



ТОРЦЕВОЙ  
ПОВОДОК CoAl.  
ОТ RÖHM.



**ОН УМЕЕТ (ПОЧТИ) ВСЕ\*.  
ВЕДЬ ОН СОЗДАН RÖHM.**

\*ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ.



## CoAE. ОТ RÖHM.

CoAE – это торцевой поводок, вручную зажимаемый в токарном станке. Он преимущественно используется для механической обработки резанием по всей длине детали. Деталь зажимается с торцевой стороны. В рамках одного закрепления детали может дополнительно проводиться фрезерование. Торцевой поводок характеризуется постоянной силой зажима, в том числе, при наличии неровностей на торцевой поверхности или существенных отклонений по ортогональности. Патрон не имеет зазоров в радиальной плоскости. Модульная конструкция позволяет использовать один торцевой поводок с разными упорными центрами и шайбами и таким образом обрабатывать детали с самой различной геометрией. CoAE может применяться как при левом так и при правом вращении. CoAE может заменить торцевые поводки CoA и CoE производства Röhм. Он объединяет в себе все преимущества обоих торцевых поводков.

### ДЛЯ КОГО

Обрабатывающие станки с ручным зажимом (вариант CoK для обрабатывающих станков с ручным зажимом)

### ДЛЯ ЧЕГО

Токарная и фрезерная обработка осесимметричных деталей по всей длине..

### ПОЧЕМУ

- Точность по радиальному биению до 0,01 мм
- Осевая нагрузка до 8 кН
- Вес детали до 350 кг
- Пружинный механизм с тонкой осевой регулировкой для регулирования силы центрирования
- Без зазора в радиальной плоскости

### СКОЛЬКО

- Один приемный корпус позволяет обрабатывать в рамках указанного размера детали с различной геометрией.

## СОЗДАНО С УЧЕТОМ ОПЫТА ПРОФЕССИОНАЛОВ

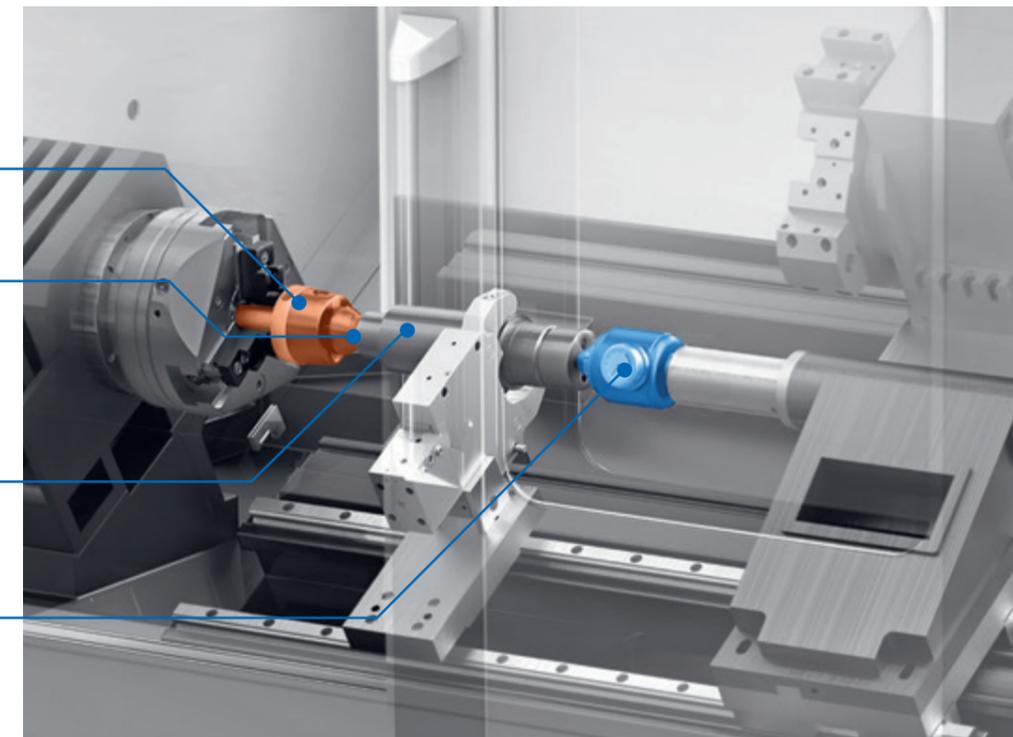
### Для токарной обработки деталей по всей длине

Опытные токари рекомендуют при токарной обработке детали по всей длине «работать между центрами». Однако при необходимости повышения режущего усилия фиксация детали упорным центром может быстро стать недостаточной для передачи момента вращения. Поэтому на стороне основного шпинделя в игру вступает торцевой поводок. Его зубья (2) вдавливаются в материал торцевой поверхности детали (4) и передают крутящий момент. Этим объясняется название приспособления «торцевой поводок»: при обработке детали он ведет ее, держась за ее торцевую поверхность. Для вращения детали торцевой поводок CoAE (1) оснащен интегрированным упорным центром (3). Для передачи достаточного крутящего момента CoAE выдерживает осевые нагрузки до 8 кН. Необходимое усилие поступает от задней бабки, передающей его через вращающийся упорный центр (5). В данном случае рекомендуется применение упорного центра с функцией измерения усилия, напр., упорного центра Control производства Röhм.



Со стороны задней бабки рекомендуется применение упорного центра с функцией измерения усилия, напр., упорного центра Control производства Röhм.

- (1) Приемный корпус торцевого поводка
- (2) Сменная шайба торцевого поводка
- (3) Сменный упорный центр
- (4) Деталь
- (5) Вращающийся упорный центр задней бабки



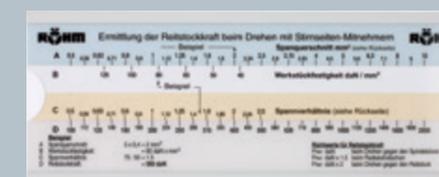
Торцевой поводок CoAE используется при обработке осесимметричных деталей по всей длине, а также, когда на поверхности детали не должно остаться следов от зажимного приспособления, когда необходимость соблюдения точных размеров не позволяет последующую обрезку детали или когда повторное закрепление детали не целесообразно по экономическим причинам (расходы на переналадку) или недопустимо во избежание повреждения поверхностей.

### Типичные случаи применения:

- Приводные валы
- Валы редукторов
- Кулачковые валы
- Валы роторов
- Коленчатые валы



Необходимое осевое усилие легко определяется на основании диаграмм силы зажима. Данные информационные материалы представлены в каталоге Röhм или в интернете на сайте [www.roehm.biz](http://www.roehm.biz).



Еще легче осевое усилие определяется при помощи счетной линейки Röhм.

## БЕЗ ЗАЗОРОВ В РАДИАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ

Для токарной и фрезерной обработки зафиксированных деталей

Шайба торцевого поводка опирается на поверхность, образуемую тремя головками опорных пальцев. Опорные пальцы передают крутящий момент на шайбу торцевого поводка. Форма головок опорных пальцев и карманов на нижней стороне шайбы торцевого поводка обеспечивает отсутствие зазора. Благодаря этому деталь, зажатая в CoAE, может также обрабатываться фрезерным шпинделем. Деталь надежно закреплена. Высочайшая точность гарантирована.

## ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ОПОРА ПАЛЬЦЕВ<sup>1</sup>

При неровных торцевых поверхностях и отклонениях по ортогональности

Что делает шайба торцевого поводка, если торцевая поверхность располагается на совсем вертикально по отношению к оси вращения? И что она делает, если торцевая поверхность детали не совсем ровная? Ничего. Вернее, ей все равно. Шайба торцевого поводка опирается на поверхность, образуемую тремя скругленными головками опорных пальцев. Они располагаются на гидравлической опоре и могут смещаться в осевом направлении. Что этим достигается? Шайба торцевого поводка приспосабливается к положению и форме торцевой поверхности детали. Опорные пальцы смещаются по отношению друг к другу и упираются в шайбу точно в нужном положении.

<sup>1</sup> Исключение: CoAE с посадочным местом для короткого конуса – в данной модели выравнивание осуществляется механически. Опорные пальцы опираются на смещающую шайбу.

## КАК COAE УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ?

Различные возможности установки

CoAE предлагается с четырьмя вариантами посадочных мест:

1. С конусом Морзе – при работе с высоким усилием рекомендуется исполнение с дополнительной отжимной гайкой, позволяющее легко вынимать торцевой поводок из посадочного места.



Для зажима CoAE с конусом Морзе в токарный патрон предлагаются соответствующие посадочные втулки.

2. С цилиндрическим хвостовиком, зажимаемом в установленный на станке токарный патрон. Данное исполнение позволяет не вынимать патрон.

3. С коротким конусом ISO 702-1 (DIN55026)



CoAE с коротким конусом может для установки в станок зажиматься также в трехлапчатый патрон. Для этого предусмотрен соответствующий центрирующий пояс.

4. С центрирующим приспособлением



Для зажима CoAE с центрирующим приспособлением в шпинделе с посадочным местом для короткого конуса предлагаются соответствующие крепежные фланцы (они идентичны крепежным фланцам для CoK-AE).



## ТОРЦЕВОЙ ПОВОДОК СОК-AE

Для установки в патроны с автоматическим механизированным зажимом

Торцевой поводок CoK-AE предназначен для установки в патроны с автоматическим механизированным зажимом обрабатывающих станков с ЧПУ или токарных/фрезерных центров.

Он был разработан специально для зажима тяжелых деталей весом до 350 кг. Конструкция CoK-AE обеспечивает подачу осевого усилия через силовой цилиндр обрабатывающего станка. Как и в CoAE с посадочным местом

для короткого конуса выравнивание торцевых поверхностей производится механически. Для подачи усилия подходит, напр., цилиндр серии OVS производства Röhm. Для монтажа одного приемного корпуса CoK-AE на цилиндры различного размера предлагаются соответствующие крепежные фланцы с коротким конусом.

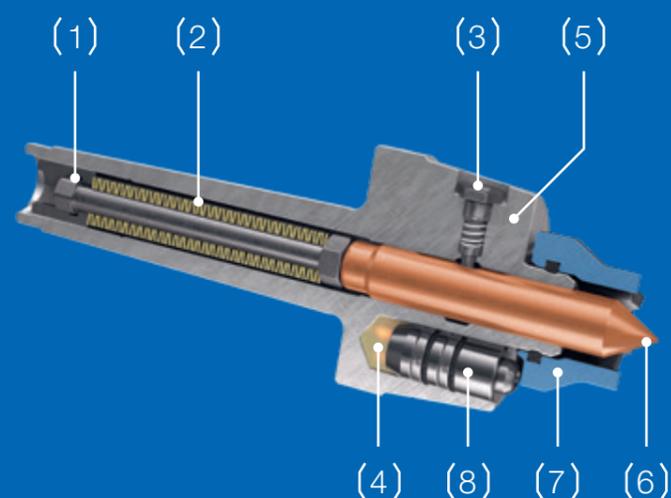


Подача усилия может производиться, напр., при помощи силового цилиндра серии OVS производства Röhm. Соответствующие приводные тяги, подходящие к цилиндрам, предлагаются по запросу.

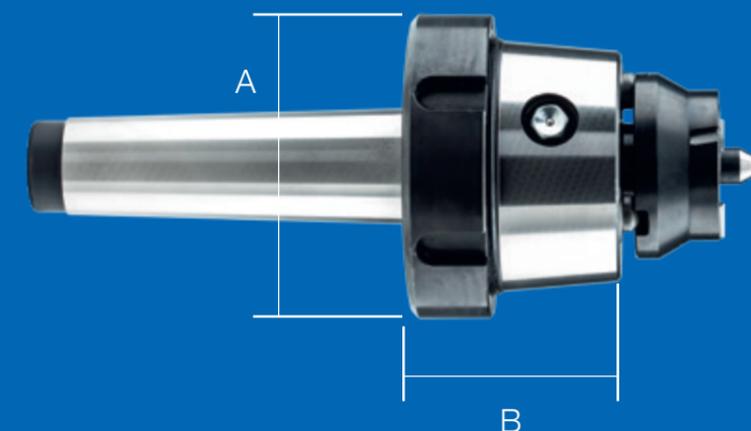


Крепежные фланцы для цилиндров с коротким конусом предлагаются с размерами конуса 5, 6, 8, 11. Резьбовые соединения поставляются в размерах ISO 702-1 (DIN55026, резьбовое соединение), 701-2 (DIN55029, Camlock) и 702-3 (распорная шпилька с гайкой). Фланцы также подходят к CoAE с центрирующим приспособлением.

## ТЕХНОЛОГИЯ



- (1) Регулировочный винт
- (2) Пружинный механизм
- (3) Фиксатор
- (4) Гидравлический резервуар
- (5) Приемный корпус
- (6) Упорный центр
- (7) Шайба торцевого поводка
- (8) Опорный палец



## ПРИНЦИП РАБОТЫ CoAE ПРОИЗВОДСТВА КОМПАНИИ RÖHM

Стальной приемный корпус (5) защищает устанавливаемые в него компоненты CoAE. Он представляет собой цельную деталь с высокой внутренней жесткостью и обеспечивает точность обработки. Центрирование детали производится при помощи сменных упорных центров (4). Фиксатор (3) надежно закрепляет упорный центр в приемном корпусе. В осевой плоскости упорный центр опирается на пружинный механизм (2), усилие которого регулируется регулировочным винтом (1). Зажим детали осуществляется при помощи легко сменяемых шайб торцевого поводка (7), насаживаемых на приемный корпус CoAE.

Собственно передача крутящего момента от приемного корпуса к шайбе торцевого поводка обеспечивается тремя опорными пальцами (8). Они обладают подвижностью в осевой плоскости и гидравлически соединены между собой (4). Это позволяет компенсировать наклоны шайбы торцевого поводка, вызванные отклонениями геометрии детали.

Приемный корпус соединяется с обрабатываемым оборудованием посредством конуса Морзе, центрирующего приспособления, цилиндрического хвостовика или короткого конуса.

В торцевом поводке в исполнении с коротким конусом опорные пальцы регулируются механически (вместо гидравлической регулировки).

За дополнительной информацией о CoAE обращайтесь на веб-сайт:

**ROHM.BIZ/COAE**

Крепление	МК3	Цилин- дрический хвостовик	Цилин- дрический хвостовик	МК4	МК5	МК6	КК5	Фланец	Цилин- дрический хвостовик	КК6	КК8
A [mm]	70	N.A.	N.A.	70	70	70	133	142	85	165	210
B [mm]	54	56,5	N.A.	56,5	56,5	56,5	N.A.	30	N.A.	35	40
Ход [mm]	10	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Диаметр хвостовика	-	25	32	-	-	-	-	-	85	-	-
Диаметр фланца	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
Идент №	1340429	1341541	1341542	1340430	1340431	1340432	1340439	1340442	1340437	1340440	1340441

### С ОТЖИМНОЙ ГАЙКОЙ

Идент №	1340433	-	-	1340434	1340435	1340436	-	-	-	-	-
---------	---------	---	---	---------	---------	---------	---	---	---	---	---

### CoK-AE

Ход [mm]	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	-
Идент №	-	-	-	-	-	-	-	1340444	-	-	-

# СМЕННЫЕ ШАЙБЫ ДЛЯ ТОРЦЕВОГО ПОВОДКА

## Для деталей с различной геометрией

Шайба торцевого поводка просто насаживается на приемный корпус CoAE. Благодаря этому соответствующие шайбы могут использоваться для обработки различных деталей. Один торцевой поводок на (почти) все случаи жизни. При необходимости приложения исключительно высокого режущего усилия могут применяться шайбы торцевого поводка для правого или левого вращения.

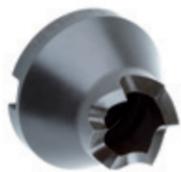
Если деталь обладает высокой твердостью (до 40 HRC), не позволяющей зубьям шайбы

торцевого поводка надежно закрепиться в материале, рекомендуется использовать шайбы торцевого поводка, зубья которых выполнены в виде сменных твердосплавных пластин. Разумеется, такие твердосплавные пластины предлагаются компанией Röhm.

Приводные диски поводковых патронов новой серии CoAE подходят к торцевым поводкам CoA (Внимание: по техническим причинам приводные диски серий CoA и CoE не подходят к новым торцевым поводкам CoAE).

НА ЗАМЕТКУ

## ШАЙБА ТОРЦЕВОГО ПОВОДКА С НЕСМЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ, ЗАЖИМНОЙ ДИАМЕТР ОТ 8 ММ, ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 35 HRC



ЛЕВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø25



ПРАВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø20



ЛЕВЫЙ/ПРАВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø12

## ШАЙБА ТОРЦЕВОГО ПОВОДКА СО СМЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ, ЗАЖИМНОЙ ДИАМЕТР ОТ 40 ММ, ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ ТВЕРДОСТЬЮ ДО 40 HRC



ЛЕВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø63



ПРАВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø63



ЛЕВЫЙ/ПРАВЫЙ ХОД  
На рисунке показано Ø63



**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ**  
для шайбы торцевого поводка, для левого ИЛИ правого вращения (слева) и для левого И правого вращения (справа).

# СМЕННЫЕ УПОРНЫЕ ЦЕНТРЫ

## Для деталей с различной геометрией

Упорный центр просто вставляется в приемный корпус CoAE и фиксируется в радиальной плоскости пружинным штифтом. Это позволяет применять для обработки различных деталей упорные центры с соответствующей геометрией головки. Один торцевой поводок действительно на (почти) все случаи жизни.

Упорные центры в торцевом поводке CoAE подпружинены в осевой плоскости. Равномерная упругость пружины обеспечивает точность регулировки. Сила пружины может регулироваться винтом.



УПОРНЫЙ ЦЕНТР  
зажимной диаметр от 8 мм



УПОРНЫЙ ЦЕНТР  
диаметр конуса от 21 мм

# ВОЗМОЖНО МОДУЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



## ПОВОДКОВЫЕ ШАЙБЫ

Диаметр [мм]	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80
Поводковая шайба, левый/правый ход	1341603	1341604	1341605	1341606	1341607	1341608	1341609	-	-	-	-
Поводковая шайба, правый ход	1341610	1341611	1341612	1341613	1341614	1341615	1341616	-	-	-	-
Поводковая шайба, левый ход	1341617	1341618	1341619	1341620	1341621	1341622	1341623	-	-	-	-
Поводковая шайба левый/правый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2мм).	-	-	-	-	1341624	1341625	1341626	-	-	-	-
Поводковая шайба, правый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2 мм).	-	-	-	-	1341628	1341629	1341630	-	-	-	-
Поводковая шайба, левый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2 мм).	-	-	-	-	1341631	1341632	1341633	-	-	-	-
Поводковая шайба, левый/правый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм).	-	-	-	-	-	-	-	1341627	1341635	1341636	1341637
Поводковая шайба, правый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм).	-	-	-	-	-	-	-	1341638	1341639	1341640	1341641
Поводковая шайба, левый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм).	-	-	-	-	-	-	-	1341642	1341643	1341644	1341645

## ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE

	Идент. №	С отжимной гайкой											
МК3	1340429	1340433	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 25	1341541	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 32	1341542	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
МК4	1340430	1340434	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
МК5	1340431	1340435	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
МК6	1340432	1340436	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 85	1340437	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
КК5	1340439	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Фланец	1340442	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
КК6	1340440	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
КК8	1340441	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

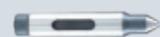
## ОСНОВНОЙ КОРПУС CoK-AE

Фланец	1340444	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
--------	---------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

⊖ = Не совместим

⊗ = Совместим с Идент. №

⊗ = Ограниченное использование



## ЦЕНТРЫ CoAE

ЗАЖИМНОЙ ДИАМЕТР	8-10	12	16	20	25-80	25-80
Размер	4	6	10	12	16	16
Идент. №	1341941	1341942	1341943	1341944	1341945	1342112
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE						
МК3	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 25	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 32	x	x	x	x	x	x
МК4	x	x	x	x	x	x
МК5	x	x	x	x	x	x
МК6	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 85	x	x	x	x	x	x
КК5	x	x	x	x	x	x
Фланец	x	x	x	x	x	x
КК6	x	x	x	x	x	x
КК8	x	x	x	x	x	x



## ЦЕНТРЫ CoK-AE

ЗАЖИМНОЙ ДИАМЕТР	8-10	12	16	20	40-80
Размер	4	6	10	12	14x1,5
Идент. №	88121	88122	88123	88124	85002
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoK-AE					
Фланец	x	x	x	x	x



## КОНУС

ДИАМЕТР КОНУСА	21	27	34	40	48	56
Идент. №	1341946	1341947	1341948	1341949	1341950	1341951
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE						
МК3	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 25	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 32	x	x	x	x	x	x
МК4	x	x	x	x	x	x
МК5	x	x	x	x	x	x
МК6	x	x	x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 85	x	x	x	x	x	x
КК5	x	x	x	x	x	x
Фланец	x	x	x	x	x	x
КК6	x	x	x	x	x	x
КК8	x	x	x	x	x	x



## ГИЛЬЗЫ

МК (внутри)	3	4	5	6
Идент. №	85033	85034	85035	85036
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE				
МК3	x	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 25	-	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 32	-	-	-	-
МК4	-	x	-	-
МК5	-	-	x	-
МК6	-	-	-	x
Цилиндрический хвостовик Ø 85	-	-	-	-
КК5	-	-	-	-
Фланец	-	-	-	-
КК6	-	-	-	-
КК8	-	-	-	-



## ФЛАНЦЕ

УКОРОЧЕННЫЙ КОНУС		5	6	8	11
Идент. №	ISO-702-1	88485	88486	88487	88488
Идент. №	ISO-702-3	88480	88481	88482	88483
Идент. №	ISO-702-2	88495	88496	88497	88498
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE					
МК3		-	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 25		-	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 32		-	-	-	-
МК4		-	-	-	-
МК5		-	-	-	-
МК6		-	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 85		-	-	-	-
КК5		-	-	-	-
Фланец		x	x	x	x
КК6		-	-	-	-
КК8		-	-	-	-
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoK-AE					
Фланец		x	x	x	x

⊖ = Не совместим

⊗ = Совместим с Идент. №

⊗ = Ограниченное использование



## ПОВОДКОВЫЕ ШАЙБЫ

Диаметр [mm]	Идент. №	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80
Поводковая шайба левый/правый ход		1341603	1341604	1341605	1341606	1341607	1341608	1341609	-	-	-	-
Поводковая шайба правый ход		1341610	1341611	1341612	1341613	1341614	1341615	1341616	-	-	-	-
Поводковая шайба левый ход		1341617	1341618	1341619	1341620	1341621	1341622	1341623	-	-	-	-
Поводковая шайба левый/правый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм).		-	-	-	-	-	-	-	1341627	1341635	1341636	1341637
Поводковая шайба правый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм)		-	-	-	-	-	-	-	1341638	1341639	1341640	1341641
Поводковая шайба левый ход, с твердосплавной пластиной (9,5x3,2 мм)		-	-	-	-	-	-	-	1341642	1341643	1341644	1341645
<b>ЦЕНТРЫ CoAE</b>												
Ø4	1341941	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ø6	1341942	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-
Ø10	1341943	-	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-
Ø12	1341944	-	-	-	-	x	-	-	-	-	-	-
Ø16	1341945	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x
Ø16	1342112	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	x
<b>ЦЕНТРЫ CoK-AE</b>												
Ø4	88121	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ø6	88122	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-
Ø10	88123	-	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-
Ø12	88124	-	-	-	-	x	x	x	-	-	-	-
M14x1,5	85002	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x
<b>Конус</b>												
21	1341946	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x
27	1341947	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x
34	1341948	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x
40	1341949	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x
48	1341950	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x
56	1341951	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x



## ПОВОДКОВЫЕ ШАЙБЫ

Диаметр [mm]	Идент. №	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80
Поводковая шайба левый/правый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2 мм).		-	-	-	-	1341624	1341625	1341626	-	-	-	-
Поводковая шайба правый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2 мм)		-	-	-	-	1341628	1341629	1341630	-	-	-	-
Поводковая шайба левый ход, с твердосплавной пластиной (6x3,2 мм).		-	-	-	-	1341631	1341632	1341633	-	-	-	-
<b>ЦЕНТРЫ CoAE</b>												
Ø4	1341941	-	-	-	-	x	(x)	(x)	-	-	-	-
Ø6	1341942	-	-	-	-	x	(x)	(x)	-	-	-	-
Ø10	1341943	-	-	-	-	-	x	x	-	-	-	-
Ø12	1341944	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-
Ø16	1341945	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-
Ø16	1342112	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-
<b>ЦЕНТРЫ CoK-AE</b>												
Ø4	88121	-	-	-	-	x	(x)	(x)	-	-	-	-
Ø6	88122	-	-	-	-	x	(x)	(x)	-	-	-	-
Ø10	88123	-	-	-	-	-	x	x	-	-	-	-
Ø12	88124	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-
M14x1,5	85002	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-

○ = Не совместим

⊗ = Совместим с Идент. №

⊗ = Ограниченное использование



		ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЦЕНТР [ТИП: RÖHM CONTROL]			
МК		3	4	5	6
Идент. №	стандартное исполнение	60798	60874	60906	60915
Идент. №	со ступенчатым центром	79920	79921	79922	1341944
ОСНОВНОЙ КОРПУС CoAE					
МК3		x	-	-	-
Цилиндрический хвостовик Ø 25		x	x	x	x
Цилиндрический хвостовик Ø 32		x	x	x	x
МК4		-	x	-	-
МК5		-	-	x	-
МК6		-	-	-	x
Цилиндрический хвостовик Ø 85		x	x	x	x
КК5		x	x	x	x
Фланец		x	x	x	x
КК6		x	x	x	x
КК8		x	x	x	x

⊖ = Не совместим

⊗ = Совместим с Идент. №

⊗ = Ограниченное использование

# КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ НЕМЕДЛЕННОГО НАЧАЛА РАБОТЫ

## БАЗОВЫЙ КОМПЛЕКТ (В КАРТОННОЙ КОРОБКЕ)



Состав:

- 1 приемный корпус
- 2 приводных диска  
(зажимной Ø: 12, 32),
- 2 центра (Ø центра: 6, 16)

Направление вращения	Отжимная гайка	МК3	МК4	МК5	МК6	Цилиндрический хвостовик Ø25	Цилиндрический хвостовик Ø32
Вправо	есть	1341543	1341547	1341551	1341555	1341559	1341561
Вправо	нет	1341544	1341548	1341552	1341556		
Влево	есть	1341545	1341549	1341553	1341557	1341560	1341562
Влево	нет	1341546	1341550	1341554	1341558		

## МАЛЫЙ КОМПЛЕКТ (В ДЕРЕВЯННОМ ЯЩИКЕ)



Состав:

- 1 приемный корпус
- 4 приводных диска (зажимной Ø: 12, 20, 32, 50),
- 2 центра (Ø центра: 6, 12)

Направление вращения	Отжимная гайка	МК3	МК4	МК5	МК6	Цилиндрический хвостовик Ø25	Цилиндрический хвостовик Ø32
Вправо	есть	1341563	1341567	1341571	1341575	1341579	1341581
Вправо	нет	1341564	1341568	1341572	1341576		
Влево	есть	1341565	1341569	1341573	1341577	1341580	1341582
Влево	нет	1341566	1341570	1341574	1341578		
Влево и Вправо	есть	1381611	1381612	1381613	1381614	1381609	1381610
Влево и Вправо	нет	1382283	1382284	1382285	1382286		

## БОЛЬШОЙ КОМПЛЕКТ (В ДЕРЕВЯННОМ ЯЩИКЕ)



Состав:

- 1 приемный корпус
- 10 приводных дисков  
(зажимной Ø: 10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 80),
- 5 центров (Ø центра: 4, 6, 10, 12, 16)
- 1 счетная линейка для измерения осевого усилия

Направление вращения	Отжимная гайка	МК3	МК4	МК5	МК6	Цилиндрический хвостовик Ø25	Цилиндрический хвостовик Ø32
Вправо	есть	1341583	1341587	1341591	1341595	1341599	1341601
Вправо	нет	1341584	1341588	1341592	1341596		
Влево	есть	1341585	1341589	1341593	1341597	1341600	1341602
Влево	нет	1341586	1341590	1341594	1341598		
Влево и Вправо	есть	1381617	1381618	1381619	1381620	1381615	1381616
Влево и Вправо	нет	1382287	1382288	1382289	1382290		

**ОН УМЕЕТ (ПОЧТИ) ВСЕ\*.  
ВЕДЬ ОН СОЗДАН RÖHM.**

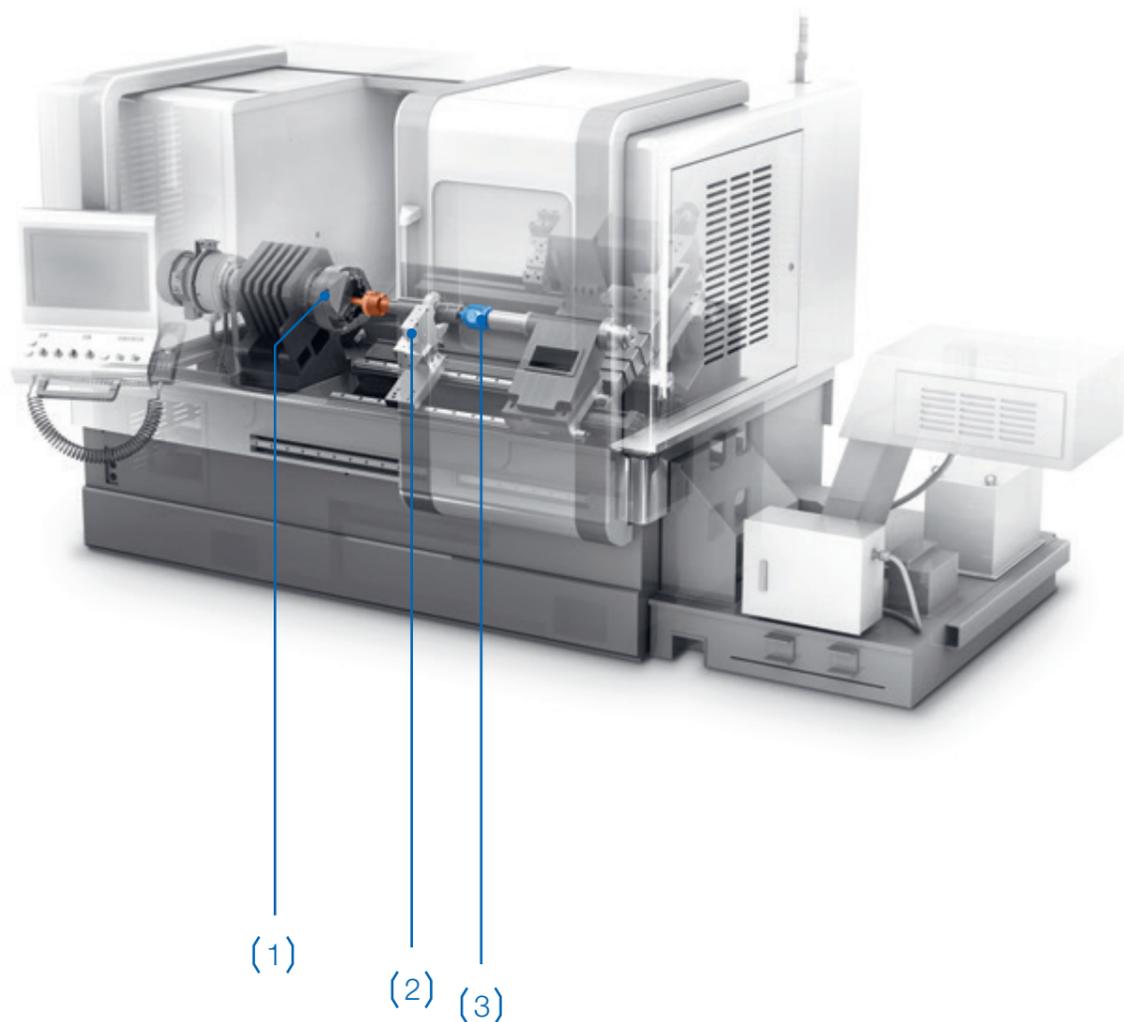
\*ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ.



## ВАМ НУЖНА ВСЯ СИСТЕМА ...

Торцевой поводок CoAE – это важный элемент для закрепления деталей в Вашем обрабатывающем оборудовании. Точный зажим может потребовать применения еще одного компонента – при использовании торцевого поводка обязателен подходящий упорный центр. Мы предлагаем Вам всю систему.

- 
- (1)  ... чтобы закреплять торцевые поводки с цилиндрическим хвостовиком. Для этого Röhм предлагает токарные патроны с ручным зажимом.
- 
- (2)  ... чтобы подпереть длинную токарную деталь для обеспечения точности обработки. Для этого Röhм предлагает самоцентрирующиеся люнеты.
- 
- (3)  ... чтобы зафиксировать деталь на противоположной стороне упорным центром.
- 
-  ... чтобы фиксировать детали для фрезерной обработки. Для этого Röhм предлагает зажимные комплекты HSK и SK.
- 
-  ... для автоматизированного производства. Для этого Röhм предлагает широкий выбор захватов и поворотных устройств для загрузочных роботов.
- 



В нашем интернет-магазине: [eshop.roehm.biz](http://eshop.roehm.biz) Вы можете удобно приобрести приспособления Röhм для зажима и захвата 24 часа в день и 7 дней в неделю.

[eshop247.roehm.biz](http://eshop247.roehm.biz)

# ОДНАКО, ВОЗМОЖНО, ВАМ НУЖНО ЧТО-ТО ДРУГОЕ ...

Уже на протяжении многих лет наши торцевые поводки задают новые масштабы, а новый CoAE поднимет планку еще выше. Однако, возможно, у Вас имеются пожелания, требующие применения специального решения? Возможно, у Вас есть особые требования, обусловленные

геометрией обрабатываемых деталей?  
Или дополнительные условия, связанные с количеством изготавливаемых деталей? Röhм предложит Вам оптимальное решение. Обещаем.

... так как Вы не намереваетесь обрабатывать детали по всей длине или просто отрезаете зажатый конец после обработки детали. Для подобных случаев Röhм предлагает, напр., токарный патрон DURO-T. Данный патрон с ручным зажимом оснащен системой быстрой смены кулачков.



... так как Вы не намереваетесь обрабатывать детали по всей длине, но не хотите повредить поверхность при фиксации детали. Для этого Röhм предлагает цанговые зажимы с патронами для внешней фиксации.



... так как Вы намереваетесь проводить токарную обработку деталей между упорными центрами, но не хотите передавать высокие крутящие моменты. Для этого Röhм предлагает широкий ассортимент упорных центров.

