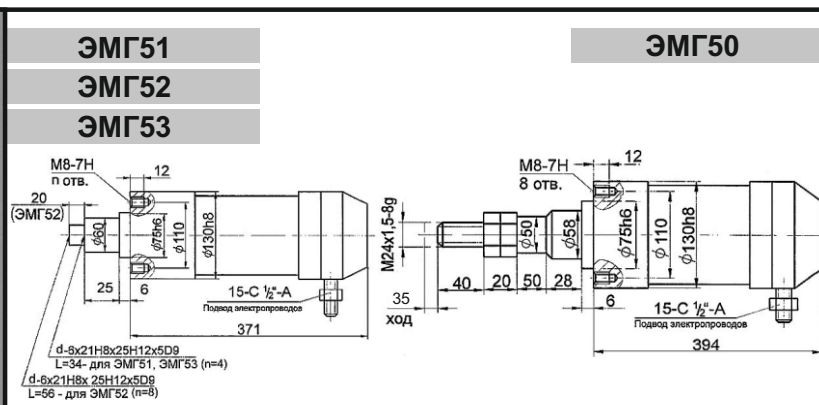
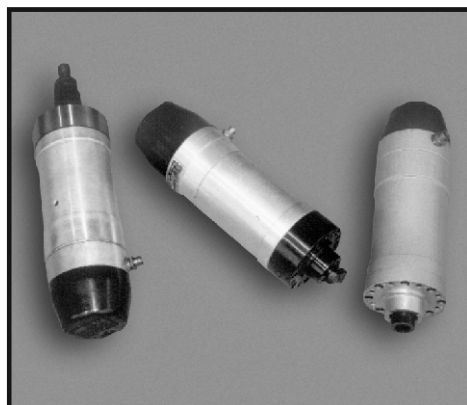




## ГОЛОВКИ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ



Головки ЭМГ предназначены для механизированного зажима инструмента в шпинделях фрезерных, расточных и других станков, привода кулачков токарных патронов, перемещения пинолей задних бабок. Головки могут встраиваться как во вновь создаваемое оборудование, так и при модернизации действующих станков.

Предусмотрено четыре исполнения головок:

- ЭМГ50 – вращающаяся с тянущим выходом;
- ЭМГ51 – стационарная с вращательным выходом;
- ЭМГ52 – вращающаяся с вращательным выходом;
- ЭМГ53 – стационарная с вращательным выходом.

Головки ЭМГ50 и ЭМГ52 устанавливаются непосредственно на шпинделе станка посредством переходного фланца и вращаются вместе с ним. Подвод электроэнергии осуществляется с помощью щеток.

Максимальная скорость вращения шпинделя станка 3200 мин<sup>-1</sup>.

Указанные головки отбалансированы динамически. Максимальный дисбаланс 80 г·см.

Головки ЭМГ51 и ЭМГ53 являются стационарным вариантом головки ЭМГ52.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Единицы измерения	Тип			
		ЭМГ50	ЭМГ51	ЭМГ52	ЭМГ53
Тяговое усилие (регулируемое)	кН	15-45	–	–	–
Крутящий момент (регулируемые) статический	Н·м	–	10-25	50-100	50-100
Частота вращения выходного вала (расчетная)	мин <sup>-1</sup>				
при частоте тока 50 Гц		–	210	70	70
при частоте тока 60 Гц		–	250	84	84
Скорость продольного хода штока (расчетная)	мм/мин				
при частоте тока 50 Гц		375	–	–	–
при частоте тока 60 Гц		450	–	–	–
Ход штока, не менее	мм	35	–	–	–
Частота включений в минуту, не более	–	2	2	2	2