

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

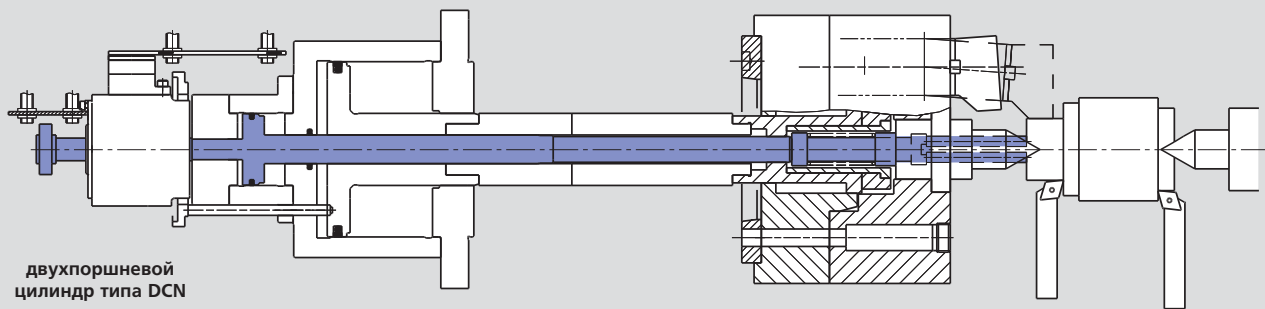
Технические характеристики

- 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

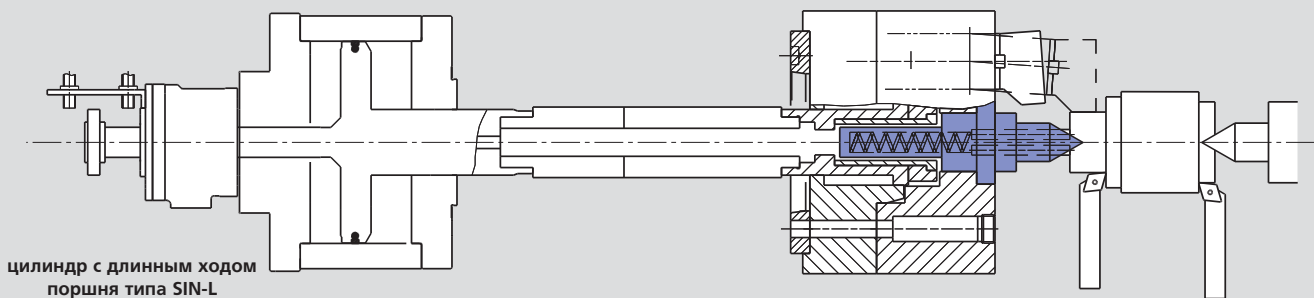
Стандартный набор

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

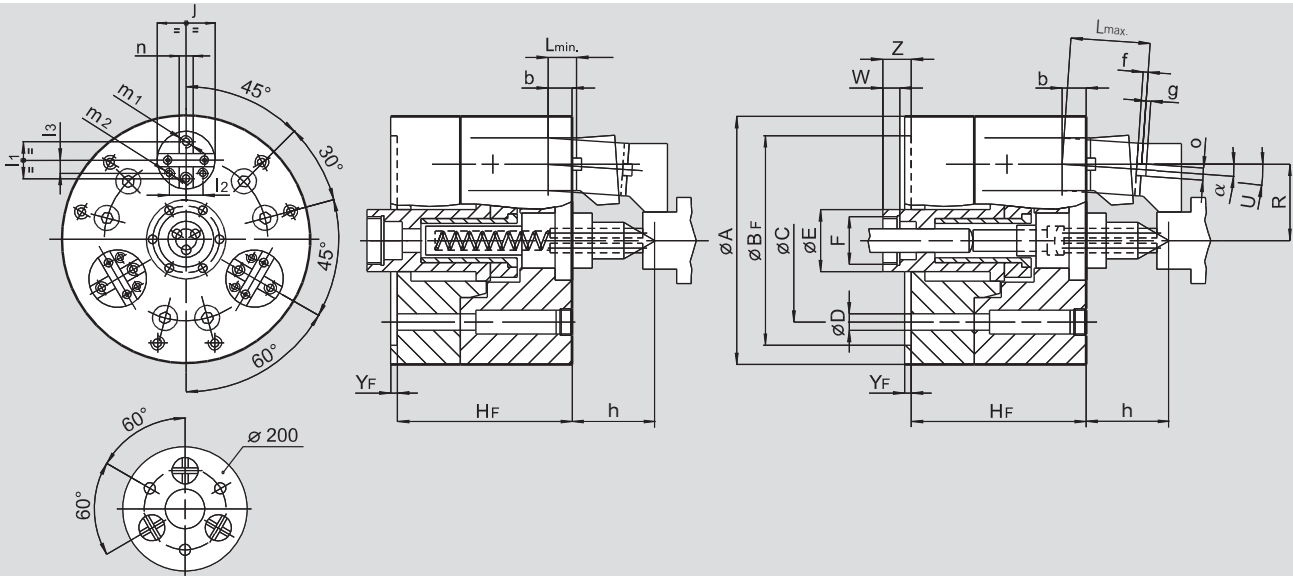
SMW-AUTOBLOK тип		GSA 200	GSA 260	GSA 320
		3 кулачка	3 кулачка	3 кулачка
угловой ход кулачка	град.	5°	5°	5°
рад. ход кулачка на расстоянии h	mm	9	10	11.5
компенсация на расстоянии h	mm	±0.8	±1	±1
ход клина (общий)	mm	57.5	66.5	77.6
макс. усилие толкания	kN	40	60	80
макс. усилие зажима на расстоянии h	kN	40	65	100
допустимая частота вращения	об/мин	4500	4000	3200
масса (без накладных кулачков)	kg	30	55	100
момент инерции	kgm 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-L 125	SIN-L 150	SIN-L 150

Патрон для обработки валов Ø 200 - 320 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 ИЗМЕНЕНИЯ

4

SMW-AUTOBLOK тип		GSA 200	GSA 260	GSA 320
A	mm	200	260	320
B _F H6	mm	170	220	280
C	mm	146	171.4	235
D	mm	17	17	21
E	mm	50	61	75
F	mm	M38 x 1.5	M50 x 1.5	M56 x 2
H _F	mm	160	183	215
L _{min.}	mm	24	25	33
L _{max.}	mm	74	83	98
R	mm	60	80	102.5
наклон кулачка	град.	5°	5°	5°
U	град.	5°	5°	5°
W	mm	18	18	18
Y _F	mm	6	6	6
Z _{min.}	mm	25	27	15.4
Z _{max.}	mm	82.5	93.5	93
b	mm	24	25	32
f	mm	4	5	5
g	mm	3	3	3
базовая высота	mm	80	90	105
j	mm	48	55	65
l ₁	mm	32	35	42
l ₂	mm	27	32	35
l ₃	mm	12	12.5	16
m ₁	mm	M10	M12	M16
m ₂	mm	M8	M10	M12
n H7	mm	12.68	12.68	12.68
o h7	mm	12.68	12.68	12.68
α	град.	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 p-р патрона	шпиндель	тип	ид. No.	A	B _F	BA	C	C ₁	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

