



Патроны предназначены для зажима и обработки пруткового материала и штучных заготовок сложной конфигурации, несимметричных, эксцентриковых (отливки, поковки и т.п.) на токарно-винторезных станках производства «Рязанский станкостроительный завод» модели 165 и их модификациях: 1658; 1A165; 1M165; 1H165; PT117; PT317; PT817 и их аналоги.

Особенностью конструкции является наличие зубчатого венца на заднем торце патрона.

Стальной корпус патрона имеет Т-образные пазы 22 мм ГОСТ 1574 для установки различных технологических наладок.

Корпуса патронов изготавливаются из стальной отливки.

Точность патронов «Н» или «П» ГОСТ 1654.

Класс точности балансировки **G 6,3** ГОСТ ИСО 1940-1.

Тип крепления на фланцевый конец шпинделя по ГОСТ 12595 (ISO 702-1; DIN 55026), условным размером конуса №15.

По исполнению патроны изготавливаются с цельными или сборными кулачками (-01).

### Примеры заказа:

Патрон диаметром 1000 мм со сборными кулачками, класса точности «П» – **7103-1000Б-01 «П»**.

Патрон диаметром 1250 мм с цельными кулачками, класса точности «Н» – **7103-1250Б**.

## Технические характеристики

Наименование параметров		Диаметр патрона, мм	
		1000	1250
Суммарная сила зажима в кулачках	кН	120	
Крутящий момент на ключе	Н·м	300	
Допустимая частота вращения патрона	мин <sup>-1</sup>	450	350
Диапазон диаметров зажимаемых поверхностей	мм	75	75
		1000	1250
Максимальный вылет кулачков	мм	1130	1380
Масса патрона	кг	445	625

## Технические данные

Наименование параметров		Модель патрона	
		7103-1000Б	7103-1250Б
Тип крепления		A15	
A	мм	Ø1000	Ø1250
D	мм	Ø708,6	
B	мм	Ø285,775	
C	мм	Ø330,2	
E	мм	Ø280	
H	мм	180	
h	мм	135	
nxd	мм	8xØ26	
J	мм	80	
N	мм	200	
L	мм	107	
M	мм	150	
b	мм	80	
S	мм	□24	