



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

КАТАЛОГ

ПРЕЦИЗИЙНИЙ СИЛОВИЙ ПАТРОН І ЗАТИСК



ВИСОКА ТОЧНІСТЬ
та стабільність



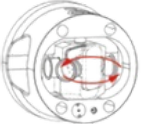
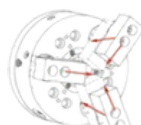
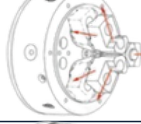
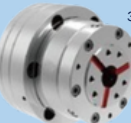
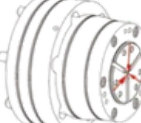
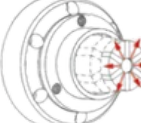
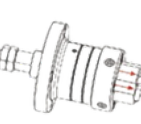
НАДІЙНІСТЬ
у кожній деталі



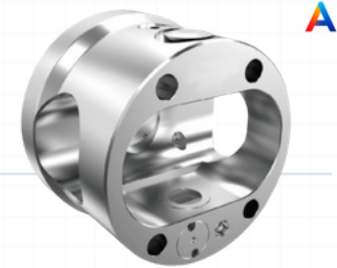
РІШЕННЯ ПІД ВАШІ
виробничі завдання



ОПИС ПРОДУКЦІЇ

Найменування виробу	Характеристики виробу	Функціональна схема роботи патрона	Сфери застосування	Типові моделі
 Індексуєчий патрон	Безулачковий патрон можна пристосувати для керування індексацією положення вертикального положення осі шпинделя, що дозволяє обробку багатограних деталей за одну установку. Стандартні варіанти включають: - патрон із 8 фіксованими позиціями; - патрон із 6 фіксованими позиціями; - всі забезпечують індексацію відповідно 8×45° та 6×60°. Крім того, нестандартний кут індексації також може бути виготовлений відповідно до вимог замовника.		Вибір застосовується у багатьох галузях, де необхідне свердління або фрезерування в осьовій установці при розташуванні осей в одній площині, зокрема: автомобільні деталі (хрестовини, вузли типу «spider»), промислова арматура, насоси та клапани, гідравлічні системи, холодильні обладнання, складові клапанів, гідроциліндри, гідродвигуни з'єднання, інші галузі машинобудування.	
 Патрон із осьовим зати́ганням	Зовнішній патрон із зати́ганням створює осьове зусилля, спрямоване до внутрішньої частини патрона, одночасно забезпечуючи радіальне зати́сання заготовки. Таким чином досягається як надійне радіальне зати́сання, так і осьова підтримка деталі. Наразі доступні стандартні виконання діафрагмових патронів: - двоулачкові; - триулачкові; - шестикутні.		Використовується у токарній та фрезерній обробці з великими навантаженнями, особливо для деталей із виступами, де потрібні контроль герметичності та висока паралельність. Типові галузі застосування: автомобільна промисловість (деталі трансмісії), литтєве виробництво, обробка деталей валів, виготовлення закритих фланців, загальне машинобудування та інженерне виробництво. Патрон може встановлюватися на вертикальну плиту для зати́сання деталей на обробних центрах.	
 Патрон із внутрішнім осьовим зати́ганням	Внутрішній патрон із зати́ганням створює осьове зусилля, спрямоване до внутрішньої частини патрона, одночасно забезпечуючи радіальне зати́сання заготовки. Це дозволяє реалізувати радіальне розширення та осьову опору деталі. Стандартний патрон внутрішнього розтискання діафрагмового типу зазвичай виконується у триулачковому виконанні.		Застосовується для внутрішнього зати́сання деталей великого діаметра отвору (понад 100 мм), де потрібні: - контроль герметичності; - висока паралельність обробки. Широко використовується на другому етапі високоточної обробки, коли: - зати́скається вже оброблений внутрішній отвір; - обробляються торцеві поверхні інструментом та баз; - виконується обробка зовнішнього контуру та протилежного торця. Патрон може встановлюватися на вертикальну опору для зати́сання деталей на обробному центрі.	
 Гумовий зати́сний патрон	Гумовий зати́сний патрон забезпечує високе зусилля зати́ску та надвисоку точність фіксації, дозволяючи надійно утримувати деталі під час зати́сання. У порівнянні з металевими зати́сними патронами гумава ца́нга має більшу еластичність і забезпечує ширший діапазон зати́сання деталей.		Застосовується при: - масовому різанні; - високоточній обробці; - автоматичній обробці пруткових заготовок; - контролі твердості торцевих поверхонь або герметичності. Може використовуватися для: - чорнового точіння поверхонь; - високоточного базування під час чистової обробки. Патрон може встановлюватися на вертикальну опору для зати́сання деталей на обробному центрі.	
 Гумовий розтискний патрон	Гумовий розтискний патрон забезпечує високе внутрішнє розтискне зусилля, що гарантує високу жорсткість розтиску та підвищену точність центрування. У порівнянні з металевими розтискними оправками гумава оправка має більшу еластичність, що забезпечує ширший діапазон зати́ску та більший робочий простір для фіксації деталі.		Призначений для деталей: - з внутрішніми отворами; - з високими вимогами до стійкості внутрішніх і зовнішніх поверхонь; - для автоматизованої обробки. Особливо ефективний там, де металеві розтискні елементи не забезпечують достатнього простору для встановлення та навантаження деталей. Підходить для: - контролю твердості; - перевірки герметичності; - чорнового зати́ску; - високоточного базування при чистовій обробці. Патрон може встановлюватися на вертикальну опору для зати́сання деталей на обробному центрі.	
 Гідравлічний торцевий поводок	Гідравлічний торцевий поводок використовує торець деталі як базову поверхню. Зубці торцевої частини забезпечують компенсацію осьового зміщення, а вбудований компенсаційний механізм автоматично коригує похибки в межах торцевої зони. У порівнянні зі звичайними центрами забезпечується більша стабільність і надійне зати́сання.		Призначений для обробки: - валів; - моторних валів; - трансмісійних валів; - гнутих валів; - колінастих валів; - інших валоподібних деталей. Дозволяє виконувати обробку зовнішніх поверхонь за одну установку.	

ІНДЕКСУЮЧИЙ ЗАТИСКНИЙ ПАТРОН



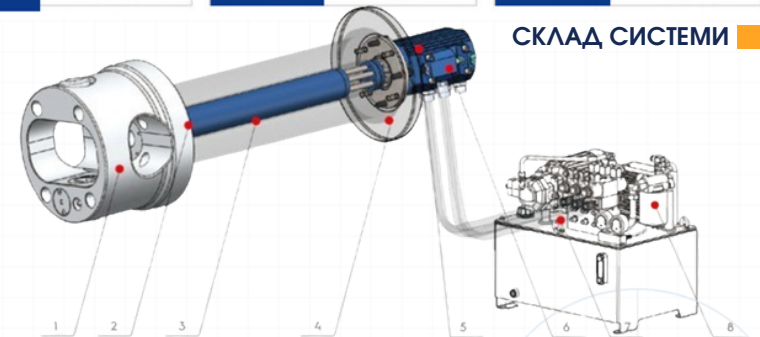
Переваги продукту

Перевага	ANSTER	Інші бренди
Висока точність та тривалий термін служби	Імпортне багатовісне обладнання зв'язаної обробки, виробництво за один етап, висока точність.	Звичайне обладнання з поетапною обробкою, низька точність позиціонування.
	Сертифікація системи якості Lloyd's (№ сертифіката: ISO 9001-0072312).	Відсутня сертифікація системи якості Lloyd's.
	Основні стандартні компоненти імпортовані з Німеччини, Італії та Японії (наприклад, Schaeffler).	Стандартні комплектуючі — місцевих брендів (Harbin тощо).
Відмінне післяпродажне обслуговування	Довічне платне сервісне обслуговування.	Під час гарантії деякі виробники уникають післяпродажного обслуговування.
	Стандартизоване виробництво, взаємозамінність компонентів та аксесуарів.	Одиничне або дрібносерійне виробництво — запчастини невзаємозамінні.
	Повна простежуваність якості основних комплектуючих протягом усього життєвого циклу.	Відсутня простежуваність якості.
Надійність та безпека	Рациональна конструкція та висока якість обробки забезпечують дуже низький рівень відмов.	Нерівномірний контроль якості внутрішньої обробки, високий рівень відмов.
	Один масляний контур контролює два фіксовані положення — проста та надійна система.	Відсутня система контролю або складний механізм перевірки.
Висока жорсткість, мала вага	Конструкція, оптимізована за допомогою CAE-аналізу, має високу жорсткість і меншу вагу.	Відкрита конструкція виробів легко деформується, патрон деформується під навантаженням.
	Зусилля затиску та фіксації вище, ніж у патронів інших брендів аналогічного типу.	Зусилля затиску та фіксації нижчі.
	Завдяки полегшеній конструкції середня вага на 15–40% менша, ніж у конкуруючих брендів.	Через громіздку конструкцію середня вага на 15–40% більша.
Простий монтаж та обслуговування	З'єднувальний шток телескопічного типу, що забезпечує зручну експлуатацію. № патенту: CN2018111004402.0  Підшипник затискної сторони має вбудовану конструкцію, верхню частину легко встановлювати.	З'єднувальний шток потрібно обрізати безпосередньо на місці монтажу.  Під час встановлення верхньої частини необхідно окремо підбирати та монтувати підшипник, що ускладнює роботу.

КЛАСИЧНІ КОРПУСИ

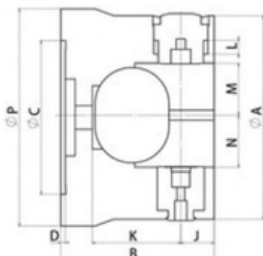
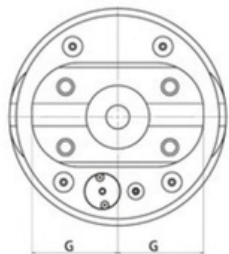


СКЛАД СИСТЕМИ



№	Назва	Опис функції
1	Індексний патрон	Виконує затиск та індексацію заготовок
2	Передній фланець	Використовується для з'єднання носика шпінделя з індексним патроном
3	Телескопічний з'єднувальний шток	Масляний контур, що з'єднує патрон і маслорозподільник
4	Задній фланець	Служить для з'єднання маслорозподільника із задньою частиною верстата
5	Маслорозподільник	Забезпечує розподіл масляних каналів під час обертання
6	Механізм сигналізації заклинювання	Подає сигнал виявлення положень 45° та 90° верхніх тяг патрона
7	Маслопровід у зборі	Масляна магістраль для з'єднання маслорозподільника з гідростанцією
8	Гідрравлічна станція	Забезпечує тиск для затиску та індексації патрона

СТАНДАРТНИЙ ІНДЕКСНИЙ ПАТРОН СЕРІЇ АС



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Багатостороння обробка

Одна заготовка може бути затиснута один раз для виконання багатосторонньої обробки 8x45° або 6x60°.



Налаштування кутів під заомвлення

Нестандартні кути можуть бути виготовлені індивідуально — звертайтеся до відділу продажу або сервісної служби.



Швидка заміна оснащення

Застосовується схема швидкого кріплення plug-in, що дозволяє виконати заміну оснащення протягом 3 хвилин.



Плаваюча опора (плаваючий упор)

Плаваюча опора з запатентованою технологією висувається під час позиціонування та втягується під час індексації.



Висока точність

Кутова точність індексації становить менше 1° (однієї кутової хвилини), а повторюваність позиціонування — менше 0,01 мм.

Таблиця розмірів

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Тип носика шпинделя	Прохідний отвір шпинделя, мм	Маса нетто, кг
АС-168А/С	136	10.6	9	3500	A2-5	45	15
АС-203А/С	164	11.3	15.2	3000	A2-5	45	24
АС-225А/С	190	11.3	15.2	2800	A2-6	45	30
АС-256А/С	210	14.5	19.1	2500	A2-8	45	42
АС-305А/С	260	14.5	19.1	2200	A2-8	45	61
АС-400А/С	350	31.4	30	1800	A2-11	45	120
АС-460А/С	410	31.4	30	1500	A2-11	45	161

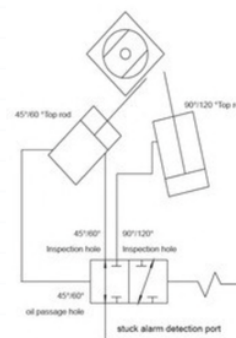
Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	G, мм	J, мм	K, мм	M, мм	N, мм	P, мм
АС-168А/С	168	142	140	3.5	68	35	70	37.9	37.9	190
АС-203А/С	203	158	140	5	82	36	82	48.5	43.5	216
АС-225А/С	225	170	170	5	95	37	95	59.3	54.5	240
АС-256А/С	256	187	220	5	105	42	105	61.5	60	276
АС-305А/С	305	212	220	5	130	45	130	86	84.5	330
АС-400А/С	400	278	300	8	175	58	175	118.8	114.5	416
АС-460А/С	460	308	300	8	205	58	205	137	133	490

СИГНАЛЬНИЙ ПРИСТРІЙ

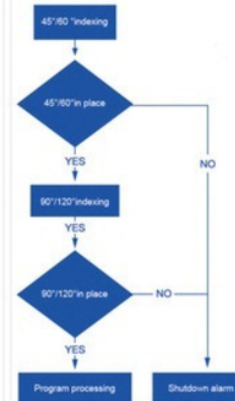
Основний принцип:

Перевірка, чи досягли виштовхувальні штоки положення 45° та 90°, що вимагається. Опис роботи: Коли патрон індексується на 45° / 60°, під час переміщення штока 45° / 60° отвір контролю сигналізації заклинювання перемикається у відповідне положення контрольного отвору 45° / 60°. Лише після встановлення штока 45° / 60° у потрібне положення масляний контур контрольного отвору замикається та приводить у дію механізм контролю, що досягає заданого положення. В іншому випадку механізм контролю не досягне встановленого положення, і через промислову систему керування буде подано аварійний сигнал. Коли патрон індексується на 90° / 120°, принцип роботи аналогічний штоку 45° / 60°, але положення контрольного отвору сигналізації перемикається на позицію контрольного отвору 90° / 120°.

Принципова схема



Логіка керування



Положення 45°/60°



Положення 90°/120°



Механізм перемикавання масляного контуру

Масляний контур перемикається за допомогою цього механізму, завдяки чому одна позиція масляного каналу може контролювати два зафіксовані положення.

Контрольний (вимірювальний) модуль

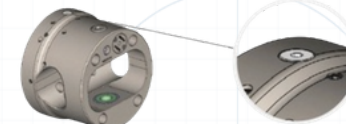
Перетворює сигнали внутрішнього масляного контуру у сигнали положення та забезпечує їх зовнішнє визначення за допомогою датчиків.



Вбудований механізм контролю (інтегрований у масляний отвір C500)



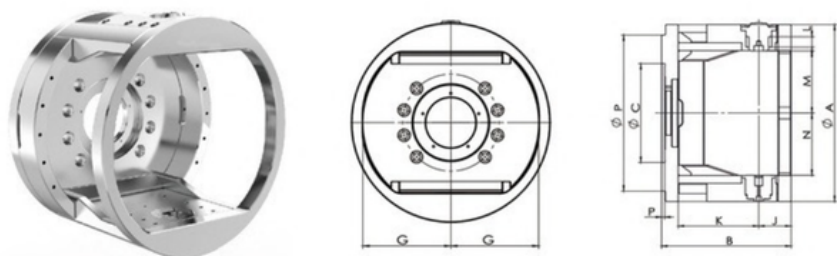
Зовнішній механізм контролю (підходить для старих масляних отворів)



Плата промислового керування

Вона спрощує монтаж електропроводки системи сигналізації заклинювання та забезпечує роботу аварійної сигналізації без внесення змін у систему ЧПК (CNC) або PLC. Також плата сумісна з більшістю сучасних систем ЧПК, представлених на ринку.

ІНДЕКСНИЙ ПАТРОН ВЕЛИКОГО РОЗМІРУ СЕРІЇ LC



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Багатостороння обробка
Одна заготовка може бути затиснута один раз для виконання багатосторонньої обробки 8x45° або 6x60°.



Мала вага
Поперізна конструкція, розроблена на основі САЕ-технологій, підходить для верстатів меншого розміру.



Без обмежень по діаметру
Можливе виготовлення під замовлення до максимального розміру 2 м.



Зручне обслуговування
Запатентована модульна конструкція, розбірна та проста в обслуговуванні.



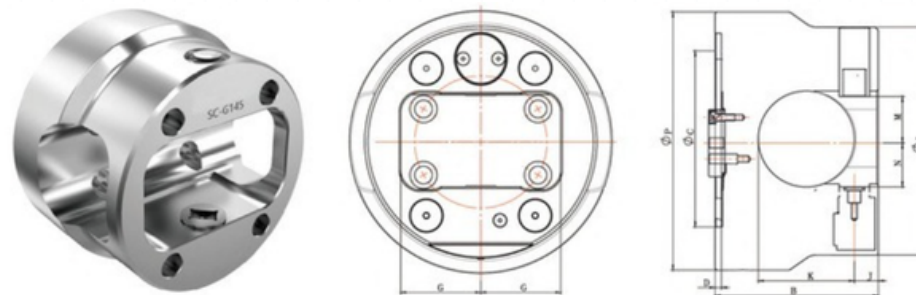
Гнучке затискання
Запатентоване кульове затискне сидло забезпечує адаптивне та надійне притискання виробів складної форми.

Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	G, мм	J, мм	K, мм	M, мм	N, мм	P, мм
LC-570A/C	570	429	380	12	250	105	260	193.5	195	500
LC-680A/C	680	484	380	15	300	110	310	239	239.5	600
LC-850A/C	850	617	520	15	375	150	380	299	199	800
LC-1000A/C	1000	748	720	15	420	201	450	339	344	900
LC-1200A/C	1200	948	720	15	530	201	650	439	444	900

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Тип носика шпинделя	Прохідний отвір шпинделя, мм	Маса нетто, кг
LC-570A/C	460	56.5	42	1200	A2-15	60	306
LC-680A/C	560	56.5	42	1000	A2-15	60	412.3
LC-850A/C	720	66.3	55	800	A2-20	60	660.6
LC-1000A/C	860	80.0	65	500	A2-28	60	1298
LC-1200A/C	1060	80.0	65	500	A2-28	60	1558

ІНДЕКСНИЙ ПАТРОН НАДМАЛОГО РОЗМІРУ СЕРІЇ SC



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Висока швидкість обертання
Максимальна швидкість обертання може досягати 4000 об/хв.



Широка сумісність
Вироби підходять для носика шпинделя A2-4 та інших верстатів із шпинделями малого розміру.



Багатостороння обробка
Одна заготовка може бути затиснута один раз для виконання багатосторонньої обробки 8x45° або 6x60°.



Відцентрова компенсація
Виріб оснащений вбудованим запатентованим механізмом відцентрової компенсації, що забезпечує стабільну роботу на високих швидкостях обертання.

Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	G, мм	J, мм	K, мм	M, мм	N, мм	P, мм
SC-G145A/C	145	102	110	4	50	15	60	29	27.5	164

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Тип носика шпинделя	Прохідний отвір шпинделя, мм	Маса нетто, кг
SC-G145A/C	110	3.5	9	4000	A2-4	35	9.3

ТЯГОВИЙ ПАТРОН



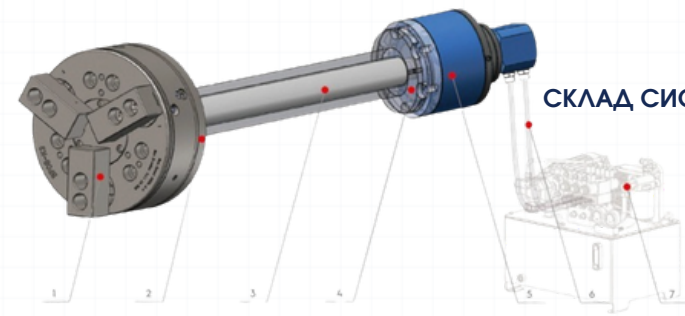
Переваги продукту

Перевага	DRAKE	Інші бренди
Стабільне затискання	- Використовується одна точка затиску та одне кінцеве позиціонування, що забезпечує стабільне й надійне затискання. - Циліндр із діагональною напрямною стійкою має підвищену жорсткість. - Застосована діагональна конусна конструкція, що запобігає утворенню «дзвонovidної» деформації.	- Використовується горизонтальне та радіальне затискання без осьового зусилля, що знижує стабільність. - T-подібний блок працює в радіальному горизонтальному пазу, жорсткість недостатня. - Горизонтальний паз схильний до виникнення «дзвонovidної» деформації.
Висока паралельність	Забезпечується паралельність 0,02 мм між торцевою базовою поверхнею та обробленою поверхнею.	Неможливо досягти високої паралельності між торцевою поверхнею позиціонування та обробленою поверхнею.
Комбінований пристрій контролю повітря	- Схема одного контуру для центральної подачі охолоджувальної рідини або продування повітрям. - Два контури: один для контролю повітрям, другий — для центральної подачі рідини або продування. 	Можлива лише окрема реалізація центрального підведення рідини або повітряного продування.
Різноманітність застосування	- Можливе навантаження як радіальних, так і осьових зусиль; затискні кулачки можуть виготовлятися у різних виконаннях. - Підтримується зовнішній затиск і внутрішнє розтискання: виконання з 2-кулачковим, 3-кулачковим і 6-кулачковим патроном, а також вертикальне і горизонтальне встановлення — що забезпечує широкий спектр застосувань. 	Використовується лише радіальне затискання, схема затиску проста. Обмежена кількість виконань і вузька сфера застосування.

КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ



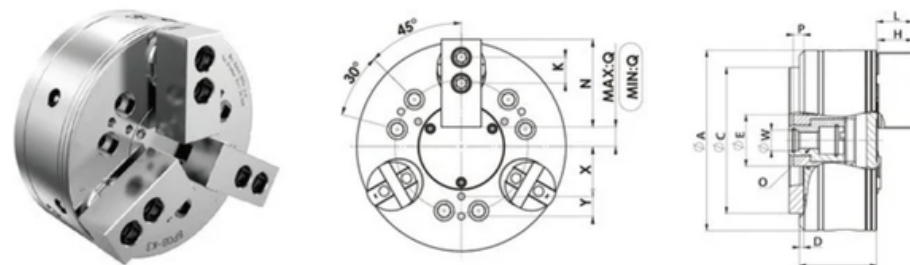
СКЛАД СИСТЕМИ



№	Назва	Опис функції
1	Трикулачковий зовнішній тяговий патрон	Забезпечує затиск заготовки.
2	Передній фланець	Використовується для з'єднання носика шпинделя з тяговим патроном.
3	Тягова штанга	Передає зусилля натягу від циліндра до патрона.
4	Задній фланець	Використовується для з'єднання маслovidлювача із задньою частиною верстата.
5	Обертальний тяговий циліндр	Забезпечує приводне зусилля для затиску патрона.
6	Маслопровод у зборі	Передає тиск масла від гідростанції до гідрциліндра.
7	Гідравлічна станція (опція)	Забезпечує живлення для затиску патрона.



ПРЕЦИЗИЙНИЙ ТЯГЛОВИЙ ПАТРОН ЗОВНІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ ВР



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Стабільність затискання
Радіальне затискання та надійне торцеве базування забезпечують стабільну й надійну фіксацію.



Самозмашувальна конструкція
Патрон має самозмашувальну конструкцію, що подовжує термін служби та забезпечує високу точність.



Інтелектуальні функції
Можливе одночасне виконання центральної подонної рідини та контролю герметичності повітрям, що зручно для автоматизованого виробництва.



Мала вага
Полегшена конструкція — на 8–10% легша, ніж у патронів аналогічного розміру.

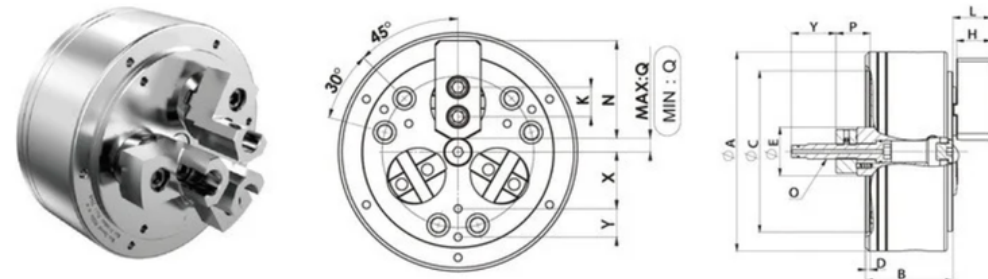


Зручне обслуговування
Ефективне ущільнення запобігає потраплянню сторонніх частинок та мастильно-охолоджувальної рідини всередину патрона.



Збільшений хід
Хід патрона на 2–3 мм більший, ніж у аналогічних виробів інших брендів.

ПРЕЦИЗИЙНИЙ ТЯГЛОВИЙ ПАТРОН ВНУТРІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ ІР



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Стабільність затискання
Радіальне розтискання та надійне торцеве базування забезпечують стабільну й надійну фіксацію.



Самозмашувальна конструкція
Патрон має самозмашувальну конструкцію, що подовжує термін служби та забезпечує високу точність.



Інтелектуальні функції
Забезпечується одночасна центральна подача рідини та контроль герметичності повітрям, що зручно для автоматизованого виробництва.

Збільшений хід
Хід патрона на 2–3 мм більший, ніж у виробів інших брендів аналогічного розміру.



Мала вага
Полегшена конструкція — на 8–10% легша, ніж у патронів аналогічного розміру.



Надійне ущільнення
Ефективне ущільнення запобігає потраплянню сторонніх частинок і мастильно-охолоджувальної рідини всередину патрона.



Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	G, мм	J, мм	K, мм	Lmin, мм	Lmax, мм	N, мм	O	Pmin, мм	Pmax, мм	Qmin, мм	Qmax, мм	W, мм	X, мм	Y, мм	Z, мм
ВР06-КЗ	165	83	140	5	38	28	—	32	44.2	70	M16×1.5	1.5	13.7	11.92	16.36	19	43	—	—
ВР08-КЗ	210	90	170	5	60	36.5	26	41.3	53.5	86	M20×1.5	1	13.2	17.36	21.8	24	50	20	—
ВР10-КЗ	254	107	220	5	67	42.5	32	48	66.2	105	M24×1.5	2.7	20.9	19.22	25.84	27	70	30	—
ВР12-КЗ	304	120	220	5	67	51	36	55.3	73.5	120	M27×1.5	2.7	20.9	20.89	27.52	27	70	35	—
ВР15-КЗ	381	128	300	8	90	68	36	87.14	109.61	165	M30×1.5	9.3	31.5	50.54	58.54	30	90	45	—

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Тип носика шпинделя	Прохідний отвір шпинделя, мм	Маса нетто, кг	Рекомендована модель циліндра
ВР06-КЗ	12.2	8.88	14.7	24.5	3500	30–160	13	ТН105
ВР08-КЗ	12.2	8.88	24.5	44.1	3000	40–210	24	ТН125
ВР10-КЗ	18.2	13.24	34.3	59.8	2500	50–250	41	ТН125
ВР12-КЗ	18.2	13.24	44.1	73.5	2000	50–300	70	ТН150
ВР15-КЗ	22.2	16.2	53.9	93.1	1500	60–410	125	ТН150

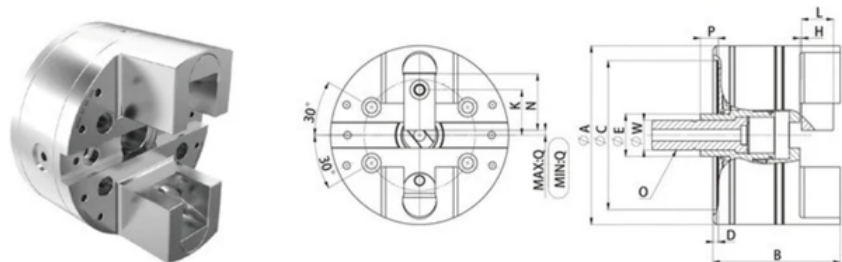
Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	G, мм	J, мм	K, мм	Lmin, мм	Lmax, мм	N, мм	O	Pmin, мм	Pmax, мм	Qmin, мм	Qmax, мм	W, мм	X, мм	Y, мм	Z, мм
ІР06-КЗ	165	83	140	5	35	28	—	32	44.2	70	M14×2	17	29.2	6.32	10.76	42.5	17.5	39.5	—
ІР08-КЗ	210	92	170	5	51	36.5	26	41.3	53.5	86	M16×2	23.9	36.1	7.64	12.01	50	25	47	—
ІР10-КЗ	254	109	220	5	60	44	32	48.6	66.8	105	M24×3	28.7	46.9	9.43	16.06	60	30	50	—
ІР12-КЗ	300	122	220	5	73	44.5	36	49.1	67.3	120	M24×3	27.4	45.4	15.84	22.39	65	40	63	—
ІР15-КЗ	380	128	300	8	90	60	36	79.3	101.5	140	M27×3	38	60.2	10	26.2	95	45	70	—

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Наступний параметр	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Діапазон, мм	Маса нетто, кг	Рекомендована модель циліндра
ІР06-КЗ	12.2	8.88	14.7	24.5	5000	70–150	13	ТН105
ІР08-КЗ	12.2	8.88	24.5	44.1	4500	90–200	24	ТН125
ІР10-КЗ	18.2	13.12	34.3	58.8	4000	100–240	41	ТН125
ІР12-КЗ	18.2	13.12	44.1	73.5	3500	110–290	70	ТН150
ІР15-КЗ	22.2	16.2	53.9	93.1	1500	180–370	125	ТН150

ПРЕЦИЗИЙНИЙ ЗОВНІШНІЙ ЗАТИСКНИЙ ПАТРОН СЕРІЇ ВН (З ПРИЯГУВАННЯМ)

СТАЦІОНАРНИЙ ЦИЛІНДР СЕРІЇ VBO



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Надвисока жорсткість

Задня частина забезпечує міцну опору, а жорсткість додатково покращена порівняно зі звичайними діагональними патронами.



Самозмашення

Напрямна має самозмашувальну конструкцію, що не лише подовжує термін служби, але й забезпечує точність.



Швидка заміна оснастки

Запатентована система кріплення для трубно-арматури забезпечує зручну заміну. Номер патенту: CN202121620412.7



Герметичність

Має хорошу герметизацію, що ефективно запобігає потраплянню сторонніх частинок і мастильно-охолоджувальної рідини всередину патрона.



Висока точність

Навіскою напрямної додано механізм протиобертання, що забезпечує високу точність.



Інтелектуальні функції

Може забезпечувати центральний підвід води та контроль герметичності повітря одночасно, що зручно для автоматизованого використання.



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ

Зручний монтаж

Оснащений монтажними отворами, що забезпечують зручне встановлення на обробних центрах, фрезерних та свердильних верстатах.



Широка сумісність

Передбачені різні варіанти масляних каналів для різних умов застосування, що забезпечує широку адаптивність.



Різноманітність застосування

Можливе комбінування тягових патронів зовнішнього записку та внутрішнього розтискання.



Модульна конструкція

Може поєднуватися з тяговим патроном для використання у обробних центрах.



Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	H, мм	K, мм	Lmin, мм	Lmax, мм	N, мм	O	Pmin, мм	Pmax, мм	Qmin, мм	Qmax, мм
ВН04-K2	108	102	96	5	30	20	32	22	25	34	M22×2	3	13	4	7
ВН05-K2	138	112	118	5	35	20	36	22	25	42	M24×2	4	14	4.5	7.5
ВН06-K2	168	120	140	5	40	30	38	31.5	44.5	57.5	M28×1.5	4	17	4.5	8
ВН08-K2	210	160	170	5	48	40	44	62.45	75.45	63	M33×2	7	20	8	15
ВН10-K2	254	205	220	5	55	50	46	70	88	80	M36×2	9	27	10	20
ВН12-K2	305	228	220	5	60	60	50	80	98	90	M36×2	9	27	10	20

Модель	Максимальний розмір обробки, мм	Зусилля затиску, кН	Хід затиску, мм	Наступний параметр	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Діапазон, мм	Маса нетто, кг	Рекомендована модель циліндра
ВН04-K2	10	6	14.7	22	5000	0-35	5	ТН105
ВН05-K2	10	7	24.5	25	5000	0-48	9	ТН125
ВН06-K2	13	8.5	34.3	28	4500	0-60	12	ТН125
ВН08-K2	13	8.5	44.1	32	4000	0-80	24	ТН150
ВН10-K2	18	12	49	35	3600	0-100	45	ТН150
ВН12-K2	18	15	49	40	2500	0-120	105	ТН150

Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G	K	Lmin, мм	Lmax, мм	M, мм	N, мм	O	P, мм
VBO125	166	68	190	20	25	M12	M16	1.5	13.5	104.8	—	M16	170
VBO165	210	72.5	240	24	25	M12	M16	2.5	14.5	133.4	14	M16	220
VBO200	254	80	280	27	30	M12	M16	3.5	21.5	171.4	16	M16	260

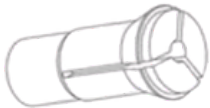
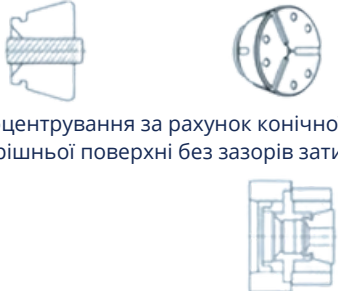
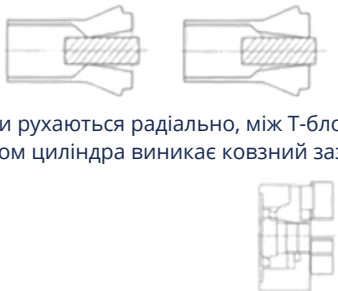
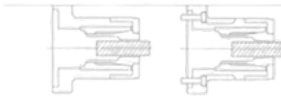
Модель	Хід поршня, мм	Діаметр поршня, мм	Максимальне тягове зусилля, кН	Максимальне зусилля затиску, кН	Діаметр втулки штока, мм	Діаметр наскрізного отвору, мм	Маса нетто, кг	Рекомендована модель циліндра
VBO125	13	125	14.7	24.5	30-160	11.5	13	ТН105
VBO165	13	165	24.5	44.1	40-210	17.7	24	ТН125
VBO200	20	200	34.3	58.3	5-250	28.3	41	ТН125

А

ПРЕЦИЗИЙНИЙ ЦАНГОВИЙ ПАТРОН З ГУМОВОЮ ЦАНГОЮ



Переваги продукту

Перевага	ANSTER	Інші бренди
Заміна оснастки за одну хвилину	Швидке розбирання за допомогою спеціального інструменту. 	Задня різьбова частина вкручується, що ускладнює монтаж. 
Точність обробки рівня U	- Використовується трисегментна або шестисегментна розрізна конструкція, де кожен сегмент повністю контактує під час затиску. - Самоцентрування за рахунок конічної внутрішньої поверхні без зазорів затиску. 	- Передня частина розрізна, але основна частина суцільна, через що виникає нерівномірність між передньою та задньою частинами. - Кулачки рухаються радіально, між Т-блоком і корпусом циліндра виникає ковзний зазор. 
Придатність для важкої обробки	Внутрішній конус розтискається та затискає деталь, забезпечуючи майже повний круговий контакт поверхні. 	Звичайні патрони затискають за допомогою ковзних Т-блоків із трьох сторін. 
Збільшений діапазон затиску	Одностороння еластичність гумової цанги (3- або 6-пелюсткової) може досягати 0,5 мм. 	Суцільнометалева цанга з одностороннім зазором 0,1–0,2 мм. 

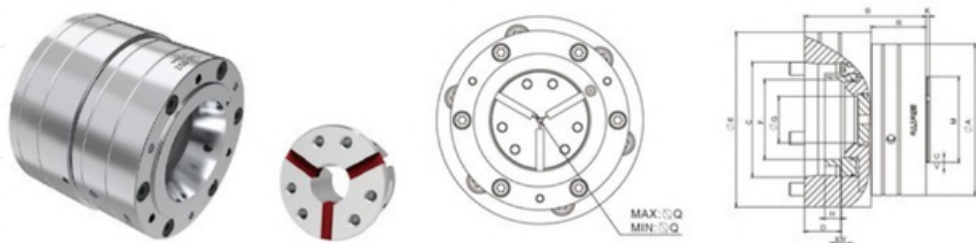
КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ



СКЛАД СИСТЕМИ

1	Гумовий цанговий патрон	Забезпечує затиск заготовки.
2	Передній фланець	Використовується для з'єднання носика шпинделя з патроном.
3	Тягова штанга	Передає зусилля від циліндра до патрона.
4	Задній фланець	Використовується для з'єднання маслорозподільника із задньою частиною верстата.
5	Обертальний тяговий циліндр	Забезпечує приводне зусилля для затиску патрона.
6	Маслопровід у зборі	Передає тиск масла від гідростанції до гідрочиліндра.
7	Гідравлічна станція (опція)	Забезпечує живлення для затиску патрона.

ГУМОВИЙ ЦАНГОВИЙ ПАТРОН ЗОВНІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ TD, ТИП DEAD-LENGTH (БЕЗ ОСЬОВОГО ЗМІЩЕННЯ)



Під час процесу затиску гума цанга не переміщується в осьовому напрямку, що робить патрон придатним для затискання виробів із невеликою довжиною виступу. Зазвичай використовується для обробки на допоміжному шпинделі обладнання.

ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ ГУМОВИЙ ЦАНГОВИЙ ПАТРОН



Паралельне затискання

Застосовується паралельне затискання з осьовим підтиском, що забезпечує велике зусилля фіксації та зручне регулювання сили затиску.



Швидка заміна оснастки

Заміна головки патрона під різні діаметри отворів займає менше 10 секунд, операція проста та швидка.



Ефективний захист від стружки

Поєднання жорсткості металу та еластичності гуми, а також компенсація зазорів ефективно запобігають потраплянню забруднень.



Стандартний приєднувальний інтерфейс

Стандартний приєднувальний інтерфейс. Використовується стандартний універсальний інтерфейс верстата, що спрощує монтаж.



Контроль герметичності повітрям

Можлива інтеграція функції контролю герметичності повітрям.



Надвисока точність

Радіальне биття становить до 0,01 мм (залежно від моделі).

Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	D, мм	E, мм	F	G, мм	H, мм	K, мм	M, мм	Q, мм	R, мм	U, мм	V, мм	X, мм	Y, мм	Маса, кг
TD30.A4	100	120	34.5	145	M25×1.5	33	15	6	58	4-32	60	0.6	25	3	3	10
TD32.A5	100	120	34.5	145	M25×1.5	33	15	6	58	4-32	60	0.6	25	3	3	10
TD42.A5	140	120	35	145	M76×1.5	43	15.5	9	80	4-42	61.5	0.6	2	25	25	13.5
TD42.A6	140	120	35	162	M76×1.5	43	15.5	9	80	4-42	61.5	0.6	2	25	25	13.5
TD52.A5	140	120	35	145	M76×1.5	53	15.5	4	80	4-52	61.5	0.6	2	25	25	13
TD52.A6	140	120	35	162	M76×1.5	53	15.5	4	80	4-52	61.5	0.6	2	25	25	13
TD65.A5	160	135	39.5	165	M90×1.5	66	18	9	99.5	4-65	71.5	0.6	2	25	25	15.5
TD65.A6	160	135	39.5	165	M90×1.5	66	18	9	99.5	4-65	71.5	0.6	2	25	25	15
TD65.A8	160	135	39.5	210	M90×1.5	66	18	9	99.5	4-65	71.5	0.6	2	25	25	19
TD80.A6	175	145	44.5	179	M92×1.5	81	20	4	115	5-80	71.5	0.6	2	25	25	19
TD80.A8	175	145	44.5	210	M92×1.5	81	20	4	115	5-80	71.5	0.6	2	25	25	23
TD100.A6	215	175	47.5	220	M92×1.5	84-101	21-22.5	—	144.5	16-100	94	2	3	5	5	35
TD100.A8	215	175	46.5	220	M125×1.5	84-101	21-22.5	—	144.5	16-100	94	2	3	5	5	34

Технічні характеристики

Модель	Приєднання до шпинделя	Точність, мм	Максимальне радіальне зусилля затиску, кН	Максимальне осьове зусилля затиску, кН	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Діапазон допуску, мм
TD32	A2-4 / A2-5	0.02	70	25	8000	±0.3
TD42	A2-5 / A2-6	0.02	80	35	7000	±0.5
TD52	A2-5 / A2-6	0.02	94	40	7000	±0.5
TD65	A2-5 / A2-6 / A2-8	0.02	105	45	6000	±0.5
TD80	A2-6 / A2-8	0.02	115	50	5500	±0.5
TD100	A2-6 / A2-8	0.02	150	65	5000	±1.0

ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ ГУМОВА ЦАНГА



Комбінована конструкція

Застосовується пелюсткова розрізна конструкція з гумовим з'єднанням, що поєднує високу жорсткість і еластичність.



Тривалий термін служби

Максимальна твердість металевих сегментів пелюсткової конструкції досягає HRC58, що забезпечує збільшений ресурс роботи.



Висока еластичність

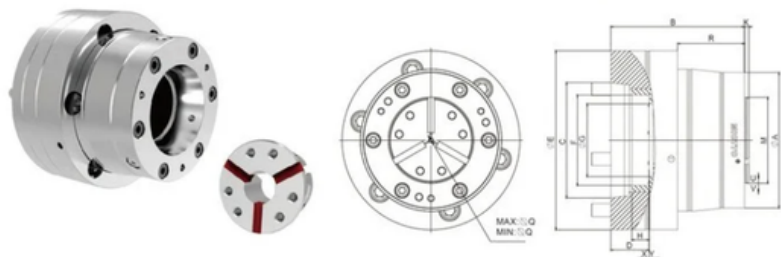
Завдяки еластичності гуми центральний діпазон затиску може досягати до 0,5 мм з одного боку.



Висока точність

Зусилля затиску рівномірно та паралельно розподіляється по заготовці, забезпечуючи високу точність затискання.

ЦАНГОВИЙ ПАТРОН ЗОВНІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ BD, ТИП PULL-BACK (ІЗ ЗВОРОТНИМ ПІДТЯГУВАННЯМ)



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ ГУМОВИЙ ЦАНГОВИЙ ПАТРОН



Повнопрохідний канал

Конструкція з повним наскрізним каналом оптимально підходить для автоматичної обробки прутка після зняття стопорного елемента.



Швидка заміна оснастки

Заміна головки патрона під різні діаметри отворів займає менше 10 секунд, операція проста та швидка.



Ефективний захист від стружки

Поєднання жорсткості металу та еластичності гуми, а також компенсація зорів ефективно запобігають потраплянню забруднень.



Стандартний приєднувальний інтерфейс

Стандартний приєднувальний інтерфейс Використовується стандартний універсальний інтерфейс верстата, що спрощує монтаж.



Контроль герметичності повітрям

Можлива інтеграція функції контролю герметичності повітрям.



Надвисока точність

Радіальне биття становить до 0,01 мм (залежно від моделі).

ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ ГУМОВА ЦАНГА



Комбінована конструкція

Застосовується пелюсткова розрізна конструкція з гумовим з'єднанням, що поєднує високу жорсткість і еластичність.



Тривалий термін служби

Максимальна твердість металевих сегментів пелюсткової конструкції досягає HRC 58, що забезпечує збільшений ресурс роботи.



Висока еластичність

Завдяки еластичності гуми центральний діапазон затиску може досягати до 0,5 мм з одного боку.



Висока точність

Зусилля затиску рівномірно та паралельно розподіляється по заготовці, забезпечуючи високу точність затискування.

Таблиця габаритних розмірів

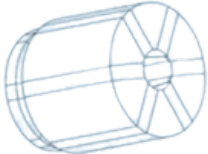
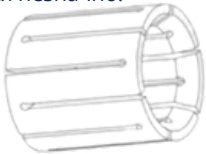
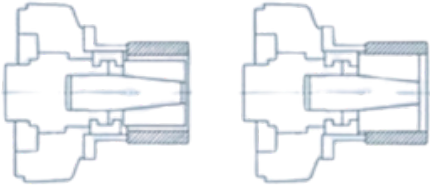
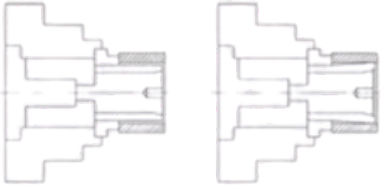
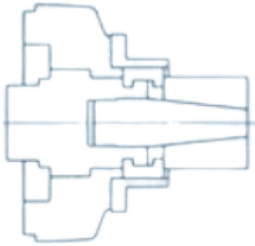
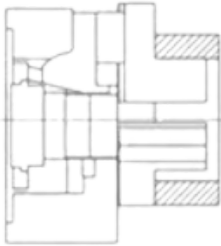
Модель	A, мм	B, мм	D, мм	E, мм	F	G, мм	H, мм	K, мм	M, мм	Q, мм	R, мм	U, мм	V, мм	X, мм	Y, мм	Маса, кг
BD32.A4	75	117	34.5	115	M52×1.5	33	18	6	58	4-32	55	1	0.6	2.5	3	6
BD32.A5	75	117	34.5	135	M70×1.5	33	17	6	58	4-32	55	1	0.6	2.5	3	7
BD42.A5	125	124	32.5	144	M52×1.5	43	16	9	80	4-42	61	1	0.6	2	2.5	11
BD42.A4	125	124	35.5	144	M72×1.5	43	17	9	80	4-42	61	1	0.6	2	2.5	10
BD42.A5	125	124	35.5	165	M85×1.5	43	16	9	80	4-42	61	1	0.6	2	2.5	12
BD52.A5	125	122	35.5	144	M72×1.5	53	17	4	80	4-52	59	1	0.6	2	2.5	10
BD52.A6	125	122	35.5	165	M85×1.5	53	17	4	80	4-52	59	1	0.6	2	2.5	12
BD65.A5	125	131	34	144	M72×1.5	66	16	9	99.5	4-65	66	1	0.6	2	2.5	13.5
BD65.A6	125	130	37	165	M105×1.5	66	18	9	99.5	4-65	66	1	0.6	2	2.5	13
BD65.A8	125	131	39	160	M105×1.5	66	18	9	99.5	4-65	66	1	0.6	2	2.5	18.5
BD80.A6	125	135	41.5	165	M102×1.5	81	18	4	115	5-80	68	1	0.6	2	2.5	16
BD80.A8	125	135	41.5	210	M102×1.5	81	18	4	115	5-80	68	1	0.6	2	2.5	21
BD100.A	125	140	46.5	180	—	101	18	—	144.5	16-100	78.5	1.5	2	3	5	33.5
BD100.A8	125	155	44.5	210	M135×1.5	101	18	—	144.5	16-100	78.5	1.5	2	3	5	33
BD100.A11	125	159	48.5	235	—	101	18	—	144.5	16-100	78.5	1.5	2	3	5	43

Технічні характеристики

Модель	Приєднання до шпинделя	Точність, мм	Максимальне радіальне зусилля затиску, кН	Максимальне осьове зусилля затиску, кН	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Діапазон допуску, мм
BD32	A2-4 / A2-5	0.01	70	25	8000	±0.3
BD42	A2-4 / A2-5 / A2-6	0.01	80	35	7000	±0.5
BD52	A2-5 / A2-6	0.01	94	40	7000	±0.5
BD65	A2-5 / A2-6 / A2-8	0.01	105	45	6000	±0.5
BD80	A2-6 / A2-8	0.01	115	50	5500	±0.5
BD100	A2-6 / A2-8 / A2-11	0.015	150	65	5000	±1.0

ПРЕЦИЗИЙНИЙ ПАТРОН З ГУМОВОЮ ОПРАВКОЮ

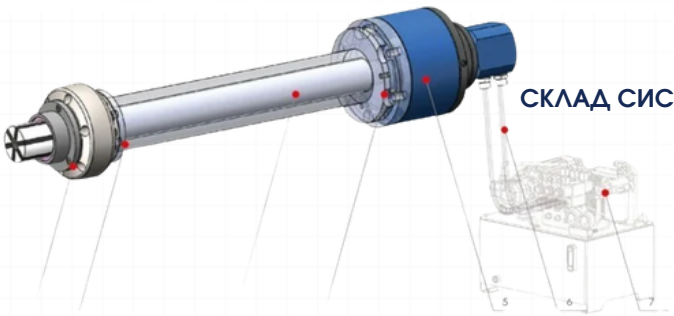
Переваги продукту

Перевага	DRAKE	Інші бренди
Точність обробки мікронного рівня	Використовується шестипелюсткова розрізна конструкція, у якій кожна пелюстка повністю контактує під час розтискання. 	Розтискна головка розділена, і під час розтискання положення обробки значно змінюється, хоча загальне положення змінюється незначно. 
Збільшений внутрішній діапазон розтискання	Одностороння еластичність шестипелюсткової гумової розтискної головки може досягати 0,5 мм. 	Використовується суцільна металева розтискна головка із зазором з одного боку 0,1–0,2 мм. 
Вища жорсткість порівняно зі стандартними патронами	Після розтискання заготовки центральне положення підтримується внутрішньою конічною поверхнею. 	Звичайні патрони мають консольну конструкцію без опори під час внутрішнього розтискання. 

КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ

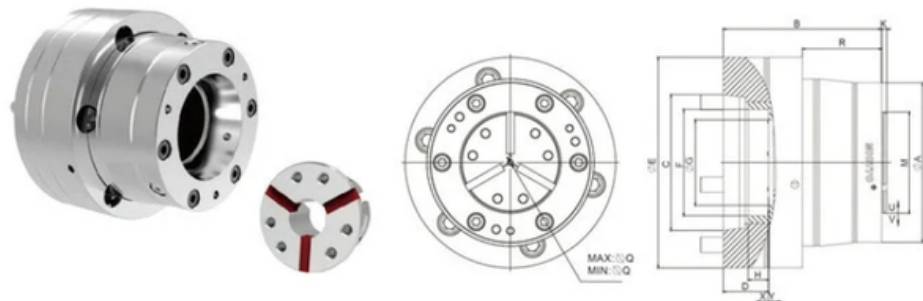


СКЛАД СИСТЕМИ



№	Назва	Опис функції
1	Патрон з гумовою оправкою	Забезпечує затиск заготовки.
2	Передній фланець	Використовується для з'єднання носика шпинделя з патроном.
3	Тягова штанга	Передає зусилля від циліндра до патрона.
4	Задній фланець	Використовується для з'єднання маслорозподільника із задньою частиною верстата.
5	Обертальний гідроциліндр	Забезпечує приводне зусилля для затиску патрона.
6	Маслопровід у зборі	Передає тиск масла від гідростанції до гідроциліндра.
7	Гідравлічна станція (опція)	Забезпечує живлення для затиску патрона.

ЦАНГОВИЙ ПАТРОН ВНУТРІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ AR З ТЯГЛОВИМ БОЛТОМ



Передня частина патрона має болтову конструкцію, що підходить для операцій розтискання та обробки деталей із наскрізним

ПЕРЕВАГИ ПАТРОН З ВНУТРІШНЬОЮ ОПРАВКОЮ



Паралельне розтискання

Застосовується паралельне розтискання із заднім підтягуванням, що забезпечує велике зусилля фіксації та зручне регулювання сили затиску.



Контроль герметичності повітрям

Передачена можливість підключення функції контролю герметичності повітрям.



Ефективний захист від стружки

Поєднання жорсткості металу та еластичності гуми, а також компенсація зазорів ефективно запобігають потраплянню забруднень.



Стандартний приєднувальний інтерфейс

Стандартний приєднувальний інтерфейс Використовується стандартний універсальний інтерфейс верстата, що спрощує монтаж.



Надвисока точність

Радіальне биття становить до 0,01 мм (залежно від моделі).

ПЕРЕВАГИ ГУМОВА РОЗТИСКНА ВТУЛКА



Комбінована конструкція

Застосовується пелюсткова розрізна конструкція з гумовим з'єднанням, що поєднує високу жорсткість і еластичність.



Тривалий термін служби

Максимальна твердість металевих сегментів пелюсткової конструкції досягає HRC58, що забезпечує збільшений ресурс роботи.



Висока еластичність

Завдяки еластичності гуми центральний діапазон затиску може досягати до 0,5 мм з одного боку.



Висока точність

Зусилля затиску рівномірно та паралельно розподіляється по заготовці, забезпечуючи високу точність затискання.

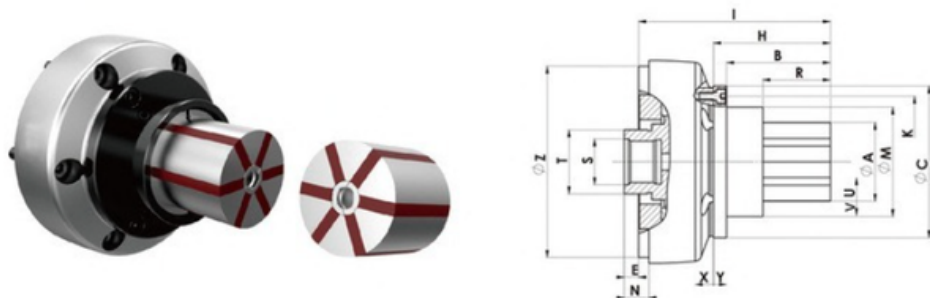
Таблиця габаритних розмірів

Розмір	AR00	AR01	AR02	AR03	AR04
A, мм	20–28	26–38	36–54	50–80	70–120
B, мм	40	51	71	78	95
D, мм	19	25	35	49	68
E, мм	—	—	10	—	—
H, мм	32.5	47.5	61	68	80
I, мм	100	110	130	140	155
K, мм	Φ50, 3×M6	Φ55, 3×M6	Φ78, 3×M6	Φ80, 3×M6	Φ90, 3×M6
M, мм	65	69	93	96	100
N, мм	19	—	19	—	—
R, мм	22	26	43	49	59
S	M30×1.5	M30×1.5	M30×1.5	M30×1.5	M30×1.5
T	M44×1.5	M44×1.5	M44×1.5	M44×1.5	M44×1.5
U, мм	0.25	0.25	0.25	0.35	0.4
V, мм	0.25	0.25	0.25	0.35	0.4
X, мм	1.2	1.2	1.2	2	2.5
Y, мм	2	2	2.5	2.5	3

Технічні характеристики

Параметр	AR00	AR01	AR02	AR03	AR04
Точність, мм	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
Максимальне радіальне зусилля затиску, кН	42	42	85	105	150
Максимальне осьове зусилля затиску, кН	10	10	20	25	35
Максимальна швидкість обертання, об/хв	7000	7000	7000	6000	6000
Маса, кг	5	5	5.5	6	7
BD100	A2-6 / A2-8 / A2-11	0.015	150	65	5000

ЦАНГОВИЙ ПАТРОН ВНУТРІШНЬОГО ЗАТИСКУ СЕРІЇ BR БЕЗ ТЯГЛОВОГО БОЛТА



Передня частина патрона виконана без болтової конструкції, що робить його придатним для операцій внутрішнього розтискання деталей із глухими отворами.

ПЕРЕВАГИ ПАТРОН З ВНУТРІШНЬОЮ ОПРАВКОЮ



Паралельне розтискання

Застосовується паралельне розтискання із заднім підтягуванням, що забезпечує велике зусилля фіксації та зручне регулювання сили затиску.



Контроль герметичності повітрям

Передачена можливість підключення функції контролю герметичності повітрям.



Ефективний захист від стружки

Поєднання жорсткості металу та еластичності гуми, а також компенсація зазорів ефективно запобігають потраплянню забруднень.



Стандартний приєднувальний інтерфейс

Стандартний приєднувальний інтерфейс. Використовується стандартний універсальний інтерфейс верстата, що спрощує монтаж.



Надвисока точність

Радіальне биття становить до 0,01 мм (залежно від моделі).

ПЕРЕВАГИ ГУМОВА РОЗТИСКНА ВТУЛКА



Комбінована конструкція

Застосовується пелюсткова розрізна конструкція з гумовим з'єднанням, що поєднує високу жорсткість і еластичність.



Тривалий термін служби

Максимальна твердість металевих сегментів пелюсткової конструкції досягає HRC58, що забезпечує збільшений ресурс роботи.



Висока еластичність

Завдяки еластичності гуми центральний діапазон затиску може досягати до 0,5 мм з одного боку.



Висока точність

Зусилля затиску рівномірно та паралельно розподіляється по заготовці, забезпечуючи високу точність затискання.

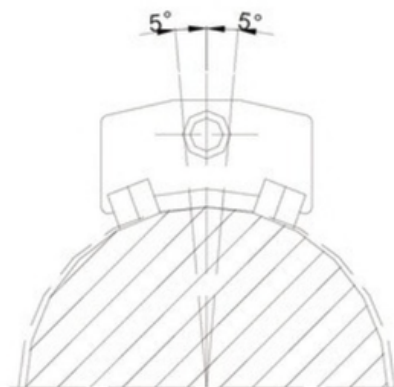
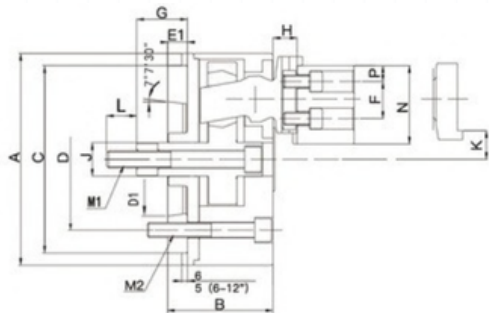
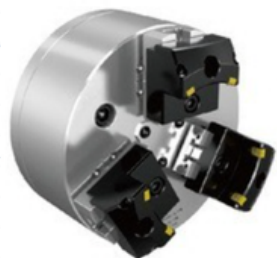
Таблиця габаритних розмірів

Розмір	BRXXS	BRXS	BRS	BR00	BR01	BR02	BR03	BR04
A, мм	8-13	13-18	16-21	20-28	26-38	36-54	50-80	70-100
B, мм	36.5	36.5	38	44	47	62	66.5	77.5
C, мм	65	65	70	90	90	104	120	138
H, мм	45.5	45.5	47.5	58.5	64.5	80.5	87.5	97.5
I, мм	93	95	97	108	114	132	140	150.5
K	3×M5	3×M5	3×M6	3×M6	3×M6	3×M6	3×M6	3×M6
M, мм	41	42	45	54	62	76	105	124
R, мм	8.2	14	15	21	25	40	44.5	52.5
U, мм	0.2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.35	0.4
V, мм	0.2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.35	0.4
X, мм	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	2	2.5
Y, мм	1.5	2	2	2	2	2.5	2.5	3
E, мм	—	—	—	10	—	—	—	—
N, мм	—	—	—	19	—	—	—	—
S	—	—	—	M30×1.5	—	—	—	—
T	—	—	—	M44×1.5	—	—	—	—
Z, мм	—	—	—	131	—	—	—	—

Технічні характеристики

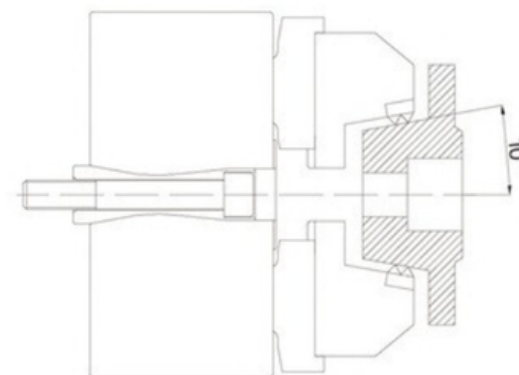
Параметр	BRXXS	BRXS	BRS	BR00	BR01	BR02	BR03	BR04
Точність, мм	0.02	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
Максимальне радіальне зусилля затиску, кН	42	42	42	42	42	85	105	150
Максимальне осьове зусилля затиску, кН	10	10	10	10	10	20	20	35
Максимальна швидкість обертання, об/хв	7000	7000	7000	7000	7000	7000	6000	6000
Маса, кг	4.5	4.5	4.5	5	5	6.5	8	10

3-КУЛАЧКОВИЙ ТЯГЛОВИЙ ПАТРОН ІЗ КУЛЬКОВИМ ФІКСАТОРОМ



Регулювання відхилення до 5° по зовнішньому діаметру забезпечує надійний затиск різних типів заготовок.

ОСОБЛИВІ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Радіальний рух із зворотним підтягуванням дозволяє надійно фіксувати литі та ковані деталі з максимальним кутом нахилу до 10°.

ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Самоадаптація

Радіальний кут переміщення кулачка становить 5°, осьовий — не більше 10°, що забезпечує адаптацію до поверхні деталі.



Контроль герметичності повітрям

Передбачена можливість підключення функції контролю герметичності повітрям.



Внутрішній та зовнішній затиск

Один і той самий патрон може використовуватися як для затиску по зовнішньому, так і по внутрішньому діаметру.



Нестандартні кулачки

Можливе виготовлення нестандартних кулачків із зубцями з твердого сплаву.



Надвисока точність

Спеціальний гумовий ущільнювальний механізм ефективно запобігає потраплянню забруднень.



Підходить для заготовок

Призначений для затискання кованих і литих заготовок.

КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ

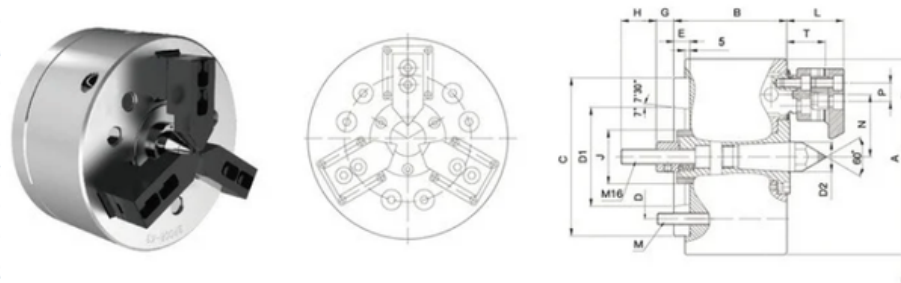


Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	D1, мм	E1, мм	F, мм	Gmin, мм	Gmax, мм	H, мм	J, мм	K, мм	L, мм	M1	M2	N, мм	P, мм	Q, мм	T, мм
UBL06-K3	162	77	140	104.8	82.56	15	30	49	60.3	19.3	32	22.2	36	M16	3-M10	67.5	15	51	38
UBL08-K3	200	88	170	133.4	106.38	17	34	49	63.3	23.3	32	25.4	36	M16	3-M12	74	15	57	44.5
UBL10-K3	254	106	220	171.4	139.72	18	45	49	66.5	29.1	42	30.3	36	M20	3-M16	89.5	19	70	57
UBL12-K3	300	106	220	171.4	139.72	18	45	49	66.5	29.1	42	50.8	36	M20	3-M16	108.5	19	70	57

Модель	Хід плунжера, мм	Хід кулачків (по діаметру), мм	Максимальне тягове зусилля, кН	Максимальне зусилля затиску, кН	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Зовнішній діаметр затиску, мм	Внутрішній діаметр затиску, мм	Момент інерції, кг·м²	Маса, кг	Відповідний циліндр	Максимальний тиск, МПа (кгс/см²)
UBL06-K3	11.3	7.9	26.5	79.4	4000	12.7–120	70–152	0.15	18	TH100	2.4 (24)
UBL08-K3	14.3	9.5	35.3	105.8	3500	16–152	76–203	0.48	27	TH100	3.1 (31)
UBL10-K3	17.5	12.7	44.1	132.3	3000	50–203	85–235	1.23	45	TH150	2.8 (28)
UBL12-K3	17.5	12.7	44.1	132.3	2500	63–241	127–305	2.42	67.5	TH150	2.8 (28)

ПАТРОН З ВАЖИЛЬНОЮ КОМПЕНСАЦІЄЮ



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Центрування по верхіні
Центральна вершина використовується як єдина базова точка під час обробки виробу.



Фланцеве встановлення
Використовується стандартне фланцеве кріплення, сумісне зі звичайними патронами.



Плаваюче затискання
Кулачки підтягують заготовку та компенсують відхилення під час затиску, забезпечуючи точне базування.



Індивідуальні аксесуари
Центрувальна вершина може виготовлятися за індивідуальним замовленням із твердосплавних матеріалів.



Надвисока точність
Точність позиціонування може досягати 0,005 мм (уточнюється при замовленні).



Підходить для заготовок
Призначений для затискання кованих і литих заготовок.

Таблиця габаритних розмірів

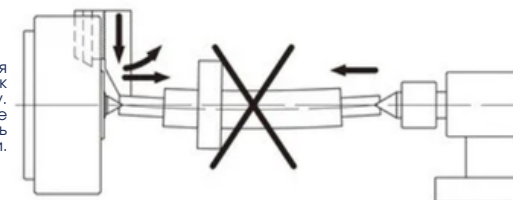
Модель	A, мм	B, мм	C (H6), мм	D, мм	D1, мм	E, мм	G, мм	H, мм	J, мм	L, мм	M	N, мм	P, мм	T, мм
VPC06-K3 A5	168	116	104.8	82.56	24	15	4-20	38	50	52	M10×120	55	14	34
VPC08-K3 A6	210	127	133.4	106.38	32	17	9-29	38	58	61	M12×125	67	20	41.5

Модель	Хід плужера, мм	Хід кулачків (по діаметру), мм	Максимальне тягове зусилля, кН	Максимальне зусилля затиску, кН	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Діапазон затиску, мм	Величина компенсації, мм (по діаметру)	Момент інерції, кг·м²	Маса, кг	Відповідний циліндр	Максимальний тиск, МПа (кгс/см²)
VPC06-K3 A5	16	13	14.7 (1500)	25.0	3500	6-35	5	0.2	13	TH100	2.1 (21)
VPC08-K3 A6	20	18	19.6 (2000)	34.3	3000	16-65	6	0.5	22	TH100	2.8 (28)

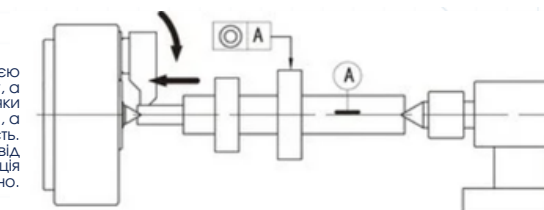
Тип VPC06-K3 може використовувати пружинний центр. Під час затискання заготовка базується по центру, а також може підтягуватися до установчої площини для зручного контролю осьового положення.

ОСОБЛИВІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Коли патрон без функції заднього підтягування та компенсації затискає заготовку, кулачок нахиляється і відштовхує вал від центру. Якщо зусилля задньої бабки не може компенсувати це відхилення, це призводить до вигину заготовки.



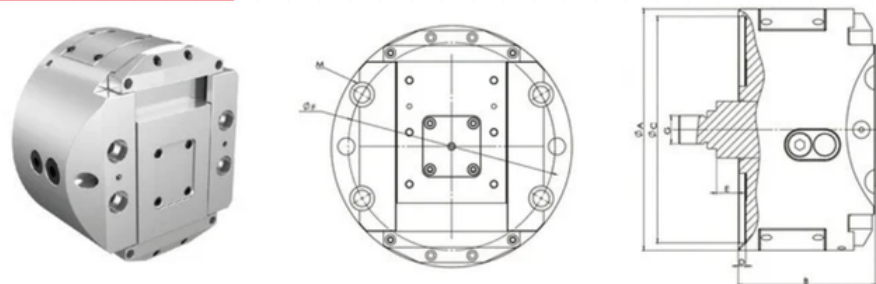
У разі використання патрона з функцією підтягування заготовка притягується до центру, а задня бабка лише підтримує навантаження. Завдяки цьому заготовка не деформується, а оброблюваний вал зберігає високу співвісність. Коли зовнішній діаметр вала відрізняється від центрального отвору, компенсаційна функція кулачків проявляється найбільш ефективно.



КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ



ЕКСЦЕНТРИКОВИЙ ПАТРОН



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Обробка по двох осях
Один затиск дозволяє виконати обробку по двох паралельних осях.



Різні варіанти затиску
Можливе комбінування ручного затиску відповідно до різних типів виробів.



Регульоване положення
Ексцентриситет може регулюватися в межах максимального діапазону переміщення.



Компенсація противагою
Вбудований механізм зворотної противаги забезпечує компенсацію під час переміщення.



Висока точність
Точність повторного позиціонування становить 0,005 мм, а точність позиціонування — до 0,02 мм.



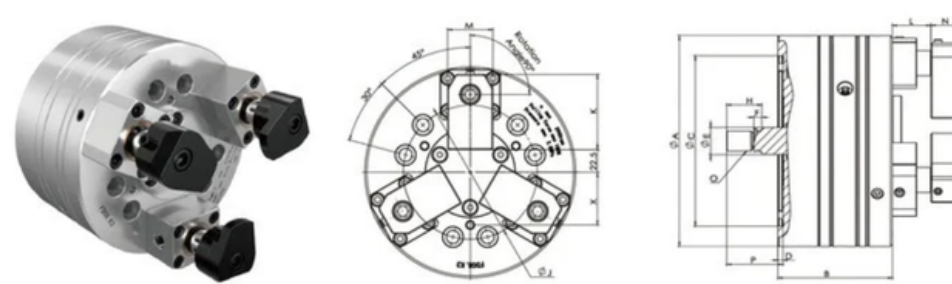
Динамічне переміщення
Переміщення положення можливе без зупинки головного шпинделя обладнання.

Таблиця габаритних розмірів

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	Emin, мм	Emax, мм	F, мм	G	M, мм
PY08	203	125	170	5	10	35	133.4	M30	12
PY10	256	150	220	5	10	45	171.4	M30	16
PY12	305	175	220	5	10	55	171.4	M30	16

Модель	Хід переміщення, мм	Хід штока, мм	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Хід втулки вала, мм	Маса нетто, кг
PY08	25	25	1500	0–35	30
PY10	35	35	1200	0–48	49,6
PY12	45	45	1000	0–60	68

ПАЛЬЦЕВИЙ ПАТРОН



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Інтелектуальні функції
Можливе встановлення системи контролю повітрям або центральної подачі охолоджувальної рідини.



Великий кут повороту
Збільшений кут повороту дозволяє розширити робочий діапазон затиску маніпулятора.



Осьове затискання
Затискання в осьовому напрямку без радіального навантаження, що підходить для тонкостінних деталей і виробів складної форми.



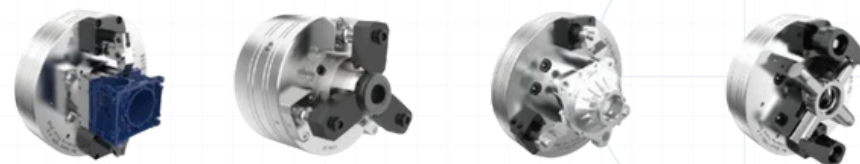
Компенсаційний механізм
Вбудований механізм компенсації затиску, який автоматично регулюється під час затискання заготовок із нерівною торцевою поверхнею.

Таблиця габаритних розмірів

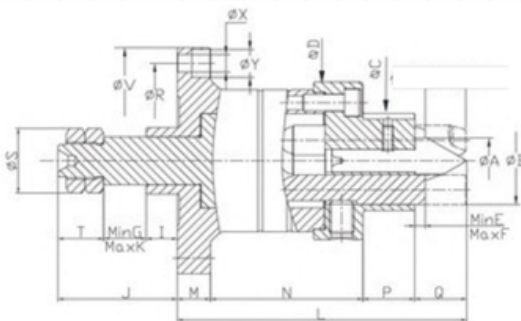
Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	H, мм	L, мм	N, мм	O	P, мм
FD08-K3	210	110	170	5	30	8	35	38.3–58.3	30	M20×2.5	56–76
FD10-K3	254	120	220	5	30	8	35	38.3–58.3	30	M20×2.5	56–76

Модель	Хід повороту кулачків, мм	Хід кулачків вгору-вниз, мм	Компенсація кулачків, мм	Максимальне зусилля затиску, кН	Максимальна швидкість обертання, об/хв	Маса нетто, кг
FD-K3-08	12	8	2	21	2900	28
FD-K3-10	12	8	2	26	2400	37

КЛАСИЧНЕ ВИКОНАННЯ



ГІДРАВЛІЧНИЙ ТОРЦЕВИЙ ПОВОДОК



ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ



Гідравлічний привід.
Використовується гідравлічний привід із регульованим зусиллям, що забезпечує більш стабільний затиск.



Висока точність.
Використовується позионування по нерухомому центру (dead center), що забезпечує точність до 0,005 мм.

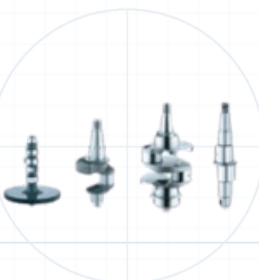


Широка універсальність.
Має широкий діапазон затиску, що дозволяє працювати з різними типами деталей.



Компенсація перекосу торця.
Вбудований механізм компенсації торцевої поверхні автоматично вирівнює нерівності доз мм.

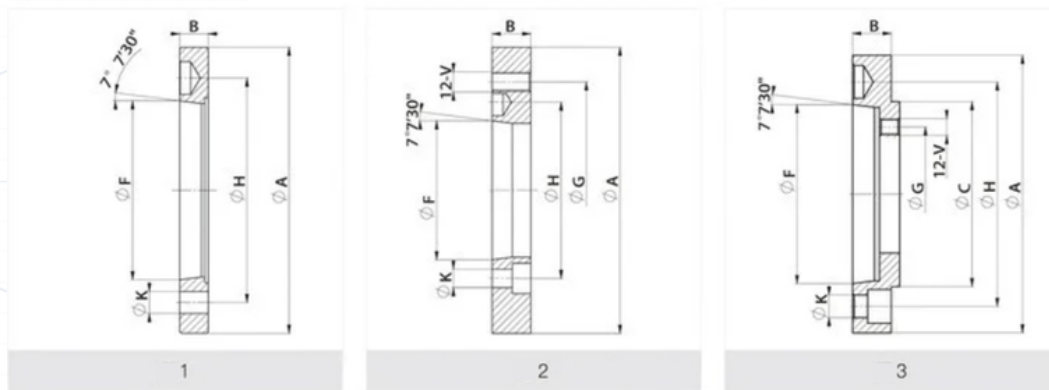
ТИПОВІ ВИРОБИ



Таблиця габаритних розмірів

Параметр	Позн.	12-50	15-55	20-60	20-70	45-120	100-220	180-300
Ліве виконання (L)	—	HD12/50L	HD15/55L	HD20/60L	HD20/70L	HD45/120L	HD100/220L	HD180/300L
Праве виконання (R)	—	HD12/50R	HD15/55R	HD20/60R	HD20/70R	HD45/120R	HD100/220R	HD180/300R
Діаметр нерухомого центра, Ф мм	A	18	18	18	22	20	32	35
Відстань до вершини центра, мм	O	19.5	19.5	19.5	25	28	36	49
Стандартний діаметр перерізу, Ф мм	B	28.3	31.3	35.3	42.3	75	112.3	152.3
Максимальний хід передавального штифта, мм	H	19.5	19.5	19.5	19.5	19	26	26.5
Відстань передавального штифта, мм	E	1	1	1	5	9	9	17.5
Максимальна торцева відстань передавального штифта, мм	F	20.5	20.5	20.5	24.5	28	35	46.5
Зовнішній діаметр торцевої кришки, Ф мм	C	35	40	43	48	80	117.5	160
Внутрішній діаметр торцевої кришки, мм	D	63	63	63	74	116	157	207
Передня довжина приводної частини, мм	L	133.5	133.5	133.5	139.5	157	203	242
Розмір N, мм	N	68	68	68	73.5	77	104	133
Розмір P, мм	P	30	30	30	25	32	35	25
Довжина хвостової частини приводу, мм	J	61	61	61	57.5	65	77	90.5
Мінімальна відстань рукоятки, мм	G	1	1	1	1	1	1	1
Максимальна відстань рукоятки, мм	K	20.5	20.5	20.5	20.5	20	27	27.5
Розмір T, мм	T	22	22	22	22	25	25	38
Розмір I, мм	I	18.5	18.5	18.5	15	20	25	25
Зовнішній діаметр приєднувальної частини корпусу, Ф мм	V	109	109	109	109	153	195	245
Товщина приєднання, мм	M	16	16	16	16	20	28	35
Зовнішній діаметр гайки, Ф мм	S	31	31	31	31	34.6	34.6	53
Міжосьова відстань гвинтів, Ф мм	R	94	94	94	94	131	170	223
Діаметр наскрізного отвору під гвинт, Ф мм	X	8.5	8.5	8.5	8.5	11	13	12
Зенкований отвір під гвинт, Ф мм	Y	13.5	13.5	13.5	13.5	17	19	19

СТАНДАРТНІ АКСЕСУАРИ — ФЛАНЕЦЬ



Таблиця габаритних розмірів 1

Модель	Носик шпинделя	A, мм	B, мм	F, мм	H, мм	K, мм
FF05A4B	A4	110	15	63.513	82.6	12-11
FF06A5C	A5	140	15	82.563	104.8	12-11
FF08A6C	A6	170	17	106.375	133.4	12-14
FF10A8C	A8	220	18	139.719	171.4	12-18
FF15A11C	A11	300	22	196.869	235	12-22
FF20A15B	A15	380	27	285.775	330.2	12-25.5

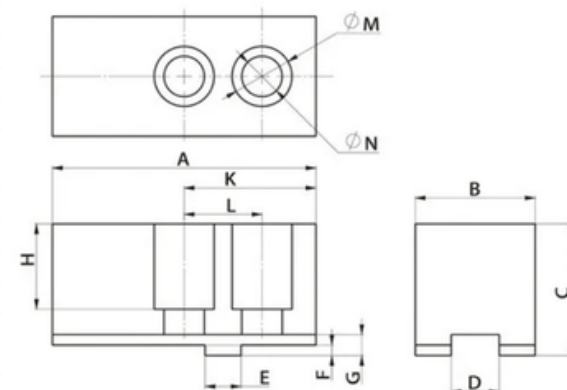
Таблиця габаритних розмірів 2

Модель	Носик шпинделя	A, мм	B, мм	F, мм	H, мм	K, мм	G, мм	V
FF06A4B	A4	140	20	63.513	82.6	6-17	104.8	M10
FF08A5B	A5	170	23	82.563	104.8	6-11	133.4	M12
FF10A5B	A5	220	25	82.563	104.8	6-11	171.4	M16
FF10A6B	A6	220	25	106.375	133.4	6-13.5	171.4	M16
FF15A6B	A6	300	33	106.375	133.4	6-13.5	235	M20
FF15A8B	A8	300	33	139.719	171.4	6-17.5	235	M20
FF20A11B	A11	380	41	196.869	235	6-22	330.2	M20
FF24A8B	A8	380	33	139.719	171.4	6-17.5	330.2	M24
FF28A20B	A20	720	40	412.775	463.6	12-26	647.6	M30

Таблиця габаритних розмірів 3

Модель	Носик шпинделя	A, мм	B, мм	C, мм	F, мм	H, мм	K, мм	G, мм	V
FF05A5B	A5	128	32	110	82.563	104.8	6-11	82.6	M10
FF5A6B	A6	165	28	110	106.375	133.4	6-13.5	82.6	M10
FF06A6B	A6	165	35	140	106.375	133.4	6-13.5	104.8	M10
FF08A8B	A8	208	40	170	139.719	171.4	6-17.5	133.4	M12
FF12A11B	A11	278	50	220	196.869	235	6-22	171.4	M16
FF15A15B	A15	378	57	300	285.775	330.2	6-26	235	M20
FF24A20B	A20	520	58	380	412.775	463.6	6-26	330.2	M24

СТАНДАРТНІ АКСЕСУАРИ — М'ЯКІ КУЛАЧКИ



Таблиця технічних характеристик і розмірів серії м'яких кулачків

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	H, мм	K, мм	L, мм	M, мм	N, мм
BP06-K3	70	35	31	10	10	3	6	17	27	—	24	15.5
BP08-K3	86	40	44	16	12	3.5	7	28.5	44	26	20	13.5
BP10-K3	105	50	46	18	15	3.5	7	30	55.5	32	24	15.5
BP12-K3	120	60	54.5	20	17	3.5	7	40	65	36	40	23
BP15-K3	165	80	68	24	20	4.5	9.5	40	80	40	48	23

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	H, мм	K, мм	L, мм	M, мм	N, мм	O, мм
IP06-K3	70	35	31	10	10	3	6	17	27	—	24	15.5	15.5
IP08-K3	86	40	44	16	12	3.5	7	28.5	44	26	20	13.5	13.5
IP10-K3	105	50	46	18	15	3.5	7	30	55.5	32	24	15.5	15.5
IP12-K3	120	60	58	20	17	3.5	7	40	65	36	40	23	23
IP15-K3	165	80	68	24	20	4.5	9.5	40	80	40	48	23	23

Модель	A, мм	B, мм	C, мм	D, мм	E, мм	F, мм	G, мм	H, мм	K, мм	L, мм	M, мм	N, мм	O, мм
BP06-K6	60	30	31	10	10	3	6	17	27	—	24	15.5	15.5
BP08-K6	70	35	31	10	10	3	6	28.5	27	—	24	15.5	13.5
BP10-K6	86	40	44	16	12	3.5	7	30	44	26	20	13.5	15.5
BP12-K6	105	50	46	18	15	3.5	7	40	55.5	32	24	15.5	23
BP15-K6	120	60	54.5	20	17	3.5	7	40	65	36	40	23	23



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

ВАШ ПАРТНЕР
У ПРОМИСЛОВОМУ РОЗВИТКУ

Контакти



+38 (097) 843 82 80

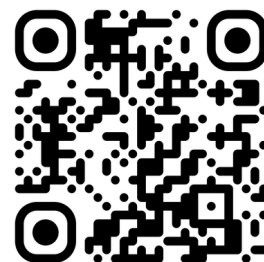
WhatsApp, Telegram, Viber



ltd@anster.com.ua



anster.com.ua



Сайт



WhatsApp Business

НАДІЙНІСТЬ | ТЕХНОЛОГІЇ | ПАРТНЕРСТВО