



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 модели 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. Головки ЭМГ51 и ЭМГ53 являются стационарным вариантом головки ЭМГ52.

Указанные головки отбалансированы динамически. Класс точности балансировки **G 6,3** ГОСТ ИСО 1940-1.

Технические данные и характеристики

Наименование параметров		Модель				
		ЭМГ50	ЭМГ51	ЭМГ52	ЭМГ53	
Длина до торца монтажного фланца, L	мм	394	360	371	360	
Наружный диаметр, D	мм	Ø130h8	Ø130h14	Ø130h8	Ø130h14	
Тяговое усилие (регулируемое)	кН	15-45	-	-	-	
Крутящий момент (регулируемый) статический	Н·м	-	10-25	50-100	50-100	
Частота вращения выходного вала (расчетная)	Частота тока 50 Гц	мин ⁻¹	-	210	70	70
	Частота тока 60 Гц		-	250	84	84
Скорость продольного хода штока (расчетная)	Частота тока 50 Гц	мм/мин	375	-	-	-
	Частота тока 60 Гц		450	-	-	-
Допустимая частота вращения	мин ⁻¹	3200	-	3200	-	
Ход штока	мм	35	-	-	-	
Масса	кг	21	18	20	18	