



H-1552(M-1552) Высокоскоростной сквозной вращающийся гидравлический цилиндр для токарного патрона

Код: 30169

816 637 Т с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



ОПИСАНИЕ

Гидроцилиндр приводной серии М, с открытым центром. Диаметр поршня **155** мм, ход поршня **22** мм. Максимальная скорость **6200** об./мин, сквозное отверстие **52** мм. Резьба втягивающей трубы **M58x1.5**. Макс. рабочее давление **4.0** Мпа. Для силовых патронов AUTOSTRONG, Kitagawa и т.п. Для работ, требующих сквозного отверстия.

Компактный и легкий! Большое сквозное отверстие, высокая скорость вращения при сниженной нагрузке на шпиндель и стабильная работа, даже при падении давления в системе.

Гидравлический вращающийся цилиндр **M1552** с внутренней резьбой применяется для передачи тягового усилия через втягивающую трубу к патрону токарного станка с ЧПУ/ПУ для зажима/разжима заготовки.

Металлический пруток или заготовка подается сквозь полый гидроцилиндр в шпиндельную трубу станка и далее в токарный патрон для последующей обработки.

Преимущества зажимных гидроцилиндров CNCM для токарных патронов:

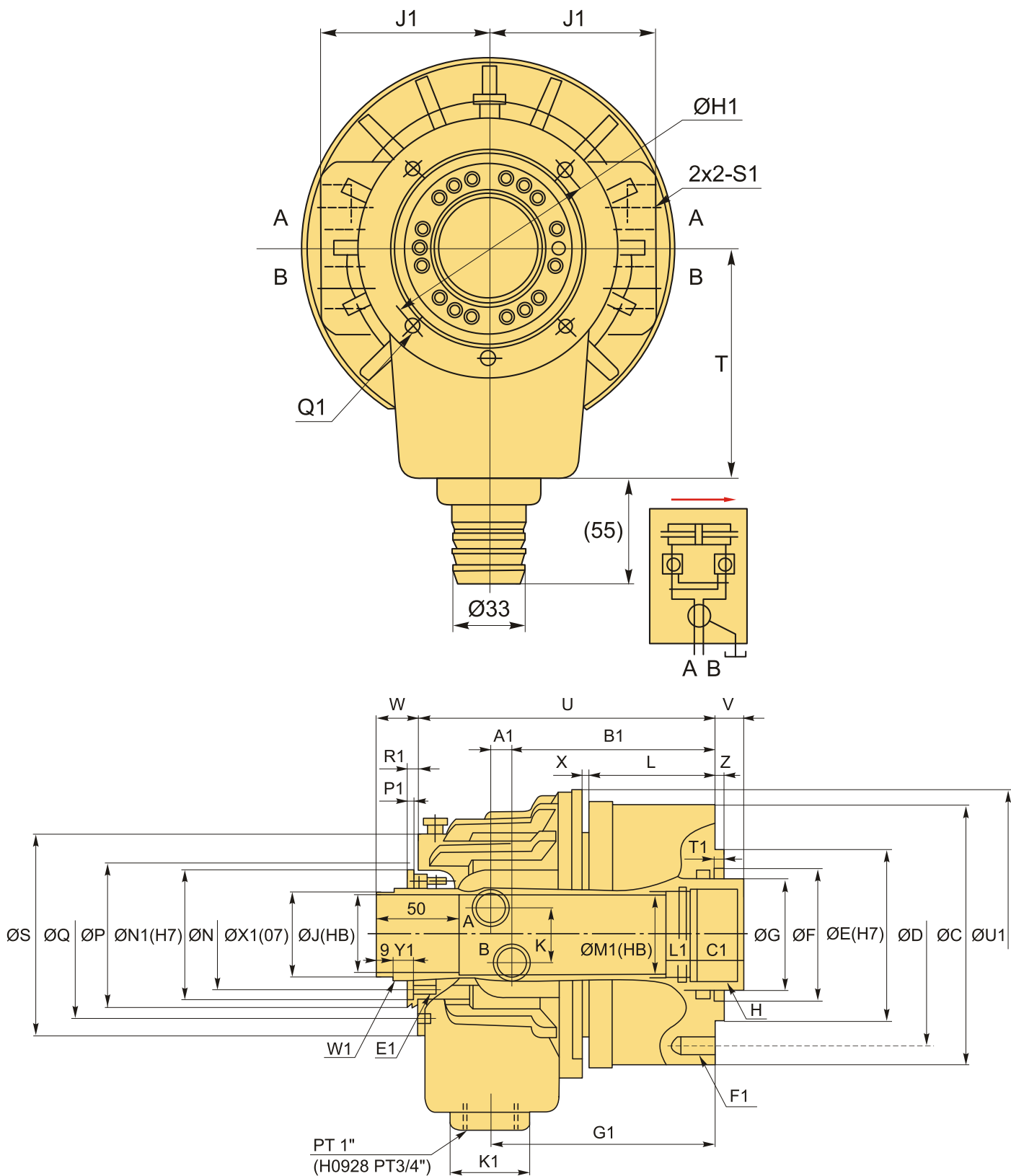
- Компактность и малый вес: По сравнению с обычной оснасткой, он компактнее (корпус уменьшен на 95 мм) и легче (вес меньше на 4,5 кг).
- Гидроцилиндр более устойчив и снижает нагрузку на станок при высокоскоростной обработке.
- Очень большое проходное отверстие: по сравнению со стандартными моделями, диаметр отверстия увеличен примерно на 20%.
- Диаметр отверстия подходит для оптимального использования прутковой емкости шпинделя станка. Позволяет увеличить размеры обрабатываемых деталей.
- Безопасная конструкция оснастки: цилиндр может удерживать усилие зажима с помощью обратного клапана (при внезапном падении давления в подводящей системе/отключении электроэнергии или при обрыве подводящих шлангов).

Гидравлические цилиндры вращающиеся зажимные используются для установки в различные металлорежущие станки в качестве специального привода для механизированных патронов. Оснастка приводит в действие зажимные кулачки в токарных мех. патронах с помощью тягового штока.

Тяговый шток проходит сквозь полый шпиндель и соединяется с токарным патроном, заставляя его сжимать и разжимать кулачки.

Устанавливается на токарный станок с обратной стороны шпинделя.

Приводные цилиндры с гидравлическим приводом обычно дороже пневмоцилиндров, имеют плавный ход, мощные зажатие, среднее рабочее давление 4 мПа.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:

CNCM

Наименование:

H-1552(M-1552)

Диаметр поршня:	155 мм
Площадь поршня, Сторона толчка / Сторона вытягивания:	161/150 см ²
Макс. усилие на втягивающей трубе КН:	60(6118) / 56(5710) кгс
Ход поршня:	22 мм
Макс. рабочее давление МПа:	4.0 (40.8) кгс/см ²
Макс. скорость:	6200 об/мин
Момент инерции:	0.052 кг*см ²
Общий расход масла:	3.9 л/мин
A1:	11 мм
B1:	133.5 мм
C1:	30 мм
E1:	6-M6x12 мм
F1:	12-M10x20
G1:	145 мм
H1:	110 мм
J1:	86 мм
K1:	47 мм
L1:	15 мм
M1:	55 мм
N1:	85 мм
P1:	4 мм
Q1:	4-M6x12
R1:	7 мм
S1:	PT 1/2"
T1:	6 мм

U1:	188 мм
W1:	M58x1.5
X1:	56 мм
Y1:	13.5 мм
C:	190 мм
D:	170 мм
E:	130 мм
F:	85 мм
G:	70 мм
H:	M60x2
J:	52 мм
K:	36 мм
L:	84 мм
N:	73 мм
P:	96 мм
Q:	114 мм
S:	137 мм
T:	130 мм
U:	190.5 мм
V max.:	22
V min.:	0
W max.:	47.5
W min.:	25.5
X:	3.5 мм
Z:	5 мм
Бec:	17.330 кг

Бес:

17.330 кг

