

ТОКАРНЫЕ ПАТРОНЫ

РосИнструмент

ГОСТ 2675-80



ros-instrument.ru

Пожалуйста, прочтите и сохраните это руководство для дальнейшего использования.

Токарные патроны изготавливаются в двух исполнениях:

Исполнение 1 - монтируется с помощью монтажной пластины по ГОСТ 3889-90.

Исполнение 2 - монтируется на торец шпинделя непосредственно по ГОСТ 12593-70.

Кулачки самоцентрирующихся патронов выпускаются двух вариантов:

Вариант 1 - цельные кулачки: в одном патроне есть набор внешних и внутренних кулачков, которые можно использовать отдельно.

Вариант 2 - двухчастные кулачки: состоящие из основных кулачков и двусторонних верхних кулачков. Благодаря регулировке двухсекционные кулачки могут работать как внешние или внутренние кулачки.

Условия безопасности токарного патрона

Из-за скорости вращения патрона и силы резания во время механической обработки следует соблюдать осторожность, чтобы обеспечить надлежащее использование вашего патрона.

Чистку следует проводить регулярно для обеспечения безопасности и продления срока службы вашего патрона.

Надлежащее техническое обслуживание гарантирует вам комфорт при использовании патрона.

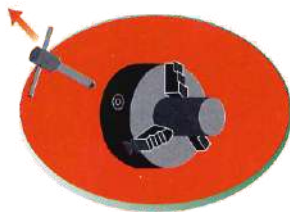
Перед началом работы с токарным патроном, пожалуйста, прочитайте руководство по эксплуатации патрона.



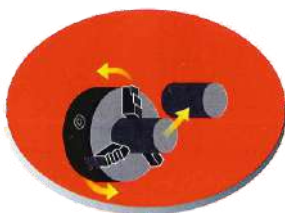
Опасно! Несоблюдение правил безопасности при использовании токарного патрона может привести к серьёзным травмам



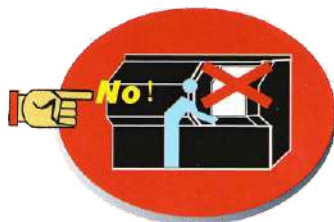
- ▲ Всегда отключайте станок от источника питания перед установкой, осмотром или смазкой патрона.



- ▲ Извлеките ключ зажима (рукоятку) сразу же после затяжки с заданным моментом затяжки. Никогда не используйте зажимной ключ без предохранительной пружины



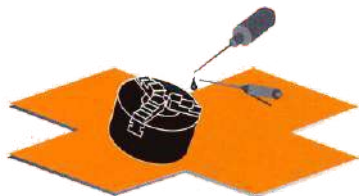
- ▲ Максимальное число оборотов патрона ограничено. Никогда не превышайте максимальную скорость.



- ▲ Не запускайте машину с открытой защитной дверцей.



Риск получения травмы или повреждения станка/патрона при не соблюдении этого требования



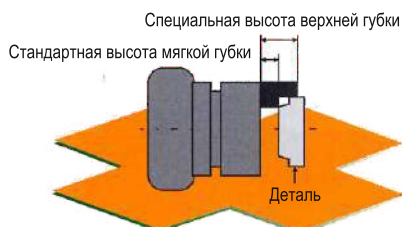
- ▲ Часто чистите и смазывайте патрон. Это значительно продлит срок службы патрона. Никогда не используйте сжатый воздух для очистки патрона.



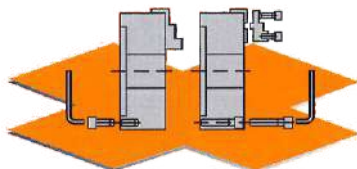
- ▲ Обязательно правильно используйте разводной ключ (только с предохранительной пружиной).



Риск получения травмы или повреждения станка/патрона при не соблюдении этого требования



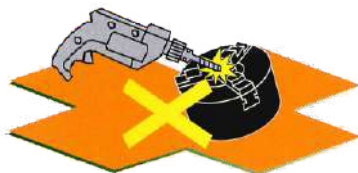
- ⚠ Высота губки должна находиться в пределах максимального усилия захвата.



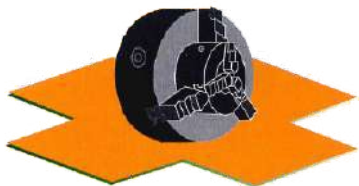
- ⚠ Закрепите зажимные болты с заданным моментом затяжки.



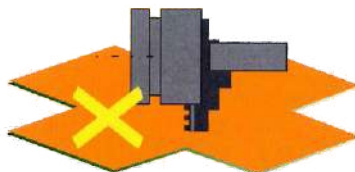
- ⚠ При обработке длинной заготовки поддерживайте ее с помощью центра, задней бабки или устойчивого упора.



- ⚠ Не пытайтесь модифицировать патрон.



- ⚠ Никогда не зажимайте патроном другой патрон.



- ⚠ Используйте наиболее подходящий патрон для обрабатываемой детали.



- ⚠ Для смазки используйте только специализированные СОЖ



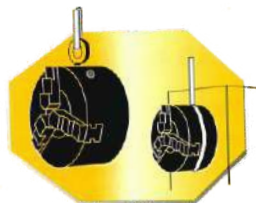
- ⚠ При работе со станком не следует надевать перчатки и галстуки.



Опасность получения травмы или повреждения патрона в случае не соблюдения данного указания



⚠ При захвате заготовки следите за тем, чтобы ваша рука находилась вне зоны захвата.



⚠ При подъеме патрона используйте зажимные болты или подъемный ремень.



⚠ Разберите патрон, чтобы очистить и смазать его один раз в 20 000 зажимов или каждые 6 месяцев



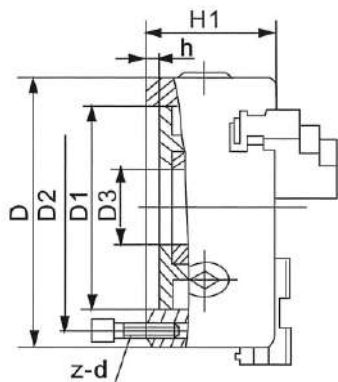
⚠ Никогда не бейте молотком патрон, губки или зажатую заготовку.



⚠ Не перепутайте цифры, обозначенные на кулачке.

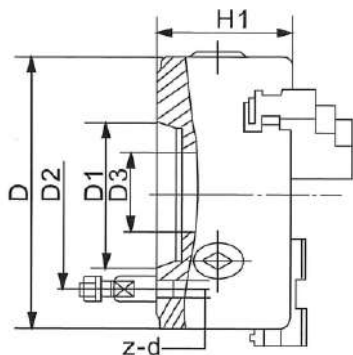


⚠ Не применяйте экстремальный пуск и остановку без захвата заготовки.



Исполнение 1
монтируется с помощью
монтажной пластины
по ГОСТ 3889-90

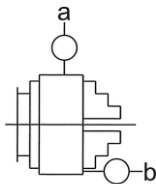
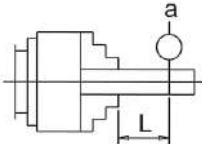
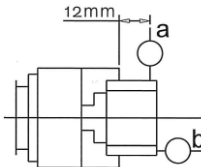
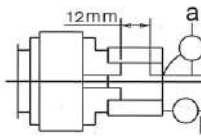
РАЗМЕР D	d1	D2	D3	H1	h	Z-d
80	55	66	16	50	4	3-M6
100	72	84	22	55	4	3-M8
125	95	108	30	58	4	3-M8
130	100	115	30	60	4	3-M8
160	130	142	45	65	5	3-M8
165	130	145	45	65	5	3-M8
180	145	160	50	75	6	3-M10
190	155	172	55	75	6	3-M10
200	165	180	65	75	6	3-M10
230	190	210	70	80	8	3-M12
240	195	215	70	80	8	3-M12
250	206	226	80	80	6	3-M12
315	260	285	100	90	6	3-M16
320	270	290	100	90	6	3-M16
325	272	296	100	90	6	3-M16
380	325	350	130	100	6	3-M16
400	340	368	130	100	6	3-M16
500	440	465	210	115	6	6-M16
630	560	595	260	135	7	6-M16

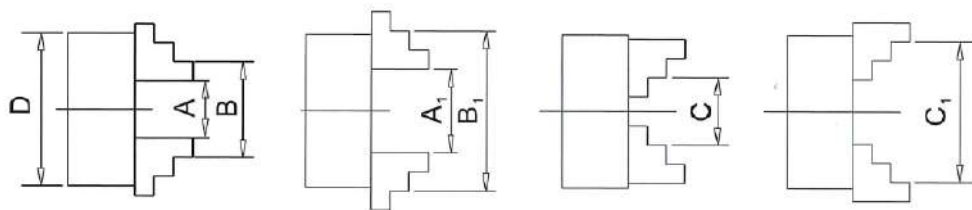


Исполнение 2
монтируется на торец шпинделя
непосредственно
по ГОСТ 12593-70

РАЗМЕР D	Короткая конусность	D1	D2	D3	H1	Z-d
100	3	53.975	75	20	60	3-M10
125	3	53.975	75	25	63	3-M10
	4	63.513	85	25	63	3-M10
160	3	53.975	75	40	76	3-M10
	4	63.513	85	40	70	3-M10
	5	82.563	104.8	40	73	4-M10
	6	106.375	133.4	40	73	4-M12
200	3	53.975	75	50	84	3-M10
	4	63.513	85	50	84	3-M10
	5	82.563	104.8	50	84	4-M10
	6	106.375	133.4	50	84	4-M12
250	5	82.563	104.8	70	95	4-M10
	6	106.375	133.4	70	95	4-M12
	8	139.719	171.4	80	95	4-M16
315	6	106.375	133.4	100	106	4-M12
	8	139.719	171.4	100	106	4-M16
	11	196.869	235	100	106	6-M20
400	6	106.375	133.4	100	118	4-M12
	8	139.719	171.4	130	118	4-M16
	11	196.869	235	135	118	6-M20
500	8	139.719	171.4	135	135	4-M16
	11	196.869	235	190	135	6-M20
630	8	139.719	-	135	155	4-M16
	11	196.869	235	190	155	6-M20
	15	285.775	330.2	252	155	6-M24

Единица измерения: мм

Предмет контроля		Диаметр патрона			
		80 100 125 130 160 165	180 190 200 230 240 250	315 320 325 380 400	500 630
	a	0.040	0.055	0.070	0.085
	b	0.040	0.060	0.075	0.100
	a	0.060 L=50	0.080 $L = \frac{50}{75}$	0.100 L=75	0.140 L=100
	a	0.075	0.075	0.100	0.125
	b	0.040	0.050	0.060	0.080
	a	0.075	0.075	0.100	0.125
	b	0.040	0.050	0.060	0.080



Единица измерения: мм

Размер D	Наружная губка		Внутренняя губка
	A-A ₁	B-B ₁	C-C ₁
80	2-22	25-70	22-63
100	2-30	30-90	30-80
125	2.5-40	38-125	38-110
130	3-40	40-130	40-120
160	3-55	50-160	55-145
165	4-60	52-165	55-150
180	4-65	65-180	65-180
190	4-70	65-190	65-190
200	4-85	65-200	65-200
230	6-90	80-230	90-230
240	6-100	80-240	90-240
250	6-110	80-250	90-250
315	10-140	95-315	100-315
320	11.5-145	95-320	110-320
325	11.5-165	95-350	110-340
380	11.5-210	95-400	120-380
400	15-210	120-400	120-400
500	25-280	150-500	150-500

№	Описание	Количество	Примечание
1.	Зажимной патрон	1 шт	
2.	Внутренние зажимы-установщики	1 набор	для твердых губок
3.	Патронный ключ	1 шт	с пружиной
4.	Крепежный винт	3 шт(≤ 400) 6 шт(≥ 500)	
5.	Шестигранный ключ	1 шт	
6.	Руководство по эксплуатации	1 шт	

QUALITY CERTIFICATE

Model & Size/Модель и размер : _____

This chuck has been tested and be qualified for delivery/Этот патрон прошел испытания и признанпригодным для поставки.

Director/Директор: _____

Chief of inspection Dept/Начальник инспекционного отдела: _____

Inspector/Инспектор: _____

Packer/ Упаковщик: _____

Serial No/Серийный номер: _____

Производитель: FUERDA - Zhedong Machine Tool Accessory Co.,Ltd
Китай, Mazhuang, Industry Zone,
Jiaojiang, Taizhou city, Zhejiang pro. China

Изготовлено по заказу: ООО «РИ96»
г. Екатеринбург, ул. Бабушкина, 6в,
+7 (343) 379 47 27, ros-instrument.ru