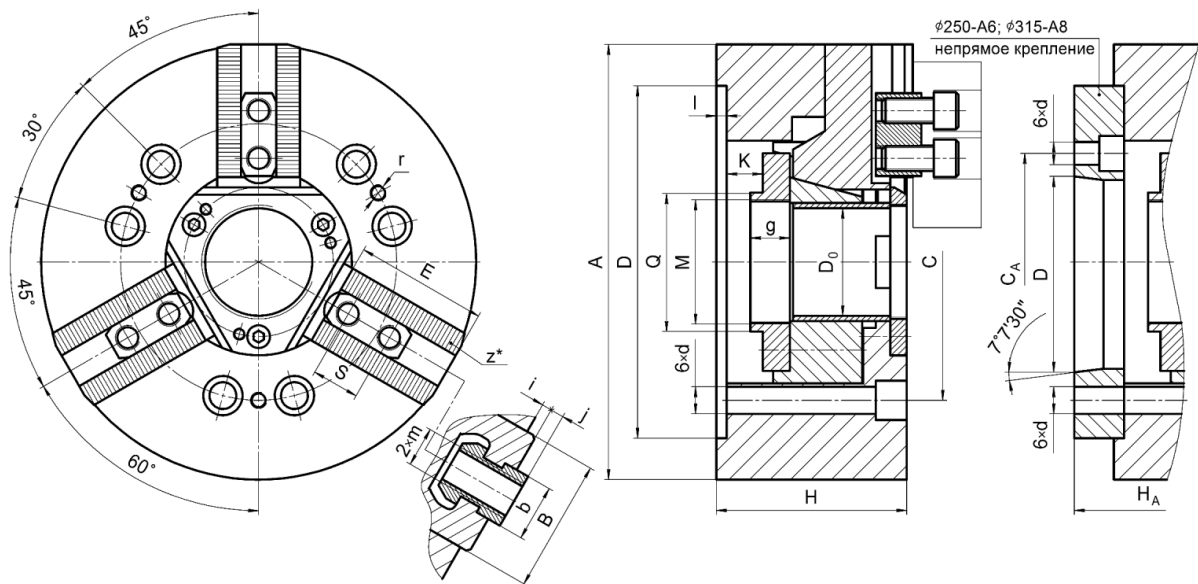
Наименование показателя		Диаметр патрона, мм		
		210	250	315
Проходное отверстие	мм	66	78	122
Ход штока	мм	17	21	21
Ход кулачка	мм	4,5	5,5	5,5
Диапазон диаметров зажимаемых поверхностей*	мм	25-235	25-275	75-350
Максимальное усилие, передаваемое приводом	кН	38	50	50
Суммарная сила зажима в накладных кулачках	кН	100	120	120
Допустимая частота вращения патрона	мин ⁻¹	5000	4000	3200
Масса патрона*, не более	кг	21	31,5	44,5

*Диапазон диаметров зажимаемых поверхностей кулачками, входящими в комплект; масса патрона с учетом накладных закаленных кулачков.

Пример заказа: патрон токарный механизированный полый, наружный диаметр 210 мм, проходное отверстие 66 мм с переходным фланцем (тип крепления А6) и шагом зубчатого соединения на кулачках 1/16"х90°: **ППМ-210.66Д/А6**.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ПОЛЫЕ ПАТРОНЫ С БОЛЬШИМ ОТВЕРСТИЕМ МОДЕЛЕЙ – «ППМ» Ø210-315



Технические данные

Наименование параметров		ППМ-210.66Д ППМ-210.66М		ППМ-250.78Д ППМ-250.78М			ППМ-315.122Д ППМ-315.122М		
Тип крепления*		D170	A6	D220	A6	A8	D300	A8	A11
A	мм	210		250			315		
D	мм	170	106,375	220	106,375	139,719	300	139,719	196,869
l	мм	5	-	5	-	-	5	-	-
D ₀	мм	66		78			122		
C	мм	133,4		171,4	-	171,4	235	-	235
C _A	мм	-	-	-	133,4	-	-	171,4	-
d	мм	13		17	13	17	17		21
H	мм	92		105			111		
H _A	мм	-	104	-	124	119	-	136	127
E	мм	58,5		71,5			75		
M*	мм	M72x1,5		M85x2			M125x2		
Q	мм	78		92			143		
z*	Д дюйм	1/16" x 90°		1/16" x 90°			1/16" x 90°		
	М мм	1,5x60°		1,5x60°			1,5x60°		
g	мм	19		20			23		
K	мм	17		21			21		
B	мм	40		45			45		
b	Д мм	17		21			21		
	М мм	14		16			21		
m	Д мм	M12		M16			M16		
	М мм	M12		M12			M16		
i	мм	3		4			4		
j	мм	4		4,5			4,5		
S	Д мм	23		30			34		
	М мм	25							
г	мм	M8		M10			M10		

* z - шаг зубчатого соединения на кулачках; тип крепления: D (DIN 6353); A (ГОСТ 12595; DIN 55026; ISO 702-1); M – по требованию возможно изготовление другого типоразмера резьбы.

Дилер в Украине
ООО «Аспектмаш»
г. Днепр

<https://aspectmash.com.ua>
056/376-46-29
0562/ 33-98-20

e-mail: aspectmash@gmail.com
096-418-16-56
066-950-18-89