

Технологическая оснастка для токарных и круглошлифовальных станков

Невращающиеся центра



Жесткие центра



Плавающий (подпружиненный) передний центр.

Вращающиеся центра



Центра с поводковым устройством



Сила для вдавливания поводков в торец обрабатываемой заготовки:

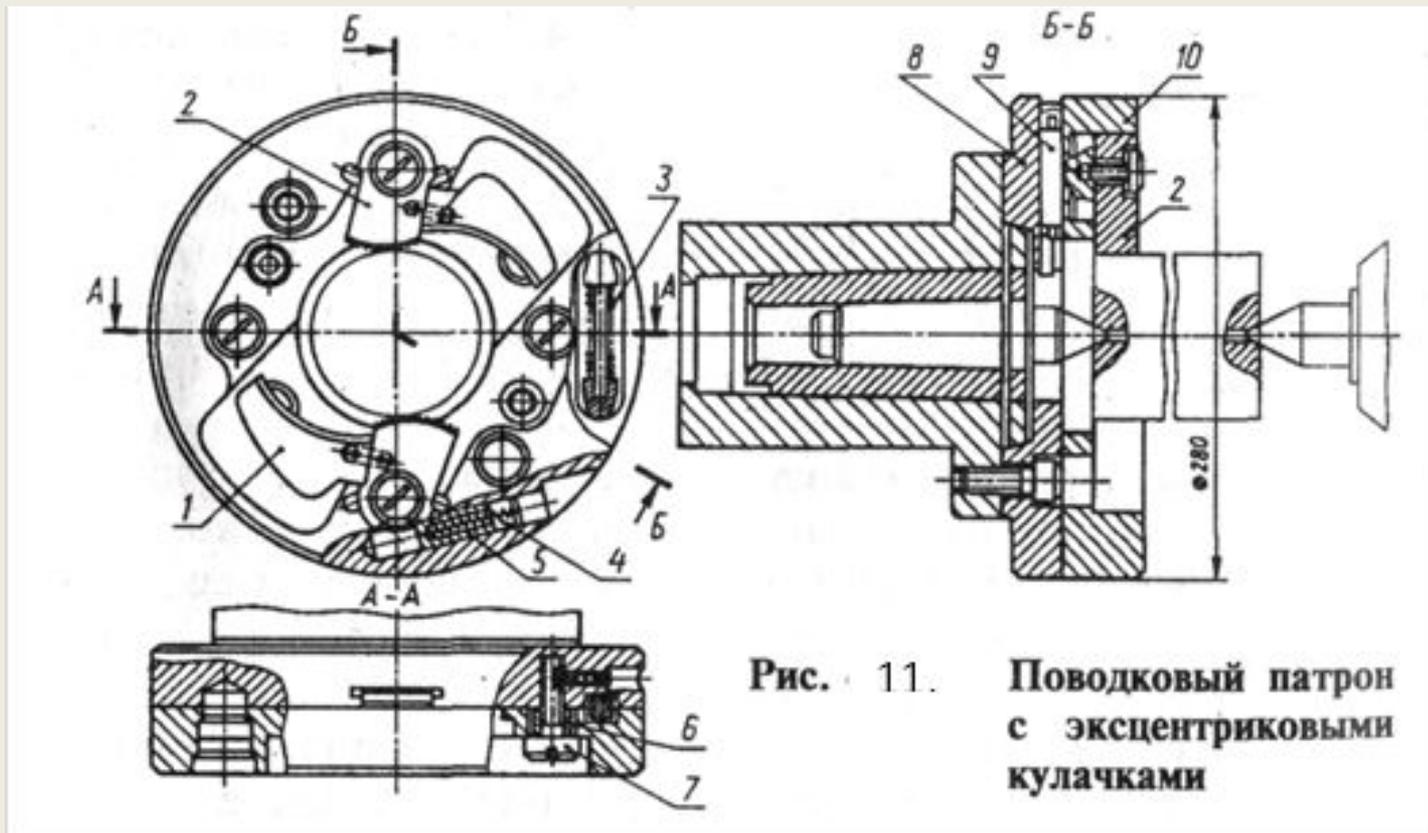
$$Q \geq \pi \cdot P_z \cdot \operatorname{tg} \frac{\gamma}{2} \cdot \frac{D}{D_1}; \quad Q \geq 1,8 \cdot P_z \cdot \frac{D}{D_1} \quad \text{при} \quad \gamma = 60^\circ$$



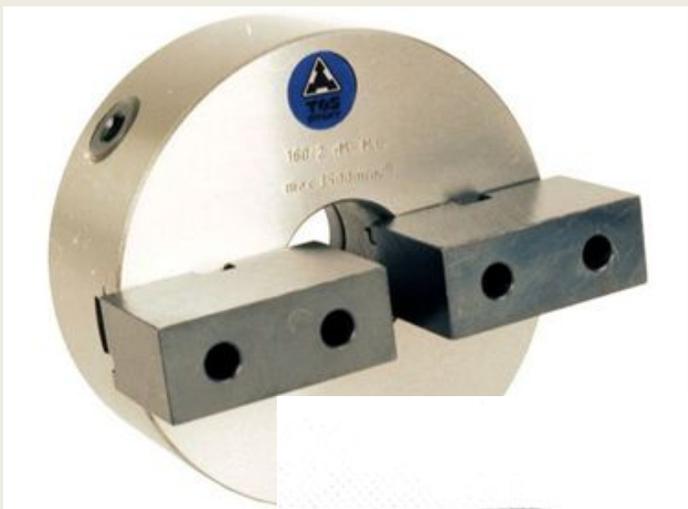
$$Q \geq \frac{2 \cdot P_z \cdot \operatorname{tg} \frac{\gamma}{2}}{\sin \left(\frac{\alpha}{2} \right)} \cdot \frac{D}{D_1}; \quad Q \geq 4 \cdot P_z \cdot \frac{D}{D_1}$$

при $\gamma = 90^\circ$, $\alpha = 60^\circ$

Самозажимные поводковые патроны



Универсальные самоцентрирующиеся спирально-реечные патроны



Универсальные планшайбы и хомутики



Патроны с механизированным приводом



Клиновой
механизированный
патрон



Прижимной
механизированный
патрон

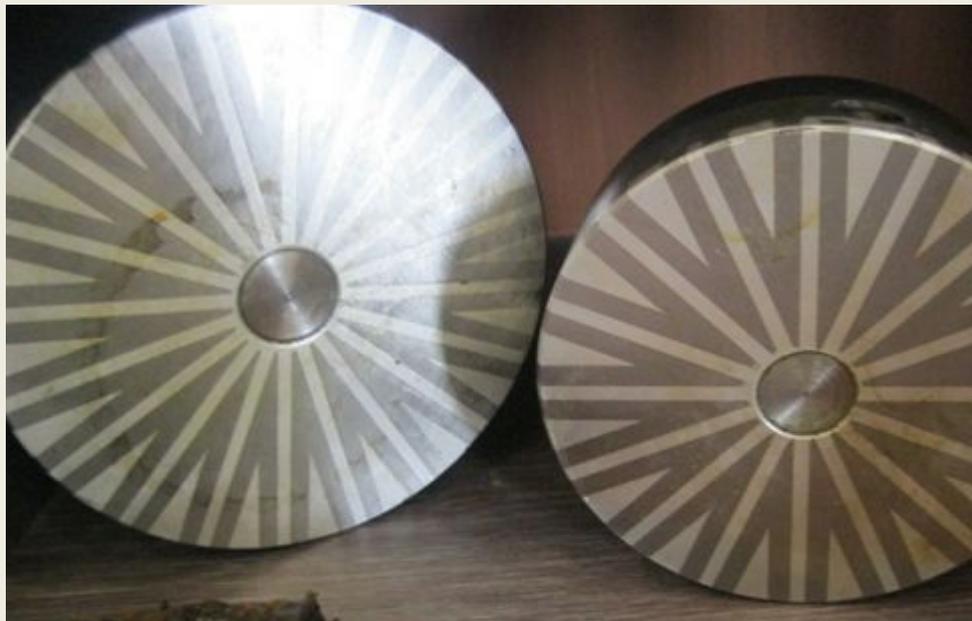


Клино-реечный
механизированный
патрон

Мембранные патроны с механизированным приводом



Магнитные и электромагнитные патроны

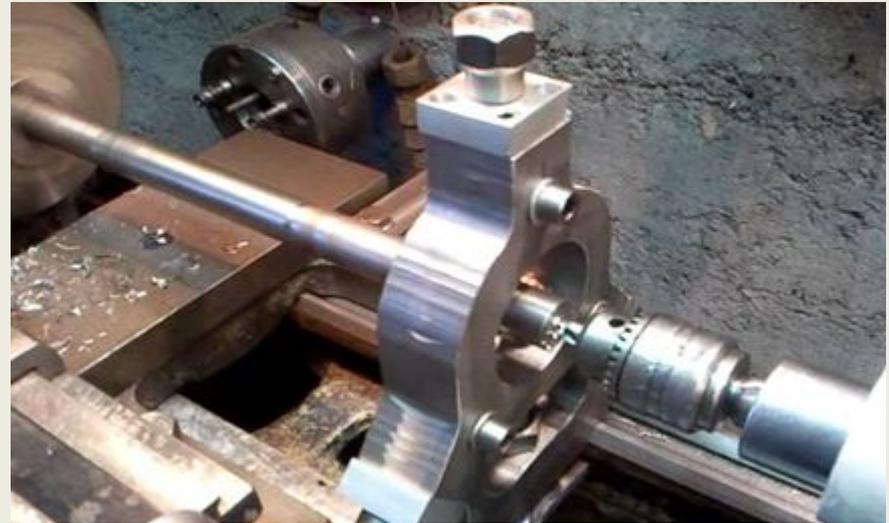
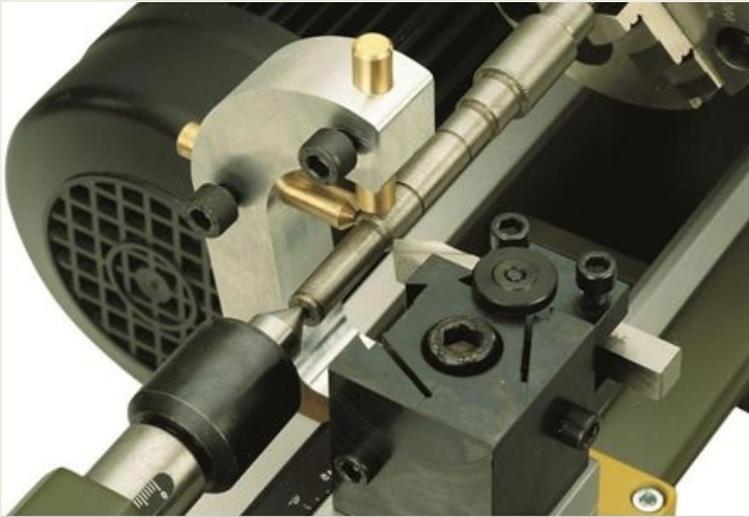


Электромагнитные патроны



Патрон с постоянным магнитом

Люнеты



Подвижный самоцентрирующийся
люнет с приводом от гидравлики

Цанговые патроны и разжимные оправки с механизированным приводом

