



Рис. 6. Захватные устройства к ПР М10П.62.01 (типы захватов: а – С01, С02; б – С07; д – С08) и М20П.40.01 (типы захватов: в – С05; з – С06)

## 5. Параметры захватных устройств

Параметры захватных устройств		Модели захватных устройств					
		С01	С02	С05	С06	С07	С08
Диапазон захвата, мм	По наружному диаметру	20–150	50–250	20–150	20–150	20–150	20–150
	По внутреннему диаметру	38–168	68–268				
Интервалы регулирования диапазона захвата, мм	По наружному диаметру детали	20–118 52–150	50–195 105–250	20–90 80–150	20–90 80–150	20–90 80–150	20–90 80–150
	По внутреннему диаметру детали	38–136 70–168	68–213 123–268	–	–	–	–
Грузоподъемность, кг		10	20	10 × 2	10 × 2	5 × 2	5 × 2

Примечание. Отклонение от соосности  $\pm 3$  мм. Регулирование – с помощью сменных приспособлений.

вливать непосредственно на пластину стола, если форма и размеры заготовки позволяют это сделать, либо на специальные приспособления-спутники, которые крепят к пластинам. Готовую деталь можно ставить на тактовый стол или в специальную тару. Тактовый стол подбирают исходя из габаритов и массы заготовок.

При использовании ПР М10П.62.01 для установки заготовок в патрон захват перемещается вдоль оси шпинделя на 150 мм; для ПР М20П.40.01 перемещение заменяется движением по радиусу, и при загрузке деталей всей номенклатуры, подобранных для обработки на РТК, разница в повороте захвата не должна превышать  $\pm 3,5^\circ$ .