

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ SWIFT





ИНФОРМАЦИЯ О КОМПАНИИ

Учрежденная в 2011 году, компания Jiangsu Swift Machinery Technology Co., Ltd сосредотачивает свое внимание на предоставлении решений для изготовления точных деталей для станков с Числовым Программным Управлением. Swift расположена в технологическом парке Сюйчжуанг в районе Тунчжоу города Нантун, провинция Цзянсу, и занимает площадь в 16 000 квадратных метров. Общий инвестиционный объем составляет 70 миллионов юаней. С момента основания Swift получила множество почетных званий, таких как Национальное предприятие высоких технологий, Центр исследований по инженерии и технологии для изготовления точных деталей для станков с Числовым Программным Управлением, Пилотное предприятие по слиянию информатизации и индустриализации, а также Частное научно-техническое предприятие и многие другие. Swift владеет 20 независимыми патентами. Компания успешно прошла сертификацию ISO1316949 и ISO9001-2008, и в декабре 2016 года была включена в Национальную биржу акций и котировок, также известную как Новая Третья Биржа.



Swift обладает современными цехами с контролем температуры и оборудованием для обработки и сборки. Компания имеет в своем арсенале высокотехнологичные универсальные шлифовальные станки SWISS Studer, корейские токарные центры и обрабатывающие центры DOOSAN, измерительные устройства Zeiss CMM и немецкие контурные и формовые измерительные устройства Mahr. Компания использует передовую систему SAP и стремится предоставить продукцию с нулевым количеством дефектов.

Swift производит: высокоскоростные шпиндели, точные гайки-фиксаторы, подшипниковые блоки, вертикальные обратные ЧПУ токарные станки, маслосборники, порошковаметаллическую продукцию и многое другое. Продукция поставляется в зарубежные страны, такие как Япония, Германия, Италия, Австралия, Индия и другие. Заказчиками являются предприятия из разных отраслей,

такие как производители станков с ЧПУ, робототехники, высокоскоростные железные дороги, автоматизация и другие. Благодаря сильным исследовательским и разработочным возможностям, эффективным гибким производственным способностям и успешному сотрудничеству с клиентами, Swift предоставляет лучшие решения для изготовления точных компонентов для ведущих мировых производителей станков с ЧПУ, автозапчастей, деталей автоматизации и т. д.

etc. With the strong research and development capability, efficient flexible manufacturing ability and good collaboration with customers, Swift provides the best solution for precision components for manufacturing of global leading Numerical control machine tools, Auto parts, Automation spare parts etc.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИННОВАЦИИ

Всюду в цепочке создания ценности, Swift развивает и совершенствует наши продукты и услуги путем научных и технологических инноваций. Ежедневно десятки инженеров уделяют себя исследованию и разработке технологий для точных компонентов, предоставляя обновленные знания и более глубокое понимание нашим клиентам, партнерам.

Как компания, сфокусированная на технологиях, Swift решает проблемы и справляется с вызовами, опираясь на науку. Сотрудничая с исследовательскими центрами и другими ведущими предприятиями, Swift постоянно создает новые знания и применяет их для разработки точных компонентов.

Мы всегда будем искать научных партнеров, чтобы содействовать развитию и совершенствованию всей отрасли точной механики.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС СПОСОБСТВУЕТ РАЗВИТИЮ КОМПАНИИ SWIFT

ТЕХНИЧЕСКАЯ КОМАНДА



Фукасаку Йошио

Фукасаку Йошио, гражданин Японии, работал техническим инженером в компании NSK с апреля 1976 года по июнь 2017 года. Во время своей работы Фукасаку Йошио участвовал в разработке 280 продуктов и был направлен для инструктажа по сборке и обслуживанию продукции в филиалах компании в Китае и Корее. В команде, которую он возглавляет, двое сотрудников обладают степенью магистра, а трое - старшие инженеры.



ВЫЯВЛЕНИЕ

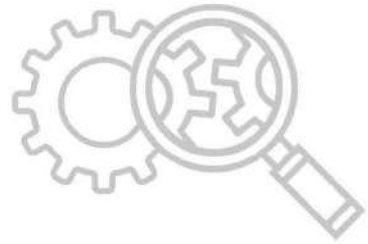


① Универсальный инструментальный микроскоп производства Китая

② Немецкий Испытатель для измерения формы Mahr

③ Немецкие Измерительные блоки контура Mahr





Свифт располагает современными цехами с контролем температуры для высокоточной обработки и сборки, а также оборудованием для проверки и испытаний, такими как трехкоординатные измерительные системы от Zeiss и системы контурного и формового измерения от Mahr, произведенные в Германии. Компания использует передовую систему управления SAP из Германии и стремится достичь нулевого количества дефектов



Немецкая Координатно-измерительная машина

2



3

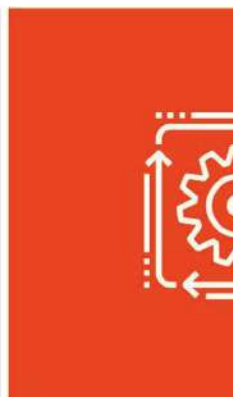


ОБОРУДОВАНИЕ

▼ Корейский станок с ЧПУ Doosan.



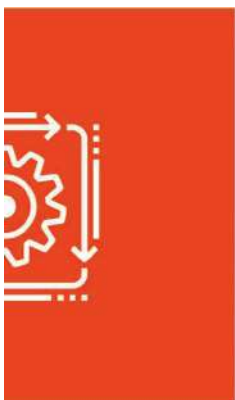
▲ Швейцарская ультрапрецизионная шлифовальная машина Studer.



Swift приобрела высокотехнологичные универсальные шлифовальные станки SWISS Studer, токарные центры и обрабатывающие центры Korean DOOSAN.



▼ Корейский токарный центр с ЧПУ Doosan



① Китайская машина для внешней шлифовки.

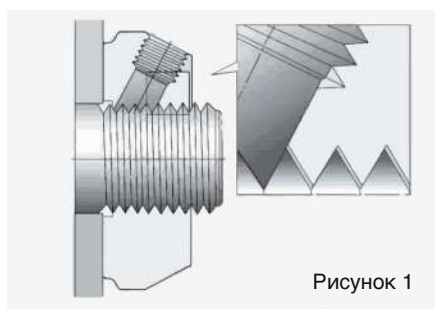
② Китайская машина для внутренней шлифовки.

③ Китайский вертикальный токарный станок.

Разнообразие дизайна

Компания Jiangsu Swift Machinery Technology Co., Ltd производит разнообразные виды точных гаек с фиксатором. В данном примере мы рассмотрим два из них: тип R и тип F. С помощью этих гаек можно легко и надежно располагать подшипники и другие детали вдоль вала и обеспечивать точность.

Три фосфористых бронзовых фиксатора равномерно распределены по окружности. Они закреплены на винтовой резьбе вала с помощью внутренних шестигранных плоских винтов, чтобы предотвратить вращение гаек. Установка и дизайн просты, и на валу не требуется дополнительных шайб или пазов. Фиксатор и плоский винт образуют угол с осью, аналогичный углу поверхности резьбы. Конец фиксатора обрабатывается в том же процессе, что и резьба, так что он также имеет форму резьбы. Гайка блокируется полностью за счет трения между фиксатором и винтовой резьбой, а также когезионного трения между поверхностями резьбы. Поэтому фиксатор не несет осевую нагрузку, действующую на гайку. После блокировки гайки поверхность резьбы не освобождает осевую нагрузку, и гайка не деформируется. Еще одним преимуществом гайки типа F является ее регулируемость. Три фиксатора с равными промежутками могут точно располагать гайку и поддерживать ее перпендикулярно к валу. Фиксатор также может использоваться для коррекции неточностей и отклонений других деталей, которые нужно установить на вал. Благодаря тому, что фиксатор не деформируется, гайки типа R и F могут обеспечивать свою точность даже после многократной сборки и разборки.



Основные данные

> Допустимость

Точность резьбы: ISO 4H; Метод изготовления: Высокоточная обработка; Бег резьбы: 0.005 мм.

> Материал

Гайка-фиксатор изготовлена из высокопрочной стали (42CrMo, 45#, 40Cr) с твердостью HRC28°-32°; её поверхность покрыта фосфатом и смазана. Фиксаторный штифт выполнен из фосфористой бронзы. Плоский винт - это болт 12,9 класса высокой прочности.

> Установка

Установка гаек-фиксаторов типа R и типа F довольно проста. Вокруг их окружности имеются пазы. Для установки выбирают ключи в соответствии с применением и размером гаек, включая гаечные ключи с крючком и ударные гаечные ключи (рисунок 3). В списке продукции указаны соответствующие размеры для ключей и ключей для плоских винтов.

Для надежной фиксации гайки-фиксатора типа R или типа F, сначала слегка затяните плоский винт

до тех пор, пока резьба фиксаторного штифта не совпадет с резьбой вала. Затем равномерно и поочередно закрутите плоские винты до достижения момента затяжки, указанного в списке продукции. Пожалуйста, исправьте неправильное положение опорной поверхности резьбы относительно смежных компонентов. Сначала ослабьте плоский винт с наибольшим отклонением и затяните другие два винта в той же степени. Затем удалите ослабленный винт. Если требуемая точность не была достигнута, повторите вышеуказанные шаги до её полного исправления.

>Разборка

При разборке гайки-фиксатора типа R или типа F убедитесь, что фиксаторный штифт соединен с резьбой вала, даже после ослабления плоского винта. Слегка постукивайте по гайке вокруг плоского винта резиновым молотком, чтобы разблокировать фиксаторный штифт, после чего гайку можно будет легко снять с вала.

Резьба	Осевая статическая нагрузка (kN)	Момент затяжки плоского винта(Nm)	Момент ослабления (Nm)				
			SWT/F	SWT/R	SWT/K	SWT/N	SWT/A
M8	30	4.5	-	17	-	-	-
M10	35	4.5	-	18	-	-	-
M12	40	4.5	-	19	-	-	-
M15	60	4.5	-	20	-	-	-
M17	80	8.0	27	21	90	63	25
M20	90	8.0	28	24	99	69	26
M25	130	8.0	30	26	101	70	28
M30	160	8.0	32	28	102	71	29
M35	190	18	39	34	109	76	37
M40	210	18	46	36	110	77	42
M45	240	18	61	56	127	89	59
M50	300	18	70	63	137	96	66
M55	340	18	88	68	166	166	74
M60	380	18	98	96	205	205	81
M65	460	18	127	112	254	254	88
M70	490	18	147	137	313	313	96
M75	520	18	152	145	382	382	103
M80	620	18	156	149	460	460	113
M85	650	18	176	168	549	549	128
M90	680	18	186	178	656	656	137
M95	710	18	201	193	745	745	152
M100	740	18	220	210	833	833	172
M105	770	35	236	215	-	-	186
M110	800	35	252	230	1127	1127	206
M115	830	35	268	250	-	-	221
M120	860	35	279	264	1323	1323	235
M125	890	35	289	274	-	-	250
M130	920	35	313	294	-	-	265
M135	950	35	352	328	-	-	304
M140	980	35	392	372	-	-	324
M145	1010	35	436	402	-	-	353
M150	1040	35	480	421	-	-	392
M155	1070	35	519	460	-	-	422
M160	1100	35	563	509	-	-	461
M165	1130	35	598	529	-	-	495
M170	1160	35	647	558	-	-	520
M180	1220	60	686	558	-	-	559
M190	1280	60	735	627	-	-	598
M200	1340	60	794	666	-	-	637

ИНФОРМАЦИЯ О ДЕТАЛЯХ

01

ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ



P 14	Серия SWT/R
P 16	Серия SWT/F
P 18	Серия SWT/K
P 20	Серия SWT/A
P 22	Серия SWT/N
P 24	Серия SWT/FA
P 25	Серия SWT/RN
P 26	Серия SWT/AN

02

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГАЙКА ДЛЯ ПОДШИПНИКОВ



P 30	Серия SWT/THL
P 31	Серия SWT/YTC

03

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДЕТАЛЬ



P 33	Порошковаметаллическая деталь типа «МОСТ»
P 34	Серия 30°
P 35	Серия 15°/8°

04

ОПОРНЫЙ БЛОК SWT



P 33	Схематическая диаграмма шариковой винтовой пары
P 34	Список поддерживающих блоков SWT
P 35	Квадратные поддерживающие блоки SWT

01

ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ
ТОЧНОСТИ



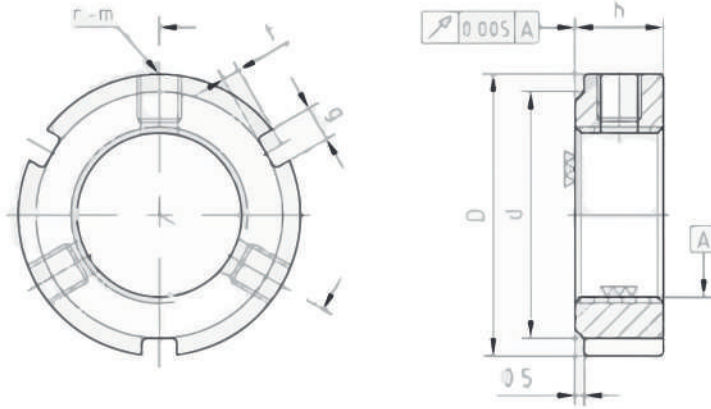
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/R >

Способ фиксации серии SWT/R использует трехплоскостную радиальную фиксацию. Он более тонкий и, следовательно, подходит для установки, ограниченной по толщине. При радиальной фиксации фиксаторный штифт из латуни перпендикулярен наружной резьбе, что может легко снизить осевую нагрузку из-за избыточного момента затяжки.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- >оборот резьбы: 0.005мм





Резьба	D	h	n-g	t	d	n-m	Max.Nm
SWT/R M8x0.75	16	8	3-3	1.6	13	2-M4	3.5
SWT/R M10x0.75	18	8	3-3	1.6	15	2-M4	3.5
SWT/R M10x1.0	18	8	3-3	1.6	15	2-M4	3.5
SWT/R M12x1.0	20	8	3-3	1.6	17	2-M4	3.5
SWT/R M12x1.25	20	8	3-3	1.6	17	2-M4	3.5
SWT/R M14x1.5	25	8	3-3	2	21	2-M4	3.5
SWT/R M15x1.0	25	8	3-3	1.8	21.5	2-M4	3.5
SWT/R M16x1.5	28	10	3-4	2	24	2-M5	4.5
SWT/R M17x1.0	28	10	3-4	2	24	2-M5	4.5
SWT/R M18x1.5	30	10	3-4	2	26	2-M5	4.5
SWT/R M20x1.0	32	10	3-4	2	28	3-M5	4.5
SWT/R M20x1.5	32	10	3-4	2	28	3-M5	4.5
SWT/R M22x1.5	35	10	3-4	2	31	3-M5	4.5
SWT/R M24x1.5	38	12	3-5	2	34	3-M6	8
SWT/R M25x1.5	38	12	3-5	2	34	3-M6	8
SWT/R M27x1.5	42	12	3-5	2	38	3-M6	8
SWT/R M30x1.0	45	12	3-5	2	41	3-M6	8
SWT/R M30x1.5	45	12	3-5	2	41	3-M6	8
SWT/R M33x1.5	52	12	3-5	2	48	3-M6	8
SWT/R M35x1.5	52	12	3-5	2	48	3-M6	8
SWT/R M36x1.5	55	14	3-6	2.5	50	3-M6	8
SWT/R M38x1.5	56	14	3-6	2.5	51	3-M6	8
SWT/R M39x1.5	58	14	3-6	2.5	53	3-M6	8
SWT/R M40x1.5	58	14	3-6	2.5	53	3-M6	8
SWT/R M42x1.5	62	14	3-6	2.5	57	3-M6	8
SWT/R M45x1.5	65	14	3-6	2.5	60	3-M6	8
SWT/R M48x1.5	68	14	3-6	2.5	63	3-M6	8
SWT/R M50x1.5	70	14	3-6	2.5	65	3-M8	18
SWT/R M52x1.5	73	16	3-7	3	67	3-M8	18
SWT/R M55x2.0	75	16	3-7	3	69	3-M8	18
SWT/R M56x2.0	77	16	3-7	3	71	3-M8	18
SWT/R M60x2.0	80	16	3-7	3	74	3-M8	18
SWT/R M64x2.0	85	16	3-7	3	79	3-M8	18
SWT/R M65x2.0	85	16	3-7	3	79	3-M8	18
SWT/R M68x2.0	92	18	3-8	3.5	85	3-M8	18
SWT/R M70x2.0	92	18	3-8	3.5	85	3-M8	18
SWT/R M72x2.0	95	18	3-8	3.5	88	3-M8	18

Резьба	D	h	n-g	t	d	n-m	Max.Nm
SWT/R M75x2.0	98	18	3-8	3.5	91	3-M8	18
SWT/R M76x2.0	100	18	3-8	3.5	93	3-M8	18
SWT/R M80x2.0	105	18	6-8	3.5	98	3-M8	18
SWT/R M85x2.0	110	18	6-8	3.5	103	3-M8	18
SWT/R M90x2.0	120	20	6-10	4	112	3-M8	18
SWT/R M95x2.0	125	20	6-10	4	117	3-M8	18
SWT/R M100x2.0	130	20	6-10	4	122	3-M8	18
SWT/R M105x2.0	140	22	6-12	5	130	3-M8	18
SWT/R M110x2.0	145	22	6-12	5	135	3-M8	18
SWT/R M115x2.0	150	22	6-12	5	140	3-M8	18
SWT/R M120x2.0	155	24	6-12	5	145	3-M8	18
SWT/R M125x2.0	160	24	6-12	5	150	3-M8	18
SWT/R M130x2.0	165	24	6-12	5	155	3-M8	18
SWT/R M135x2.0	175	26	6-14	6	163	3-M10	35
SWT/R M140x2.0	180	26	6-14	6	168	3-M10	35
SWT/R M145x2.0	190	26	6-14	6	178	3-M10	35
SWT/R M150x2.0	195	26	6-14	6	183	3-M10	35
SWT/R M155x3.0	200	28	6-16	7	186	3-M10	35
SWT/R M160x3.0	210	28	6-16	7	196	3-M10	35
SWT/R M165x3.0	210	28	6-16	7	196	3-M10	35
SWT/R M170x3.0	220	28	6-16	7	206	3-M10	35
SWT/R M180x3.0	230	30	6-18	8	214	3-M12	60
SWT/R M190x3.0	240	30	6-18	8	224	3-M12	60
SWT/R M200x3.0	250	32	6-18	8	234	3-M12	60
SWT/R M210x3.0	270	34	6-18	8	245	3-M12	85
SWT/R M220x3.0	270	34	6-18	8	245	3-M12	85
SWT/R M220x3.0	270	34	6-18	8	254	3-M12	85
SWT/R M230x3.0	280	34	6-18	8	264	3-M12	85
SWT/R M240x3.0	290	34	6-18	8	265	3-M12	85
SWT/R M240x3.0	290	34	6-18	8	274	3-M12	85
SWT/R M245x3.0	295	34	6-18	8	279	3-M12	85
SWT/R M260x4.0	310	36	6-18	8	285	3-M12	85
SWT/R M260x4.0	310	36	6-18	8	294	3-M12	85
SWT/R M275x4.0	325	36	6-18	8	309	3-M12	85
SWT/R M280x4.0	330	36	6-18	8	314	3-M12	85
SWT/R M300x4.0	350	36	6-18	8	334	3-M12	85
SWT/R M440x4.0	520	46	6-20	10	500	6-M20	85
SWT/R M460x4.0	540	46	6-20	10	520	6-M20	85

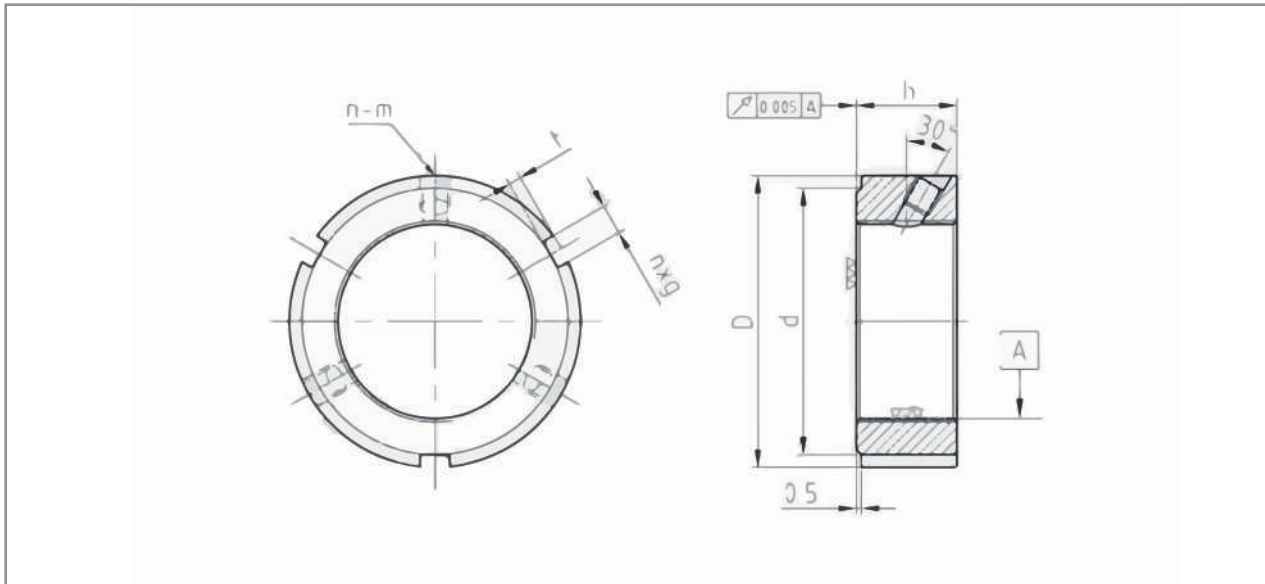
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/F >

Для гаек-фиксаторов серии SWT/F, фиксаторный штифт из латуни образует угол 30 градусов с резьбой. Он не несет осевую нагрузку, которая действует на резьбу. После блокировки гайки поверхность резьбы не освобождает осевую нагрузку, и гайка не деформируется. Три гайки-фиксатора с равными промежутками могут точно располагать гайку, поддерживая её перпендикулярно к валу. Гайки типа F могут обеспечивать свою точность даже после многократной сборки и разборки.

- >Материал: 42CrMo,45#, 40Cr
- >Твердость: HRC28°-32°
- >Точность резьбы: ISO4H
- >Оборот резьбы: 0.005мм





Резьба	D	h	d	n-g	t	n-m	Max.Nm
SWT/F M12x1.5P	30	14	26	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M14x1.5P	30	14	26	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M15x1.0P	30	14	26	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M16x1.5P	30	14	26	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M17x1.0P	32	16	28	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M18x1.5P	32	16	28	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M20x1.0P	38	16	34	3-4	2	3-M5	4.5
SWT/F M20x1.5P	38	16	34	3-4	2	3-M6	8
SWT/F M22x1.5P	38	16	34	3-4	2	3-M6	8
SWT/F M24x1.5P	38	18	34	3-5	2	3-M6	8
SWT/F M25x1.5P	38	18	34	3-5	2	3-M6	8
SWT/F M27x1.5P	40	18	36	3-5	2	3-M6	8
SWT/F M30x1.5P	45	18	41	3-5	2	3-M6	8
SWT/F M33x1.5P	50	18	46	3-5	2	3-M6	8
SWT/F M35x1.5P	52	18	48	3-5	2	3-M8	18
SWT/F M36x1.5P	52	18	48	3-5	2	3-M8	18
SWT/F M39x1.5P	58	20	53	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M40x1.5P	58	20	53	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M42x1.5P	62	20	57	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M45x1.5P	65	20	60	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M48x1.5P	70	20	65	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M50x1.5P	70	20	65	3-6	2.5	3-M8	18
SWT/F M52x1.5P	73	22	67	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M55x1.5P	75	22	69	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M55x2.0P	75	22	69	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M56x1.5P	75	22	69	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M56x2.0P	75	22	69	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M60x2.0P	80	22	74	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M64x1.5P	85	22	79	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M64x2.0P	85	22	79	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M65x2.0P	85	22	79	3-7	3	3-M8	18
SWT/F M68x2.0P	92	24	85	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M70x2.0P	92	24	85	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M72x2.0P	94	24	87	3-8	3.5	3-M8	18

Резьба	D	h	d	n-g	t	n-m	Max.Nm
SWT/F M75x2.0P	98	24	91	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M76x2.0P	98	24	91	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M80x2.0P	105	24	98	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M85x2.0P	110	24	103	3-8	3.5	3-M8	18
SWT/F M90x2.0P	120	26	112	6-10	4	3-M8	18
SWT/F M95x2.0P	125	26	117	6-10	4	3-M8	18
SWT/F M100x2.0P	130	26	122	6-10	4	3-M8	18
SWT/F M105x2.0P	140	28	132	6-10	4	3-M10	35
SWT/F M110x2.0P	145	28	137	6-10	4	3-M10	35
SWT/F M115x2.0P	150	28	142	6-10	4	3-M10	35
SWT/F M120x2.0P	155	30	145	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M125x2.0P	160	30	150	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M130x2.0P	165	30	155	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M135x2.0P	175	32	165	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M140x2.0P	180	32	170	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M145x2.0P	190	32	180	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M150x2.0P	195	32	185	6-12	5	3-M10	35
SWT/F M155x3.0P	200	34	188	6-14	6	3-M10	35
SWT/F M160x3.0P	210	34	198	6-14	6	3-M10	35
SWT/F M165x3.0P	210	34	198	6-14	6	3-M10	35
SWT/F M170x3.0P	220	34	208	6-14	6	3-M10	35
SWT/F M180x3.0P	230	36	216	6-16	7	3-M12	60
SWT/F M190x3.0P	240	36	226	6-16	7	3-M12	60
SWT/F M200x3.0P	250	38	236	6-16	7	3-M12	60
SWT/F M210x4.0P	270	38	250	6-16	8	3-M12	80
SWT/F M220x3.0P	270	38	250	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M220x4.0P	270	38	250	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M240x3.0P	290	38	270	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M240x4.0P	290	38	270	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M260x3.0P	310	38	290	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M260x4.0P	310	38	290	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M270x4.0P	320	38	300	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M280x4.0P	330	38	310	6-20	10	3-M12	80
SWT/F M300x4.0P	360	42	336	6-24	12	3-M12	80

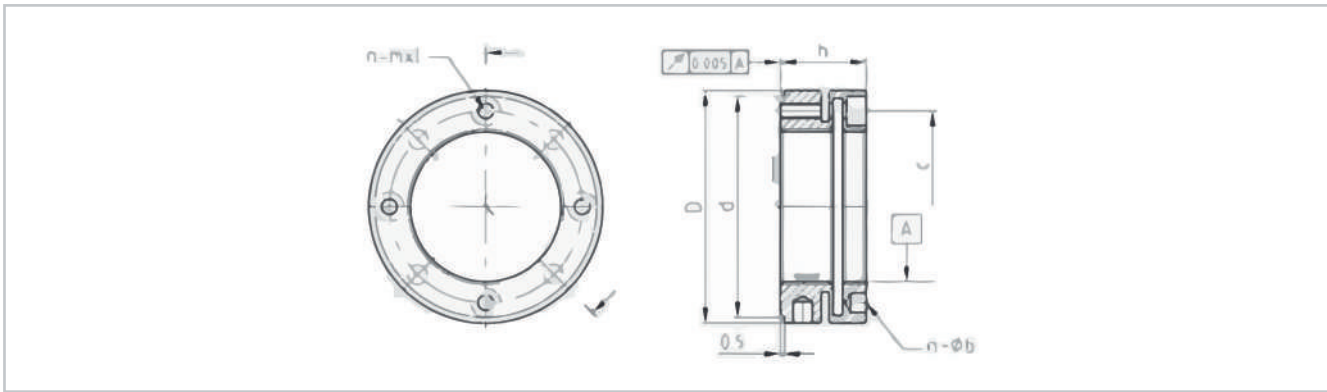
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/K >

Гайкой-фиксатором серии SWT/K используется от 4 до 6 высокопрочных болтов. Он блокируется за счет осевой деформации своей резьбы. Этот тип гайки подходит для эксплуатации в суровых условиях, где гайки могут легко разворачиваться и требуется высокий крутящий момент. Бег резьбы можно настроить путем регулировки силы затяжки осевого винта.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.007мм





Резьба	D	h	d	n-MxL	C	n	b	Max.Nm
SWT/K M18x1.5P	38	18	34	4-M4x12	28	4	4	3.5
SWT/K M20x1.0P	40	18	36	4-M4x12	30	4	4	3.5
SWT/K M20x1.5P	40	18	36	4-M4x12	30	4	4	3.5
SWT/K M22x1.5P	42	18	38	4-M4x12	32	4	4	3.5
SWT/K M24x1.5P	44	18	41	4-M4x12	34	4	4	3.5
SWT/K M25x1.5P	45	20	41	4-M4x14	35	4	5	3.5
SWT/K M26x1.5P	45	20	41	4-M4x14	35	4	5	3.5
SWT/K M27x1.5P	46	20	43	4-M4x14	37	4	5	3.5
SWT/K M28x1.5P	46	20	43	4-M4x14	37	4	5	3.5
SWT/K M30x1.5P	48	20	45	4-M4x14	39	4	5	3.5
SWT/K M32x1.5P	50	20	47	4-M4x14	41	4	5	3.5
SWT/K M33x1.5P	50	22	47	4-M4x16	41	4	5	3.5
SWT/K M35x1.5P	53	22	50	4-M4x16	44	4	5	3.5
SWT/K M36x1.5P	53	22	50	4-M4x16	44	4	5	3.5
SWT/K M38x1.5P	56	22	53	4-M4x16	47	4	5	3.5
SWT/K M39x1.5P	56	22	53	4-M4x16	47	4	5	3.5
SWT/K M40x1.5P	58	22	55	4-M4x16	49	4	5	3.5
SWT/K M42x1.5P	60	22	57	4-M4x16	51	4	5	3.5
SWT/K M45x1.5P	68	22	63	6-M4x16	57	6	6	3.5
SWT/K M48x1.5P	69	25	65	6-M4x18	58	6	6	3.5
SWT/K M50x2.0P	70	25	66	6-M4x18	60	6	6	3.5
SWT/K M52x2.0P	72	25	68	6-M4x18	62	6	6	3.5
SWT/K M55x1.5P	75	25	71	6-M4x18	65	6	6	3.5
SWT/K M55x2.0P	75	25	71	4-M4x18	65	6	6	4.5
SWT/K M56x1.5P	82	26	77	6-M5x18	70	6	6	4.5
SWT/K M56x2.0P	82	26	77	6-M5x18	70	6	6	4.5
SWT/K M58x1.5P	82	26	77	6-M5x18	70	6	6	4.5
SWT/K M60x1.5P	84	26	79	6-M5x18	72	6	6	4.5
SWT/K M60x2.0P	84	26	79	6-M5x18	72	6	6	4.5
SWT/K M62x1.5P	86	28	82	6-M5x20	75	6	6	4.5
SWT/K M64x1.5P	86	28	82	6-M5x20	75	6	6	4.5
SWT/K M64x2.0P	86	28	82	6-M5x20	75	6	6	4.5
SWT/K M65x1.5P	88	28	84	6-M5x20	77	6	6	4.5
SWT/K M65x2.0P	88	28	84	6-M5x20	77	6	6	4.5
SWT/K M68x1.5P	93	28	89	6-M5x20	80	6	7	4.5
SWT/K M68x2.0P	93	28	89	6-M5x20	80	6	7	4.5
SWT/K M70x1.5P	95	28	89	6-M5x20	82	6	7	4.5
SWT/K M70x2.0P	95	28	89	6-M5x20	82	6	7	4.5
SWT/K M72x1.5P	97	28	91	6-M5x20	84	6	7	4.5
SWT/K M72x2.0P	97	28	91	6-M5x20	84	6	7	4.5

Резьба	D	h	d	n-MxL	C	n	b	Max.Nm
SWT/K M75x1.5P	100	28	94	6-M5x20	87	6	7	4.5
SWT/K M75x2.0P	100	28	94	6-M5x20	87	6	7	4.5
SWT/K M78x1.5P	110	32	102	6-M6x22	94	6	8	4.5
SWT/K M80x2.0P	110	32	103	6-M6x22	95	6	8	8
SWT/K M85x2.0P	115	32	108	6-M6x22	100	6	8	8
SWT/K M88x1.5P	120	32	112	6-M6x22	104	6	8	8
SWT/K M90x2.0P	120	32	113	6-M6x22	105	6	8	8
SWT/K M95x2.0P	125	32	118	6-M6x22	110	6	8	8
SWT/K M100x2.0P	130	32	123	6-M6x22	115	6	8	8
SWT/K M105x2.0P	135	32	128	6-M6x22	120	6	8	8
SWT/K M110x2.0P	140	32	133	6-M6x22	125	6	8	8
SWT/K M115x2.0P	145	34	138	6-M6x22	130	6	8	8
SWT/K M116x2.0P	145	34	138	6-M6x22	130	6	8	8
SWT/K M120x2.0P	155	36	146	6-M6x25	136	6	8	8
SWT/K M125x2.0P	160	36	150	6-M6x25	140	6	8	8
SWT/K M130x3.0P	165	36	156	6-M6x25	148	6	8	8
SWT/K M130x3.0P	165	36	156	6-M6x25	148	6	8	8
SWT/K M140x2.0P	180	38	168	6-M6x25	160	8	10	8
SWT/K M140x3.0P	180	38	168	8-M6x25	160	8	10	8
SWT/K M150x2.0P	190	38	178	8-M6x25	170	8	10	8
SWT/K M150x3.0P	190	38	178	8-M6x25	170	8	10	8
SWT/K M160x3.0P	205	40	193	8-M8x30	182	8	10	18
SWT/K M170x3.0P	215	40	204	8-M8x30	193	8	10	18
SWT/K M180x3.0P	230	40	216	8-M8x30	205	8	10	18
SWT/K M190x3.0P	240	40	226	8-M8x30	215	8	10	18
SWT/K M200x3.0P	245	40	234	8-M8x30	223	8	10	18
SWT/K M210x4.0P	265	40	253	8-M8x25	243	8	10	18
SWT/K M220x3.0P	265	40	255	8-M8x30	243	8	10	18
SWT/K M220x4.0P	265	40	253	8-M8x30	243	8	10	18
SWT/K M225x3.0P	275	42	260	8-M10x30	247	8	10	18
SWT/K M230x3.0P	275	42	265	8-M10x30	251	8	10	18
SWT/K M235x3.0P	285	42	270	8-M10x30	257	8	10	18
SWT/K M240x3.0P	285	42	275	8-M10x30	261	8	10	35
SWT/K M250x3.0P	295	42	285	8-M10x30	271	8	12	35
SWT/K M260x3.0P	305	42	295	8-M10x30	283	8	12	35
SWT/K M270x3.0P	315	42	305	8-M10x30	293	8	12	35
SWT/K M280x3.0P	325	42	315	8-M10x30	303	8	12	35
SWT/K M295x4.0P	340	28	331	8-M10x30	318	8	12	35
SWT/K M300x4.0P	345	28	335	8-M10x30	323	8	12	35

ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

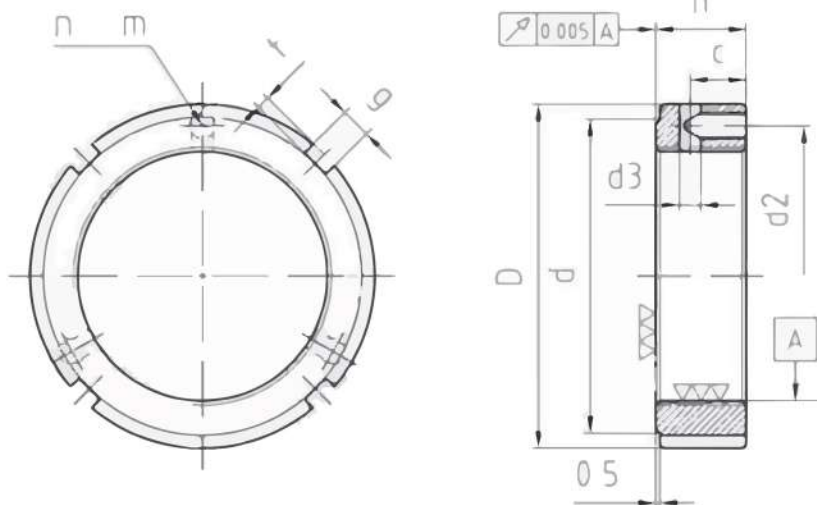
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/A >

Способ блокировки гаек серии SWT/A - трехточечная блокировка с той же толщиной, что и у гаек типа F. Его особенностью является трехточечная осевая блокировка и применяется в специфических условиях окружающей среды.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.005мм





Резьба	D	h	n-g	t	d	n-m	Max.Nm
SWT/A M12x1.25P	26	14	3-3	2	22	2-M4	3.5
SWT/A M14x1.5P	30	14	3-4	2	26	2-M4	3.5
SWT/A M15x1.0P	30	14	3-4	2	26	2-M4	3.5
SWT/A M16x1.5P	30	14	3-4	2	26	2-M4	3.5
SWT/A M17x1.0P	32	16	3-4	2	28	2-M4	3.5
SWT/A M18x1.5P	32	16	3-4	2	28	3-M4	3.5
SWT/A M20x1.0P	38	16	3-4	2	34	3-M4	3.5
SWT/A M20x1.5P	38	16	3-4	2	34	3-M4	3.5
SWT/A M22x1.5P	38	16	3-4	2	34	3-M4	3.5
SWT/A M24x1.5P	38	18	3-5	2	34	3-M4	3.5
SWT/A M25x1.5P	38	18	3-5	2	34	3-M4	3.5
SWT/A M27x1.5P	40	18	3-5	2	36	3-M4	3.5
SWT/A M30x1.5P	45	18	3-5	2	41	3-M4	3.5
SWT/A M33x1.5P	50	18	3-5	2	46	3-M4	3.5
SWT/A M35x1.5P	52	18	3-5	2	48	3-M6	8
SWT/A M36x1.5P	52	18	3-5	2	48	3-M6	8
SWT/A M39x1.5P	58	20	3-6	2.5	53	3-M6	8
SWT/A M40x1.5P	58	20	3-6	2.5	53	3-M6	8
SWT/A M42x1.5P	62	20	3-6	2.5	57	3-M6	8
SWT/A M45x1.5P	65	20	3-6	2.5	60	3-M6	8
SWT/A M48x1.5P	70	20	3-6	2.5	65	3-M6	8
SWT/A M50x1.5P	70	20	3-6	2.5	65	3-M6	8
SWT/A M50x2.0P	70	20	3-6	2.5	65	3-M6	8
SWT/A M52x2.0P	73	22	3-7	3	67	3-M6	8
SWT/A M55x2.0P	75	22	3-7	3	69	3-M6	8
SWT/A M56x2.0P	75	22	3-7	3	69	3-M6	8
SWT/A M60x2.0P	80	22	3-7	3	74	3-M6	8
SWT/A M64x2.0P	85	22	3-7	3	79	3-M6	8
SWT/A M65x2.0P	85	22	3-7	3	79	3-M6	8
SWT/A M68x2.0P	92	24	3-8	3.5	85	3-M8	18
SWT/A M70x2.0P	92	24	3-8	3.5	85	3-M8	18
SWT/A M72x2.0P	94	24	3-8	3.5	87	3-M8	18

Резьба	D	h	n-g	t	d	n-m	Max.Nm
SWT/A M75x2.0P	98	24	3-8	3.5	91	3-M8	18
SWT/A M76x2.0P	98	24	3-8	3.5	91	3-M8	18
SWT/A M80x2.0P	105	24	4-8	3.5	98	3-M8	18
SWT/A M85x2.0P	110	24	4-8	3.5	103	3-M8	18
SWT/A M90x2.0P	120	26	4-10	4	112	3-M8	18
SWT/A M95x2.0P	125	26	4-10	4	117	3-M8	18
SWT/A M100x2.0P	130	26	4-10	4	122	3-M8	18
SWT/A M105x2.0P	140	28	4-12	5	130	3-M8	18
SWT/A M110x2.0P	145	28	4-12	5	135	3-M8	18
SWT/A M115x2.0P	150	28	4-12	5	140	3-M8	18
SWT/A M120x2.0P	155	30	4-12	5	145	3-M8	18
SWT/A M125x2.0P	160	30	4-12	5	150	3-M8	18
SWT/A M130x2.0P	165	30	4-12	5	155	3-M8	18
SWT/A M135x2.0P	175	32	4-14	6	163	3-M10	35
SWT/A M140x2.0P	180	32	4-14	6	168	3-M10	35
SWT/A M145x2.0P	190	32	4-14	6	178	3-M10	35
SWT/A M150x2.0P	195	32	4-14	6	183	3-M10	35
SWT/A M155x3.0P	200	34	4-16	7	186	3-M10	35
SWT/A M160x3.0P	210	34	4-16	7	196	3-M10	35
SWT/A M165x3.0P	210	34	4-16	7	196	3-M10	35
SWT/A M170x3.0P	220	34	4-16	7	206	3-M10	35
SWT/A M180x3.0P	230	36	4-18	8	214	3-M12	60
SWT/A M190x3.0P	240	36	4-18	8	224	3-M12	60
SWT/A M200x3.0P	250	38	4-18	8	234	3-M12	60
SWT/A M210x4.0P	270	38	4-18	8	250	3-M12	60
SWT/A M220x3.0P	270	38	4-18	8	254	3-M12	85
SWT/A M220x4.0P	270	38	4-18	8	254	3-M12	85
SWT/A M240x4.0P	290	38	4-18	8	270	3-M12	85
SWT/A M260x3.0P	310	38	4-18	8	290	3-M12	85
SWT/A M260x4.0P	310	38	4-18	8	290	3-M12	85
SWT/A M280x4.0P	330	40	4-18	8	310	3-M12	85
SWT/A M300x4.0P	350	40	4-18	8	330	3-M12	85

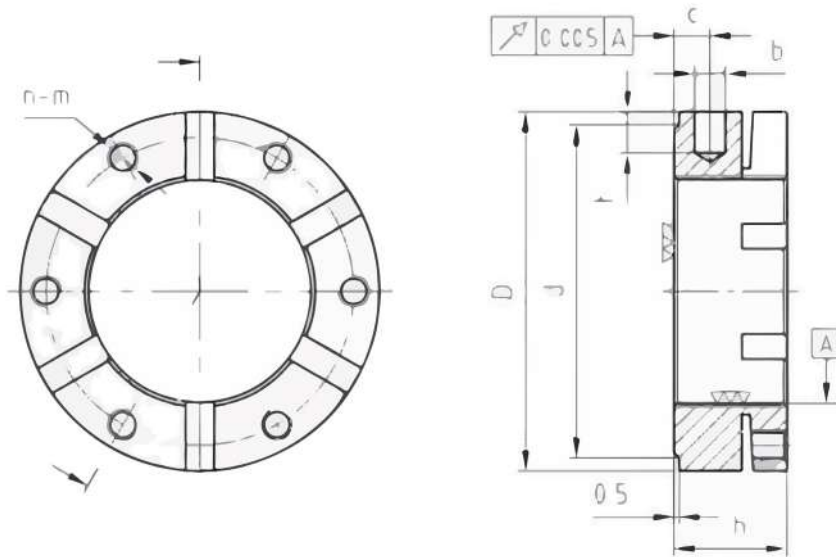
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/N >

Серия гаек SWT/N блокируется с помощью 4 до 6 высокопрочных плоских винтов, которые поддерживают концевую поверхность. Благодаря упругости стали, резьба деформируется и блокируется. Внешние размеры близки и могут быть заменены гайкой типа F. Гайка типа N применима для установки, где гайка легко разворачивается, и пространство ограничено. Её способность к блокировке больше чем у гайки типа F более чем в 2 раза.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.005мм





ГЛАВКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГЛАВКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

Резьба	D	h	d	n-m	t	c	b	Max.Nm
SWT/N M16x1.5	30	18	26	4-M5	5	5.5	4	4.5
SWT/N M17x1.0	32	18	28	4-M5	5	5.5	4	4.5
SWT/N M17x1.5	32	18	28	4-M5	5	5.5	4	4.5
SWT/N M18x1.5	36	18	32	4-M5	6	5.5	4	4.8
SWT/N M20x1.5	38	18	34	4-M6	6	5.5	4	8
SWT/N M22x1.5	40	18	36	4-M6	6	5.5	4	8
SWT/N M24x1.5	45	18	41	4-M6	7	5.5	5	8
SWT/N M25x1.5	45	20	41	4-M6	7	6	5	8
SWT/N M27x1.5	46	20	42	4-M6	7	6	5	8
SWT/N M28x1.5	46	20	42	4-M6	7	6	5	8
SWT/N M30x1.5	52	20	48	4-M6	7	6	5	8
SWT/N M32x1.5	54	22	49	4-M6	7	7	6	8
SWT/N M33x1.5	54	22	49	4-M6	7	7	6	8
SWT/N M35x1.5	58	22	53	4-M6	7	7	6	8
SWT/N M36x1.5	58	22	53	4-M6	7	7	6	8
SWT/N M38x1.5	60	22	55	4-M6	8	4	6	8
SWT/N M39x1.5	60	22	55	4-M6	8	7	6	8
SWT/N M40x1.5	65	22	60	4-M6	8	7	6	8
SWT/N M42x1.5	65	22	60	4-M6	8	7	6	8
SWT/N M45x1.5	70	22	65	6-M6	8	7	6	8
SWT/N M48x1.5	75	25	70	6-M6	8	8	6	8
SWT/N M50x1.5	75	25	70	6-M6	8	8	6	8
SWT/N M52x1.5	80	25	74	6-M8	8	8	6	8
SWT/N M55x1.5	85	25	79	6-M8	8	8	6	18
SWT/N M55x2.0	85	25	79	6-M8	8	8	6	18
SWT/N M56x2.0	85	26	79	6-M8	8	8	6	18

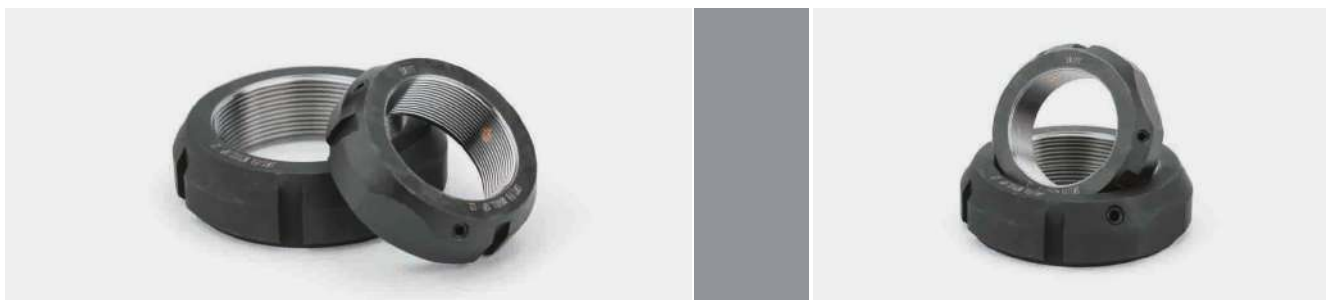
Резьба	D	h	d	n-m	t	c	b	Max.Nm
SWT/N M60x1.5	90	26	89	6-M8	10	8	6	18
SWT/N M64x2.0	95	28	89	6-M8	10	8.5	8	18
SWT/N M65x1.5	95	28	89	6-M8	10	8.5	8	18
SWT/N M68x2.0	98	28	91	6-M8	10	8.5	8	18
SWT/N M70x2.0	100	28	93	6-M8	10	9	8	18
SWT/N M75x1.5	106	28	99	6-M10	10	9	8	35
SWT/N M80x2.0	110	30	103	6-M10	10	9.5	8	35
SWT/N M85x2.0	115	32	108	6-M10	10	10	8	35
SWT/N M90x2.0	120	32	112	6-M10	10	10	8	35
SWT/N M95x2.0	125	32	117	6-M10	10	10	8	35
SWT/N M100x2.0	130	32	122	8-M10	10	10	8	35
SWT/N M105x2.0	135	32	125	8-M10	10	10	8	35
SWT/N M110x2.0	140	32	130	8-M10	10	10.5	8	35
SWT/N M115x2.0	145	36	135	8-M10	10	10.5	8	35
SWT/N M120x2.0	150	36	140	8-M10	10	11	10	35
SWT/N M125x3.0	160	36	150	8-M10	10	11	10	35
SWT/N M130x3.0	165	36	155	8-M10	10	11	10	35
SWT/N M135x2.0	175	38	163	8-M12	10	12	10	60
SWT/N M140x3.0	180	38	168	8-M12	10	12	10	60
SWT/N M145x2.0	190	38	178	8-M12	10	11.5	10	60
SWT/N M150x3.0	195	38	183	8-M12	10	12	10	60
SWT/N M155x3.0	200	38	186	8-M12	12	11	10	60
SWT/N M160x3.0	210	40	196	8-M12	12	12.5	12	60
SWT/N M170x3.0	220	40	206	8-M12	12	12.5	12	60
SWT/N M180x3.0	230	40	214	8-M12	12	12.5	12	60
SWT/N M190x3.0	240	40	224	8-M12	12	12.5	12	60
SWT/N M200x4.0	250	40	234	8-M12	12	12.5	12	60

ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/FA >

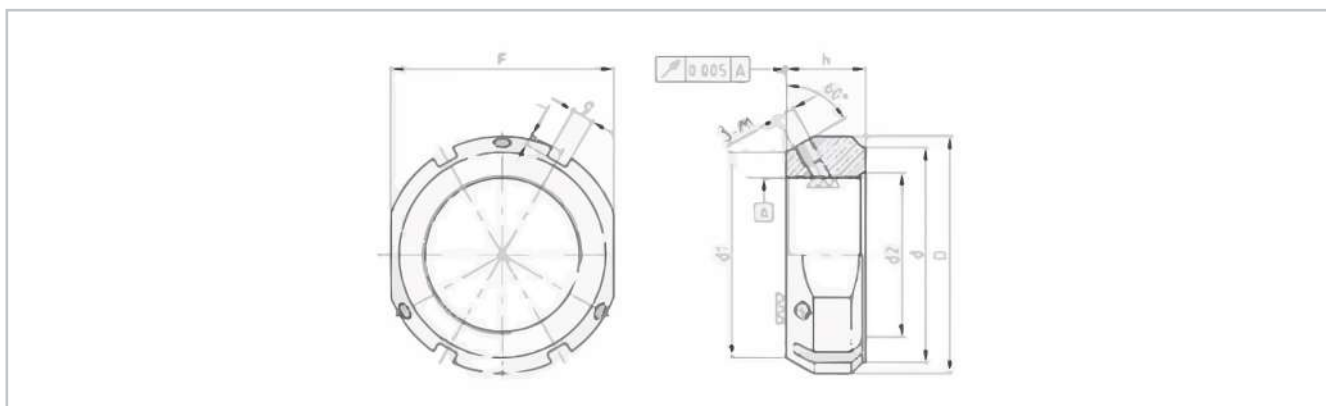
Гайка-фиксатор серии WT/FA имеет четыре паза вдоль окружности. Гайки размером 15 и меньше имеют две плоскости напротив друг друга и могут зажиматься обычным ключом. Этот дизайн может удовлетворить требования высокой точности, легкой установки и надежной блокировки и т. д.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.005мм



Резьба	d1	D	d	d2	h	g	t	F	Max.Nm
SWT/FA M12x1.0P	23	30	25	13	14	4	2.5	27	4.5
SWT/FA M15x1.0P	26	33	28	16	16	4	2.5	30	4.5
SWT/FA M17x1.0P	29	37	33	18	18	5	2.5	34	8.0
SWT/FA M20x1.0P	32	40	35	21	18	5	2.5	36	8.0
SWT/FA M25x1.5P	36	44	39	26	20	5	2.5	41	8.0
SWT/FA M30x1.5P	41	49	44	32	20	5	2.5	46	8.0
SWT/FA M35x1.5P	46	54	49	38	22	5	2.5	50	8.0
SWT/FA M40x1.5P	56	65	59	42	22	6	3	60	8.0
SWT/FA M45x1.5P	61	70	64	48	22	6	3	65	8.0
SWT/FA M50x1.5P	65	75	68	52	25	7	3.5	70	8.0
SWT/FA M55x2.0P	74	85	78	58	25	7	3.5	80	18.0
SWT/FA M60x2.0P	78	90	82	62	26	8	4	85	18.0
SWT/FA M65x2.0P	83	95	87	68	28	8	4	90	18.0
SWT/FA M70x2.0P	88	100	92	72	28	8	4	95	18.0
SWT/FA M75x2.0P	93	105	97	77	28	8	4	100	18.0

Резьба	d1	D	d	d2	h	g	t	F	Max.Nm
SWT/FA M80x2.0P	98	110	100	83	32	8	3.5	100	18.0
SWT/FA M85x2.0P	107	120	110	88	32	10	4	110	35.0
SWT/FA M90x2.0P	112	125	115	93	32	10	4	115	35.0
SWT/FA M95x2.0P	117	130	120	98	32	10	4	120	35.0
SWT/FA M100x2.0P	122	135	125	103	32	10	4	130	35.0
SWT/FA M110x2.0P	132	145	134	112	32	10	4	140	35.0
SWT/FA M120x2.0P	142	155	144	122	32	10	4	150	35.0
SWT/FA M130x2.0P	152	165	154	132	32	12	5	160	35.0
SWT/FA M140x2.0P	162	175	164	142	32	14	6	170	35.0
SWT/FA M150x2.0P	172	185	174	152	32	14	6	180	35.0
SWT/FA M160x2.0P	182	195	184	162	32	14	6	190	35.0
SWT/FA M170x2.0P	192	205	194	172	32	14	6	200	35.0
SWT/FA M180x2.0P	202	215	204	182	32	16	7	210	35.0
SWT/FA M190x2.0P	212	225	214	192	32	16	7	220	35.0
SWT/FA M200x2.0P	222	235	224	202	32	18	8	230	35.0



ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/RN >

Гайка-фиксатор серии SWT/RN имеет квадратную форму и применяется для поддержки подшипника. Внутренняя резьба и конечная поверхность изготавливаются одновременно, чтобы обеспечить точность и простоту сборки.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.005мм



ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

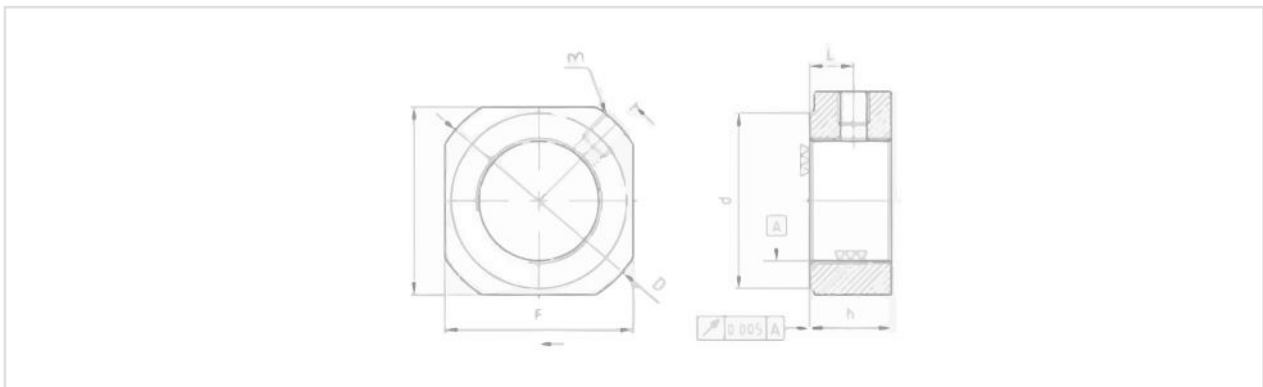
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

Резьба	D	h	d	m	L	F	Max.Nm
SWT/RN M8x1.0P	16	6.5	12	M4	3.5	14	0.9
SWT/RN M10x1.0P	19	8	14	M4	5	16	0.9
SWT/RN M12x1.0P	22	8	17	M4	5	19	3.5
SWT/RN M15x1.0P	25	8	20	M4	5.75	22	3.5
SWT/RN M17x1.0P	29	11	22	M5	7	24	3.5

Резьба	D	h	d	m	L	F	Max.Nm
SWT/RN M20x1.0P	35	13	28	M5	7	30	8
SWT/RN M25x1.5P	43	15	33	M6	10	35	8
SWT/RN M30x1.5P	48	20	38	M8	12	40	8
SWT/RN M35x1.5P	60	21	48	M8	13	50	8
SWT/RN M40x1.5P	62	25	48	M8	18	50	8



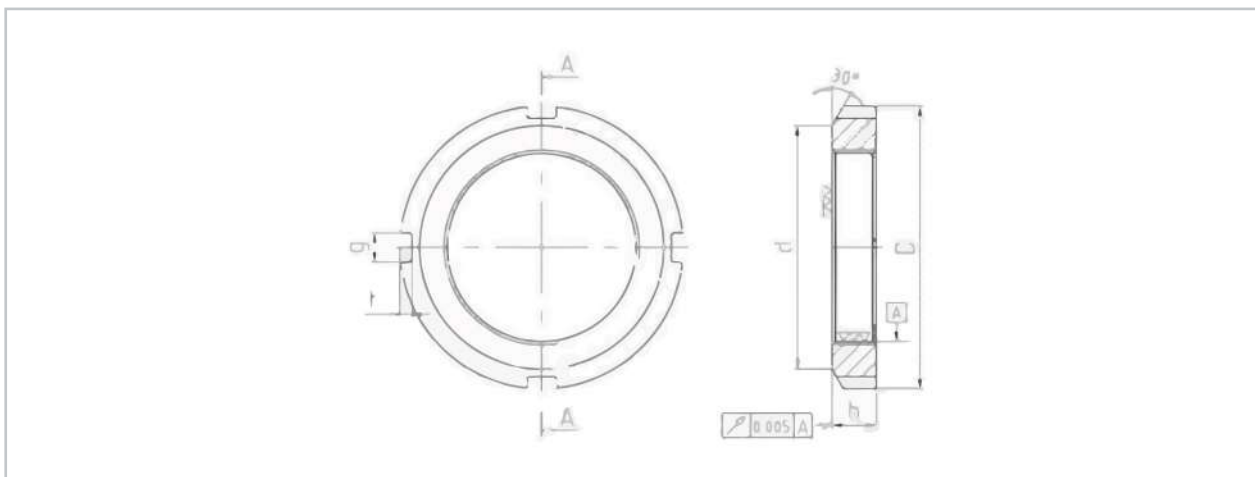
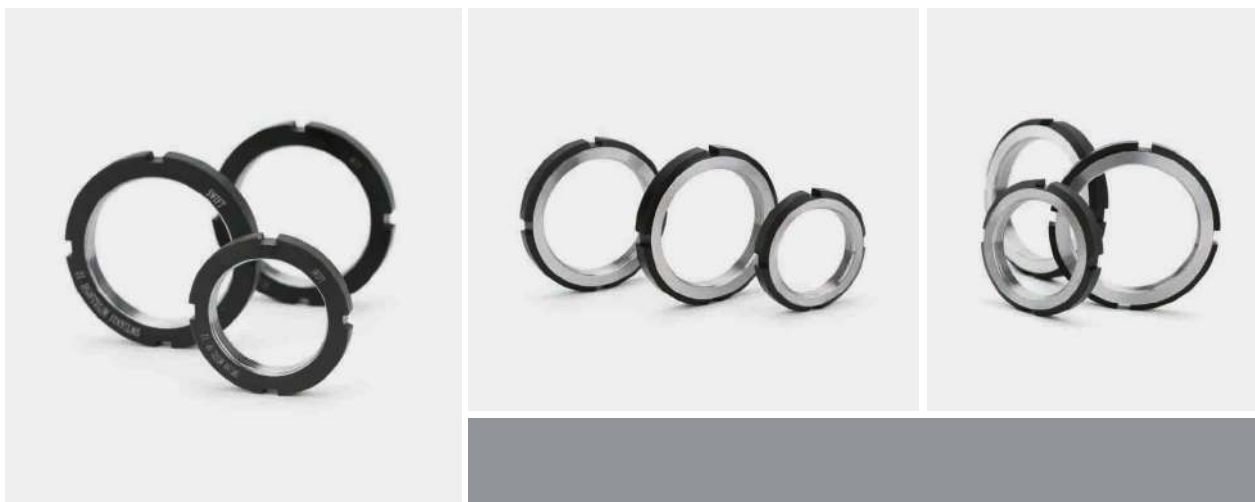
ГАЙКА-ФИКСАТОР ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Серия SWT/AN >

Конструкция проста. Внутренняя резьба и конечная поверхность изготавливаются одновременно, что обеспечивает бег резьбы.

- > Материал: 42CrMo, 45#, 40Cr
- > Твердость: HRC28°-32°
- > Точность резьбы: ISO4H
- > Оборот резьбы: 0.005мм





ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА




ПОРШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

Резьба	D	h	g	t	d
AN 0 M10x0.75P	18	4	3	2	13.5
AN 1 M12x1.0P	22	4	3	2	17
AN 2 M15x1.0P	25	5	4	2	21
AN 3 M17x1.0P	28	5	4	2	22
AN 4 M20x1.0P	32	6	4	2	26
AN 5 M25x1.5P	38	7	5	2	32
AN 6 M30x1.5P	45	7	5	2	38
AN 7 M35x1.5P	52	8	5	2	44
AN 8 M40x1.5P	58	9	6	2.5	50
AN 9 M45x1.5P	65	10	6	2.5	56
AN 10 M50x1.5P	70	11	6	2.5	61
AN 11 M55x2.0P	75	11	7	3	67
AN 12 M60x2.0P	80	11	7	3	73
AN 13 M65x2.0P	85	12	7	3	79
AN 14 M70x2.0P	92	12	8	3.5	84
AN 15 M75x2.0P	98	13	8	3.5	90
AN 16 M80x2.0P	105	15	8	3.5	95
AN 17 M85x2.0P	110	16	8	3.5	102
AN 18 M90x2.0P	120	16	10	4	108

Резьба	D	h	g	t	d
AN 19 M95x2.0P	125	17	10	4	113
AN 20 M100x2.0P	130	18	10	4	120
AN 21 M105x2.0P	140	18	12	5	126
AN 22 M110x2.0P	146	19	12	5	133
AN 23 M115x2.0P	150	19	12	5	137
AN 24 M120x2.0P	155	20	12	5	138
AN 25 M125x2.0P	160	21	12	5	148
AN 26 M130x2.0P	165	21	12	5	149
AN 27 M135x2.0P	175	22	14	6	160
AN 28 M140x2.0P	180	22	14	6	160
AN 29 M145x2.0P	190	24	14	6	172
AN 30 M150x2.0P	195	24	14	6	171
AN 31 M155x2.0P	200	25	16	7	182
AN 32 M160x3.0P	210	25	16	7	182
AN 33 M165x3.0P	210	26	16	7	193
AN 34 M170x3.0P	220	26	16	7	193
AN 36 M180x3.0P	230	27	18	8	203
AN 38 M190x3.0P	240	28	18	8	214
AN 40 M200x3.0P	250	29	18	8	226

Памятка для устранения неполадок в гайках SWIFT >

Неполадка	Причина
<p>Гайки SWIFT не могут соответствовать и заблокироваться на внешней резьбе</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① Соответствие шага внутренней резьбы шагу внешней резьбы: Проверьте, совпадает ли шаг внутренней резьбы с шагом внешней резьбы. ② Соответствие диаметра резьбы допустимому диапазону: Проверьте внешнюю резьбу микрометром, чтобы убедиться, что она соответствует допустимому диапазону. ③ Наличие повреждений и борозд на форме внутренней и внешней резьбы: Проверьте, есть ли повреждения или борозды на внешней резьбе. Если они есть, используйте треугольный алмазный файл для их удаления. ④ Соответствие левой и правой резьбы внутренней и внешней резьбе: Проверьте, совпадают ли левая и правая резьбы внутренней и внешней резьбы. ⑤ Соответствие номинального наружного диаметра внутренней и внешней резьбы: Проверьте, совпадают ли левая и правая резьбы внутренней и внешней резьбы. ⑥ Не слишком ли большой внешний диаметр внешней резьбы: Используйте микрометрический ключ для проверки внешнего диаметра. ⑦ Соответствие формы резьбы внешней резьбе стандарту: Используйте оптический проектор для проверки соответствия формы резьбы стандарту, а именно угол 60 градусов.
<p>Решение  ></p> <p>Гайки SWIFT не соответствуют внешней резьбе. После блокировки их нельзя удалить.</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① Ослаблен ли блокирующий винт гайки: Помните, что при снятии гаек SWIFT блокировочная медь не ослабевает, даже если винт ослаблен. Слегка ударьте по гайке рядом с винтом медной кувалдой, что поможет разблокировать медную фиксацию и легко снять гайку. ② Чистая ли форма резьбы внутренней и внешней резьбы: Очистите внутреннюю и внешнюю резьбу и нанесите некоторое количество смазки перед использованием. Перед разборкой очистите поверхность внешней резьбы и также нанесите некоторое количество смазки. ③ Повреждена ли внешняя резьба: Проверьте, не имеется ли дефектов на поверхности резьбы. Если они есть, используйте треугольник для удаления налета и затем полируйте её с помощью тонкой шлифовальной бумаги.
<p>Решение  ></p> <p>Гайки SWIFT легко разворачиваются после блокировки на внешней резьбе.</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① Большой зазор подхода для эффективного диаметра внутренней и внешней резьбы: Проверьте, не слишком ли мал эффективный диаметр внешней резьбы (рекомендуется, чтобы значение PD главного вала было в пределах от 0,01 до 0,07 мм, а значение PD шарикового винта - от 0,04 до 0,09 мм). ② Не правильно выбрана модель гайки: Выберите разные модели гаек в соответствии с моделью оборудования. ③ Зафиксирован ли винт: После блокировки гайки убедитесь, что винт зафиксирован.
<p>Решение  ></p> <p>Неподходящая точность после блокировки гаек SWIFT на внешней резьбе.</p>	<ol style="list-style-type: none"> ① Внешняя резьба перпендикулярна центральной линии вала: Обратите внимание на точность и процесс изготовления при точении или шлифовке внешней резьбы. ② Трехточечная фиксация медной гайки не выполнена правильно: Сначала слегка закрепите винт, пока медная гайка не совпадет с резьбой. Затем равномерно закрепите каждый винт последовательно. ③ Правильно ли выбран инструмент для закрепления гайки: Не используйте неподходящие инструменты для удара. Используйте динамометрический ключ для затяжки. ④ Чистая ли внутренняя и внешняя резьба: Очистите внутреннюю и внешнюю резьбу и нанесите немного масла для смазки.

02

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГАЙКА



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГАЙКА

Серия SWT/THL >

В основном, используется для несущего соединения адаптерных деталей. Ее рабочий принцип заключается в создании тяги на валу и натяжении на втулке вала с помощью высокого давления масла, что позволяет соединить вал с втулкой с равномерной силой.

- > Доступны аксиальная и радиальная подача масла.
- > Давление равномерно распределено на сжимающем кольце.
- > Стандартное рабочее давление составляет 100 МПа.

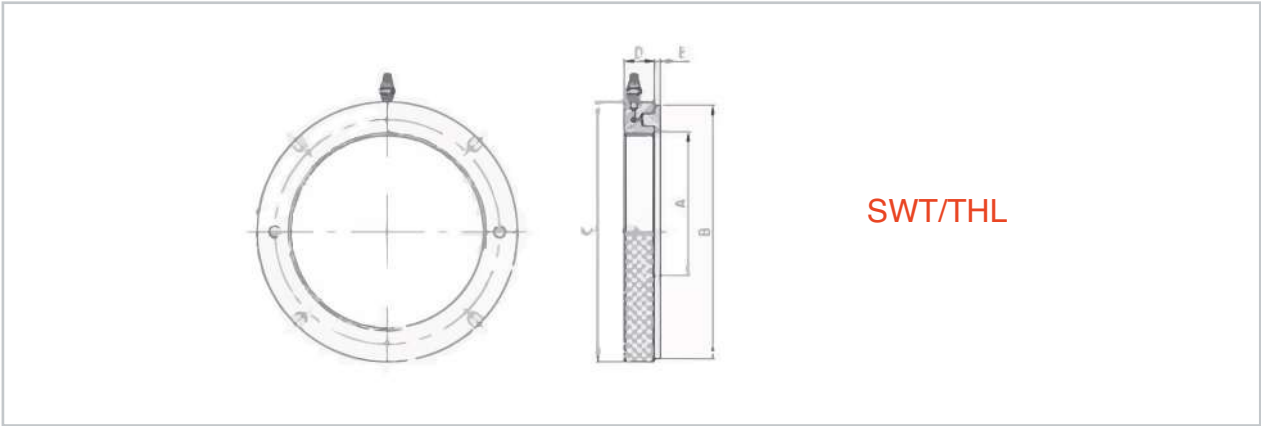
Область применения

- > Установка и снятие подшипника.
- > Установка и снятие винта, рулевой плиты и т. д.
- > Снятие высоконапорных соединительных поверхностей, таких как колесо поезда, муфта и шестерня и т. д.



Резьба	A	B	C	D	E	Ход	Масло
SWT/THL M50x1.5P	50.5	104	114	38	4	5	2900
SWT/THL M55x2.0P	55.5	109	120	38	4	5	3150
SWT/THL M60x2.0P	60.5	115	125	38	5	5	3300
SWT/THL M65x2.0P	65.5	121	130	38	5	5	3600
SWT/THL M70x2.0P	70.5	127	135	38	5	5	3800
SWT/THL M75x2.0P	75.5	132	140	38	5	5	4000
SWT/THL M80x2.0P	80.5	137	146	38	5	5	4200
SWT/THL M85x2.0P	85.5	142	150	38	5	5	4400
SWT/THL M90x2.0P	90.5	147	156	38	5	5	4700
SWT/THL M95x2.0P	95.5	153	162	38	5	5	4900
SWT/THL M100x2.0P	100.5	158	166	38	6	5	5100
SWT/THL M105x2.0P	105.5	163	172	38	6	5	5300
SWT/THL M110x2.0P	110.5	169	178	38	6	5	5600
SWT/THL M115x2.0P	115.5	174	182	38	6	5	5800
SWT/THL M120x2.0P	120.5	179	188	38	6	5	6000
SWT/THL M125x2.0P	125.5	184	192	38	6	5	6200
SWT/THL M130x2.0P	130.5	190	198	38	6	5	6400
SWT/THL M135x2.0P	135.5	195	204	38	6	5	6600
SWT/THL M140x2.0P	140.5	200	208	38	7	5	6800
SWT/THL M145x2.0P	145.5	206	214	39	7	5	7300
SWT/THL M150x2.0P	150.5	211	220	39	7	5	7500
SWT/THL M155x3.0P	155.5	218	226	39	7	5	8100
SWT/THL M160x3.0P	160.5	224	232	40	7	6	8600
SWT/THL M165x3.0P	165.5	229	238	40	7	6	8900
SWT/THL M170x3.0P	170.5	235	244	41	7	6	9400
SWT/THL M180x3.0P	180.5	247	256	41	7	6	10300
SWT/THL M190x3.0P	191	259	270	42	8	7	11500
SWT/THL M200x3.0P	201	271	282	43	8	8	12500
SWT/THL M205x3.0P	207	276	288	43	8	8	12800
SWT/THL M210x3.0P	212	282	294	44	8	9	13400
SWT/THL M215x3.0P	217	287	300	44	8	9	13700
SWT/THL M220x3.0P	222	293	306	44	8	9	14400

Резьба	A	B	C	D	E	Ход	Масло
SWT/THL Tr225x4.0P	227	300	312	45	8	9	15200
SWT/THL Tr230x4.0P	232	305	318	45	8	9	15500
SWT/THL Tr235x4.0P	237	311	326	46	8	10	16200
SWT/THL Tr240x4.0P	242	316	330	46	9	10	16500
SWT/THL Tr250x4.0P	252	329	342	46	9	10	17600
SWT/THL Tr260x4.0P	262	341	356	47	9	11	18800
SWT/THL Tr270x4.0P	272	352	368	48	9	12	19800
SWT/THL Tr280x4.0P	282	363	380	49	9	12	21100
SWT/THL Tr290x4.0P	292	375	390	49	9	13	22400
SWT/THL Tr300x4.0P	302	386	404	51	10	14	23600
SWT/THL Tr310x4.0P	312	397	416	52	10	14	24900
SWT/THL Tr320x4.0P	322	409	428	53	10	14	26300
SWT/THL Tr330x4.0P	332	419	438	53	10	14	27000
SWT/THL Tr340x4.0P	342	430	450	54	10	14	28400
SWT/THL Tr345x4.0P	347	436	456	54	10	14	29400
SWT/THL Tr350x4.0P	352	442	464	56	10	14	29900
SWT/THL Tr360x4.0P	362	455	472	56	10	15	31300
SWT/THL Tr365x4.0P	367	460	482	57	11	15	31700
SWT/THL Tr370x4.0P	372	466	486	57	11	16	32800
SWT/THL Tr380x4.0P	382	476	498	58	11	16	33500
SWT/THL Tr385x4.0P	397	483	504	58	11	16	34700
SWT/THL Tr400x4.0P	402	499	522	60	11	17	36700
SWT/THL Tr410x4.0P	412	510	534	61	11	17	38300
SWT/THL Tr420x4.0P	422	522	546	61	11	17	40000
SWT/THL Tr430x4.0P	432	532	556	62	11	17	40800
SWT/THL Tr440x4.0P	442	543	566	62	12	17	42500
SWT/THL Tr450x4.0P	452	554	580	64	12	17	44100
SWT/THL Tr460x4.0P	462	565	590	64	12	17	45100
SWT/THL Tr470x4.0P	472	576	602	65	12	18	46900
SWT/THL Tr480x4.0P	482	587	612	65	12	19	48600
SWT/THL Tr490x4.0P	492	597	624	66	12	19	49500
SWT/THL Tr500x4.0P	502	609	636	67	12	19	51500



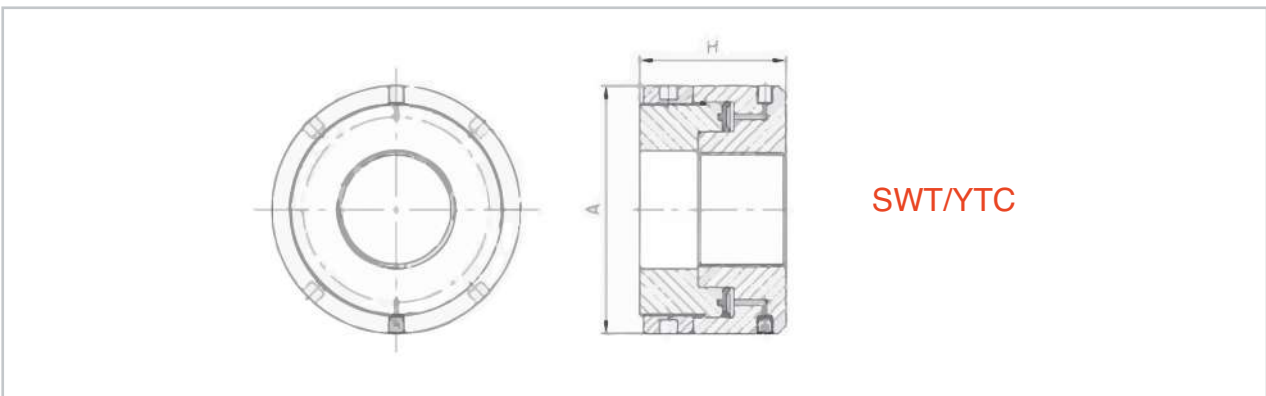
SWT/THL

Серия SWT/UTC >

- > С использованием гидравлической системы с высоким давлением можно согласовать размер с исходной гайкой, и нет необходимости изменять исходное проектирование.
- > Нет необходимости учитывать место для гаечного и головного ключа, и дизайн болта более компактный.
- > Протяжка болта через закалку под давлением обеспечивает более точное предварительное напряжение и более надежное закручивание.
- > Применимо к нефтяным месторождениям/шахтам/электростанциям/нефтехимической промышленности/судостроению/металлургии/электроэнергетике.



Резьба	Inch	A	H	Дюйм	Масло	Макс.Мра	Резьба	Inch	A	H	Дюйм	Масло	Макс.Мра
SWT/UTC M22	7/8"	57	57/45	4	1280	192	SWT/UTC M125	5"	295	295/152	15	24247	3637
SWT/UTC M39	1-1/2"	87	87/58	5	1995	300	SWT/UTC M130	5-1/8"	303	303/155	15	25104	3766
SWT/UTC M52	2-1/8"	117	117/67	8	3665	550	SWT/UTC M140	5-1/2"	328	328/170	15	29145	4372
SWT/UTC M56	2-1/4"	128	128/67	8	4371	656	SWT/UTC M150	6"	356	356/185	15	35124	5269
SWT/UTC M105	4-1/8"	243	243/125	15	16061	2410	SWT/UTC M170	6-3/4"	400	400/208	15	43922	6588
SWT/UTC M115	4-1/2"	267	267/145	15	19324	2899							

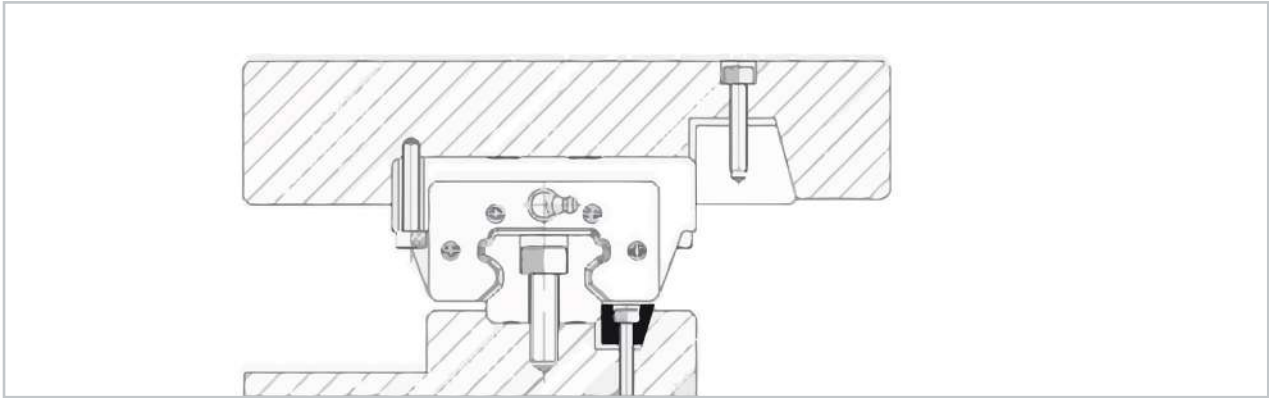


SWT/UTC

03

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ





В настоящее время направляющие рельсы производятся путем фрезерования и сверления и т. д., и имеют разные размеры из-за невозможности однократной фиксации. Также из-за малых и разрозненных потребностей стоимость изготовления клиновых блоков остается на относительно высоком уровне. Компания Jiangsu Swift Machinery Technology Co., Ltd производит клиновые блоки методом порошковой металлургии и высокоточной литья с единственным зажимом. Массовое производство позволяет снизить затраты на оборудование, так как гарантируется, что все клиновые блоки одного и того же размера имеют одинаковые размеры на 100%. Благодаря материалу, полученному методом порошковой металлургии, клиновый блок не подвержен деформации и трещинам. Когда стол машины вибрирует и подвергается ударным нагрузкам, направляющая может сместиться из начального положения, что повлияет на исходную точность. Для предотвращения такой ситуации рекомендуется использовать метод, показанный на фото выше, для фиксации направляющей, чтобы обеспечить точность работы станка.

ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

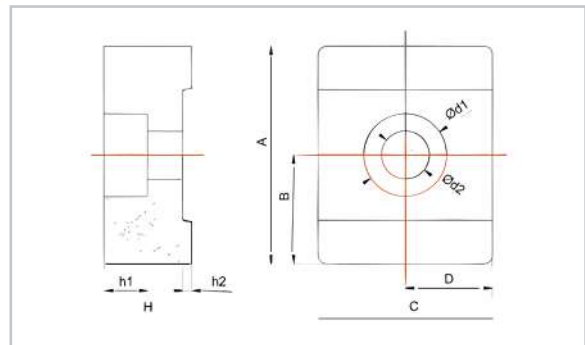
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДЕТАЛЬ

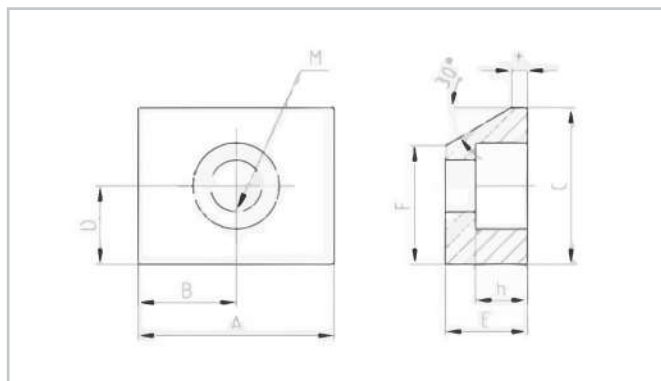
Изготовленный методом порошковой металлургии продукт с мостовой конструкцией >



Модель	A	B	C	D	H	h1	h2	$\phi d1$	$\phi d2$
TS3	25	12.5	20	10	10	5	1	9.5	5.5
TS30	20	7	15	7.5	10	8.5	1.5	6.9	-

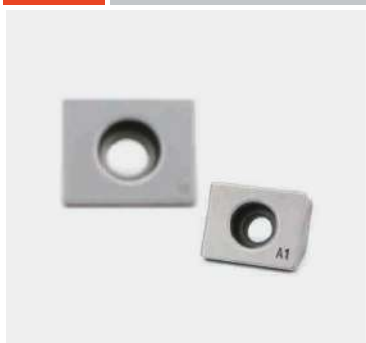
ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДЕТАЛЬ

Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 30° >



Модель	A	B	C	D	E	F	M	h	t
T1	20	10	16	7	9.4	11.73	Φ5.5xΦ9.5	5.4	2
T2	25	12.5	20	8	10.5	15.09	Φ6.6xΦ11	5.5	2
T3	30	15	24	9	13.6	17.3	Φ9xΦ14	8.6	2
T4	30	15	28	11	14	21.07	Φ11xΦ18	10	2
T5	40	20	35	11.5	20	24.61	Φ11xΦ18	11	2
K1	20	10	17.5	7	7.5	14.32	Φ5.5xΦ9.5	5	2
K2	20	10	18.5	8	9.5	15	Φ6.5xΦ11	6	3.45
A1	20	10	16	8	9.4	11.73	Φ5.5xΦ9.5	5.45	2
A2	25	12.5	20	10	10.45	15.12	Φ6.6xΦ11	6.6	2
A3	30	15	24	12	13.65	17.27	Φ9xΦ14	8.5	2
ZJ3	35	17.5	34.4	13.5	20	23.43	Φ11xΦ18	11	1

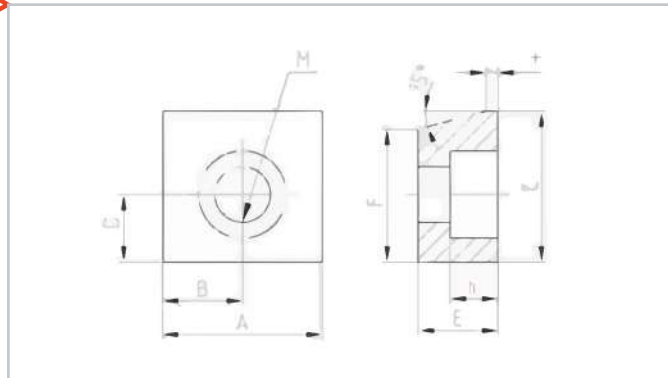
► Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 8°



▲ Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 30°

▲ Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 15°

Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 15° >



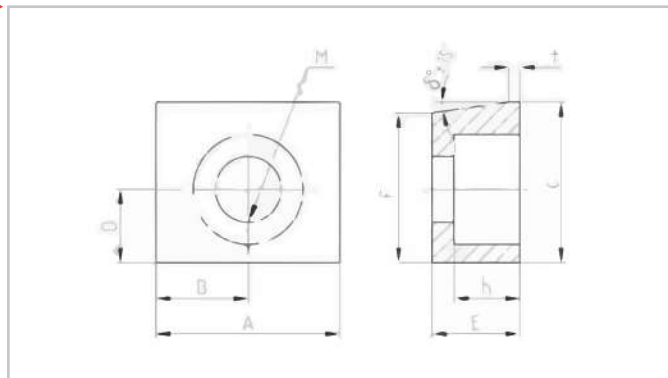
Модель	A	B	C	D	E	F	M	h	t
Y1	30	15	39.7	18	12	36.89	Ф9хФ15	8	1.5
Y2	30	15	36.2	15	20	31.24	Ф9хФ15	8	1.5
Y3	30	15	19	8.5	11	16.45	Ф7хФ12	6	1.5
Y4	20	10	19	8.5	10	16.72	Ф7хФ11	6	1.5
ZJ1	35	17.5	29.5	13.5	18	24.94	Ф11хФ18	10	1
ZJ2	35	17.5	29.7	13.5	20	23.86	Ф11хФ18	11	1
ZJ4	30	15	22.72	10	13	19.5	Ф9хФ15	8.5	1
SY1	35	17.5	34.73	15	25	28.3	Ф11хФ18	11	1
SY2	20	10	21.46	10	18	17.35	Ф9хФ15	9	2
K3	25	12.5	22	15	12	19.32	Ф9хФ14	8	2

ГЛАВКА-ФИКСА-
ТОР ВЫСОКОЙ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

Серия изделий, полученных методом порошковой металлургии с углом 8° >



Модель	A	B	C	D	E	F	M	h	t
Zx10	22	11	17.95	8.5	10	16.69	Ф6.6хФ11	6.8	1
Zx12	25	12.5	21.90	10	12	20.18	Ф9хФ15	8	1
Zx14	25	12.5	21.89	10	14	20.06	Ф9хФ15	9	1
Zx16	30	15	24.89	12	16	22.78	Ф11хФ18	11	1

ОГОННЫЙ БЛОК

04

ОПОРНЫЙ БЛОК

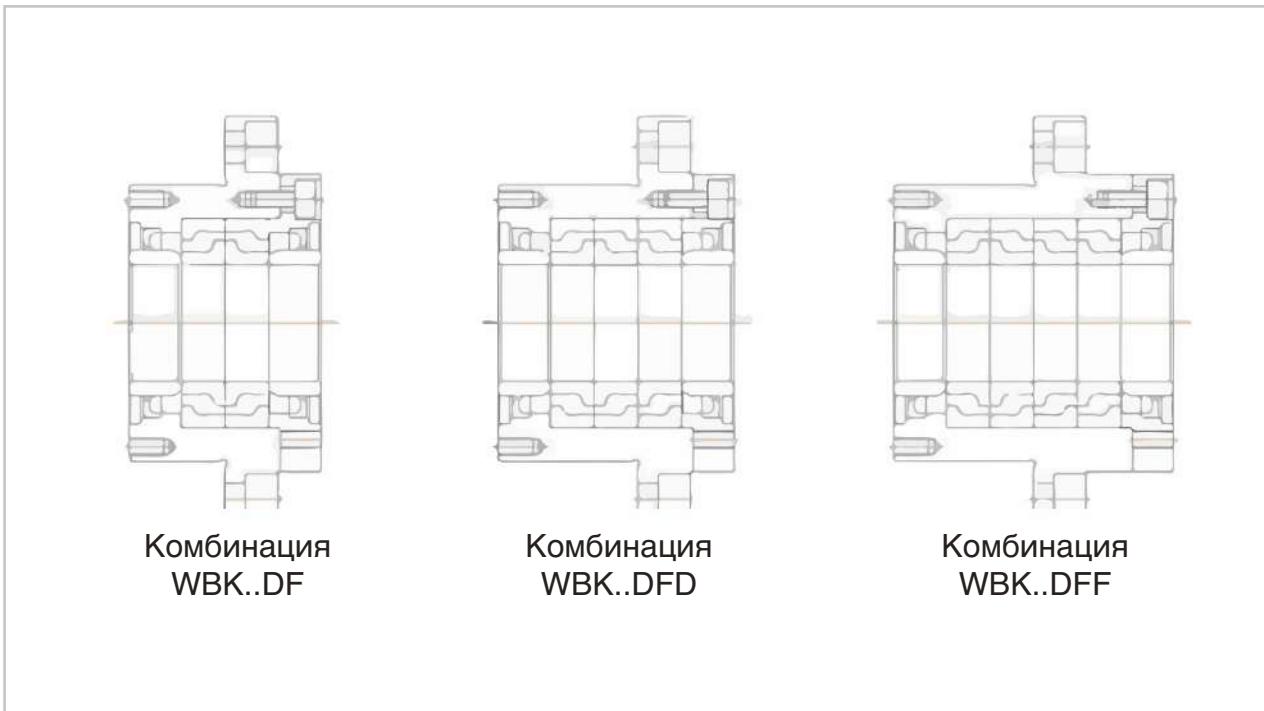


Схематическая диаграмма установки и комбинирования опорного подшипника для шарикового винта SWT >

Для высоконагруженных станков применяется опорный подшипник в форме углового контактного подшипника с упорными шариками (серия ТАС). Эта серия используется для поддержки шарикового винта с высокой точностью и жесткостью, обеспечивая наилучшую производительность и структуру. Ниже приведены три возможные комбинации:

Характеристики:

- > С защитой от пыли, что упрощает конструкцию опорной части шарикового винта.
- > Предварительная установка и управление предварительной нагрузкой подшипника, что позволяет пропустить некоторые этапы при установке.



ТОЧНАЯ ГАЙКА
-ФИКСАТОР

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

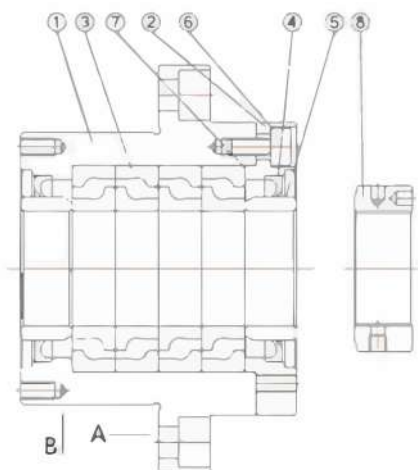
ПОРОШКОВОМЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

ОПОРНЫЙ БЛОК

Серия SWT-WBK >

Модель
SWT -WBK20 DFD



Структура модели блока поддержки

1. Установка основана на моделях А и В.
2. В блоке поддержки SWT используется высокоточная регулировка предварительной нагрузки. Компоненты с 1 по 8 образуют интегрированный дизайн. Не разбирайте их.
3. В подшипник наполняется смазочная смазка.
4. Гайка-замок специально разработана для шарикового винта и может строго контролировать перпендикулярность к конечным поверхностям треугольной резьбы. Для предотвращения любого люфта, пожалуйста, надежно затяните шариковый винт с помощью антискользящей гайки. Для поддержки используется упорный угловой контактный подшипник серии ТАС.

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
①	Блок поддержки	1
②	Крышка сжатия	1
③	Упорный угловой контактный шариковый подшипник для поддержки шарикового винта	1 набор
④	Пылезащитная уплотнительная	2
⑤	Валовой воротник	2
⑥	Фиксирующий болт	8
⑦	Шайба	1 набор
⑧	Гайка-замок	1



Список опорных блоков

Модель	Параметры опорных блоков																			
	d	D	D1	D2	L	L1	L2	H*	A	W	X	Y	Z	d1*	I*	V*	P*	Q*	R*	S*
SWT-WBK17DF	17	70	106	72	60	32	15	1	80	88	9	14	8.5	45	3	58	M5	10	M5	10
SWT-WBK20DF	20	70	106	72	60	32	15	1	80	88	9	14	8.5	45	3	58	M5	10	M5	10
SWT-WBK25DF	25	85	130	90	66	33	18	1	100	110	11	17.5	11	57	4	75	M6	12	M6	12
SWT-WBK25DFD	25	85	130	90	81	48	18	1	100	110	11	17.5	11	57	4	75	M6	12	M6	12
SWT-WBK30DF	30	85	130	90	66	33	18	1	100	110	11	17.5	11	57	4	75	M6	12	M6	12
SWT-WBK30DFD	30	85	130	90	81	48	18	1	100	110	11	17.5	11	57	4	75	M6	12	M6	12
SWT-WBK35DF	35	95	142	102	66	33	18	1	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12
SWT-WBK35DFD	35	95	142	102	81	48	18	1	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12
SWT-WBK35DFF	35	95	142	102	96	48	18	16	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12
SWT-WBK40DF	40	95	142	102	66	33	18	1	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12
SWT-WBK40DFD	40	95	142	102	81	48	18	1	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12
SWT-WBK40DFF	40	95	142	102	96	48	18	16	106	121	11	17.5	11	69	4	85	M8	12	M6	12

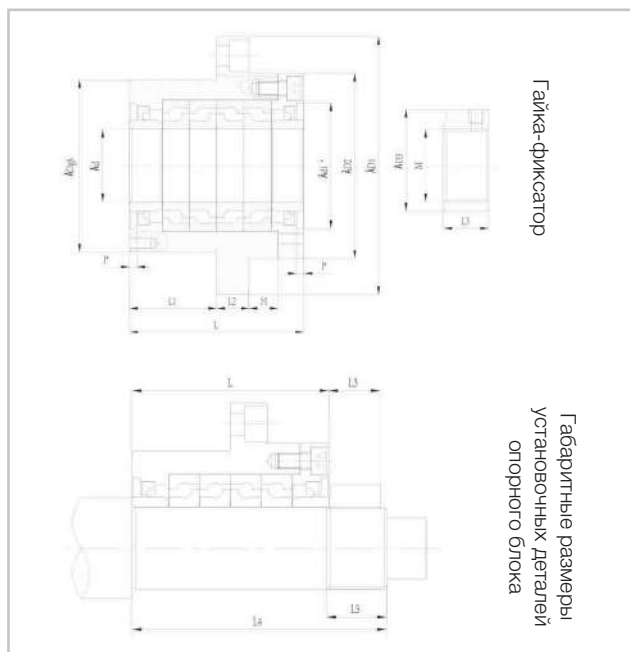
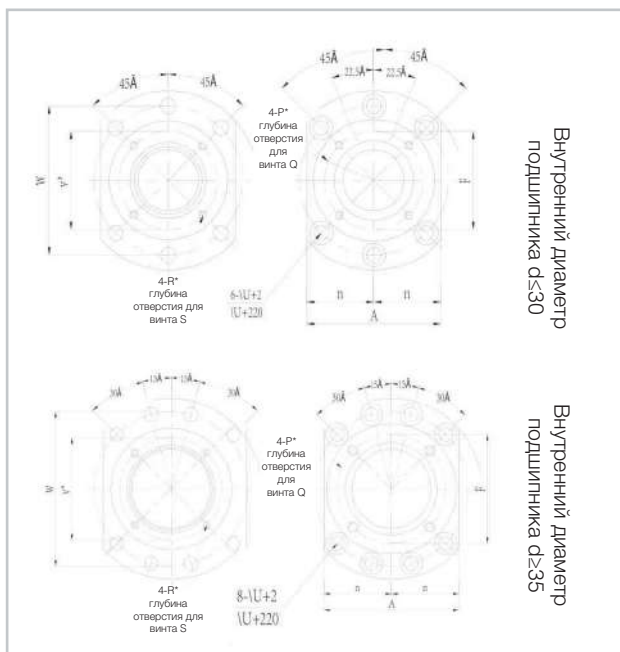
Основная динамическая нагрузка Ca	Допустимая осевая нагрузка	Предварительный	Осевая жесткость	Начальный момент	Гайка-фиксатор		Положение блока поддержки			
					D3	L3	d	L4	L5	
21900	26600	2150	750	14.0	M17x1	37	18	17	81	23
21900	26600	2150	750	14.0	M20x1	40	18	20	81	23
28500	40500	3150	1000	23.0	M25x1.5	45	20	25	89	26
46500	81500	4300	1470	31.0	M25x1.5	45	20	25	104	26
29200	43000	3350	1030	24.0	M30x1.5	50	20	30	89	26
47500	86000	4500	1520	33.0	M30x1.5	50	20	30	104	26
31000	50000	3800	1180	28.0	M35x1.5	55	22	35	92	30
50500	100000	5200	1710	37.0	M35x1.5	55	22	35	107	30
50500	100000	7650	2350	55.0	M35x1.5	55	22	35	122	30
31500	100000	3900	1230	28.0	M40x1.5	60	22	40	92	30
51500	52000	5300	1810	38.0	M40x1.5	60	22	40	107	30
51500	104000	7800	2400	57.0	M40x1.5	60	22	40	122	30

ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-ВОЛГАДЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК



ОПОРНЫЙ БЛОК

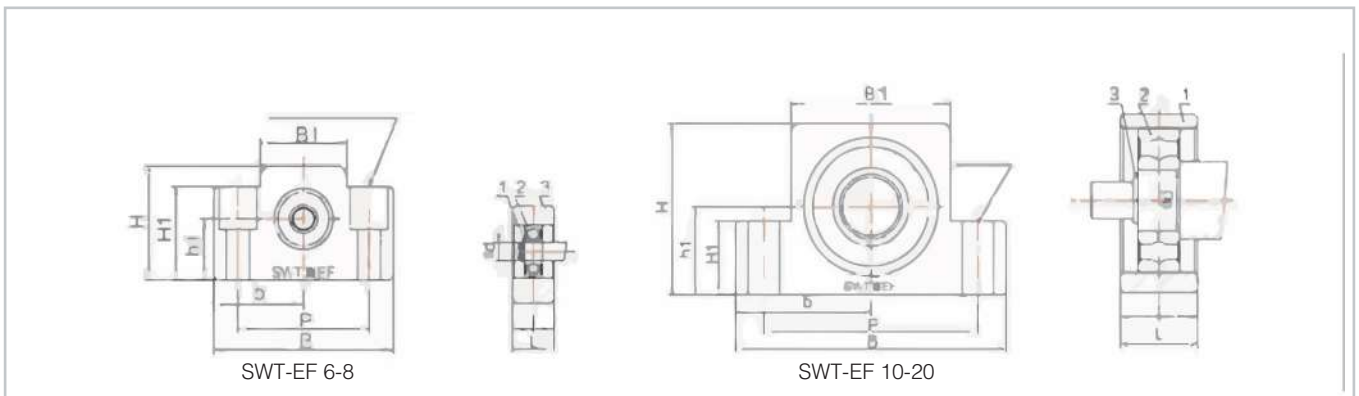
Серия SWT-EF >



— Параметры квадратного опорного блока серии SWT —

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Подшипник	1
3	Зажимное кольцо	1

Опорный боковой блок(квадратный) Стандартная модель	Параметр опорного блока SWT-FF													ММ	Вес(кг)
	Диаметр вала d	L	B	H	b±0,02	hi±0,02	B1	H1	P	d1	d2	h	Используемый подшипник		
SWT-EF10	8	20	70	43	35	25	36	24	52	9	-	-	608ZZ	C8	0.33
SWT-EF12	10	10	70	43	35	25	36	24	52	9	-	-	6000ZZ	C10	0.32
SWT-EF15	15	15	80	49	40	30	41	25	60	9	-	-	6002ZZ	C15	0.38
SWT-EF20	20	20	95	58	47.5	30	56	25	75	11	-	-	6204ZZ	C20	0.63



Серия SWT-AF >

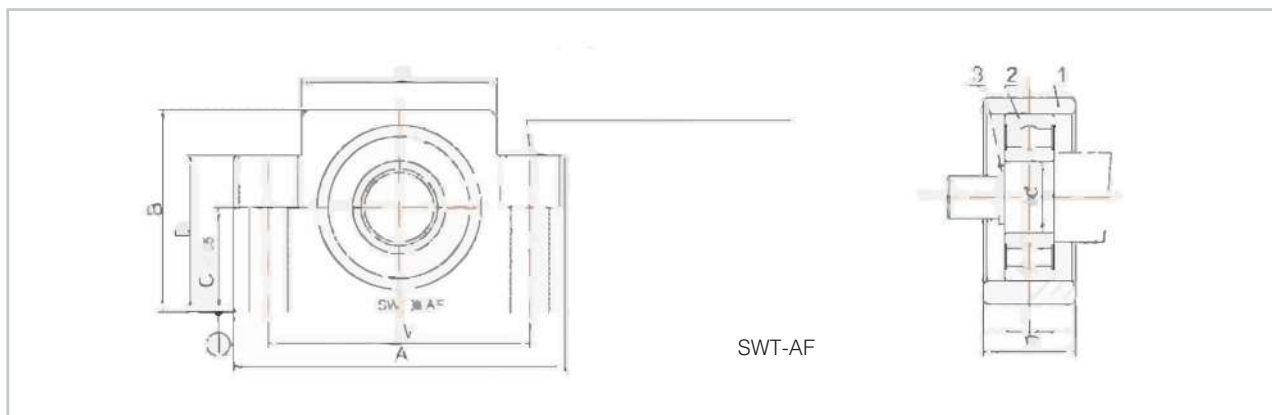


Параметры квадратного опорного блока серии SWT

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Подшипник	1
3	Зажимное кольцо	1

Примечание: установка на основе эталона 1

Опорный боковой блок(квадратный) Стандартная модель	Параметр опорного блока SWT-FF													Используемый подшипник
	Диаметр вала ϕd	A	B	C	D	E	R	W	$\phi d1$	$\phi d2$	Z	Вес	Применение	
SWT-AF10	8	70	43	25	35	36	20	52	9	14	11	0.4	Обычный	608ZZ
SWT-AF12	10	70	43	25	35	36	20	52	9	14	11	0.35	Обычный	6000ZZ
SWT-AF15	15	80	50	30	40	41	20	60	9	14	11	0.45	Обычный	6002ZZ
SWT-AF20	20	95	58	30	45	56	26	75	11	17	15	0.8	Обычный	6204ZZ
SWT-AF25	15	105	68	35	25	66	30	85	11	-	-	0.9	Обычный	6205ZZ



ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

ОПОРНЫЙ БЛОК

Серия SWT-EK >

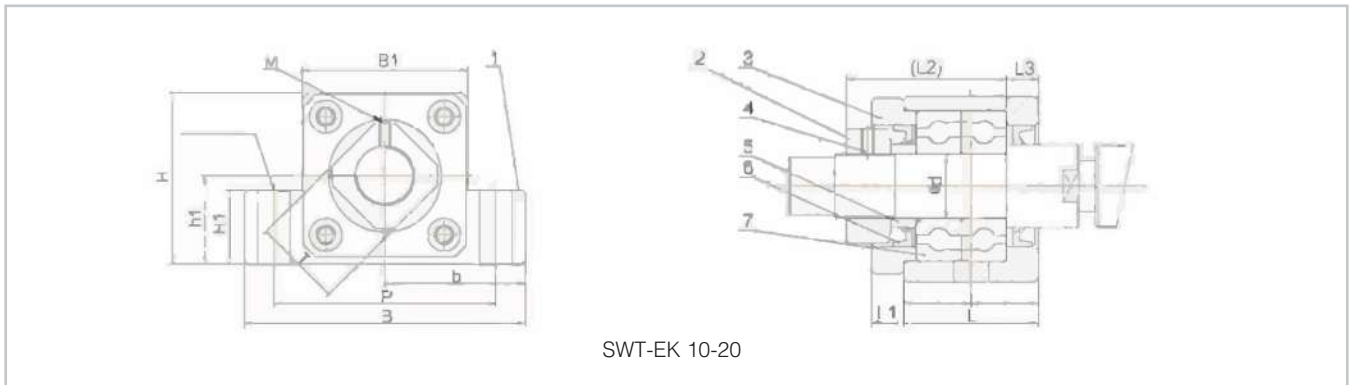


— Параметры квадратного опорного блока серии SWT —

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Гайка-замок	1
3	Фиксирующая крышка	1
4	Шестигранный винт с головкой под ключ(с амортизационным блоком)	1

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
5	Сжимающее кольцо	2
6	Уплотнительное кольцо	2
7	Подшипник	1 набор

Опорный боковой блок(квадратный)	Параметр опорного блока SWT-EK																	MM	
	Стандартная модель	Диаметр вала d	L	L1	L2	L3	B	B	b±0,02	hi±0,02	B1	H1	P	d1	d2	h	M	T	Используемый подшипник
SWT-EK10	10	24	6	29.5	6	70	43	35	25	36	24	52	9	-	-	M3	16	Эквивалентно 7000(DF P5)	0.46
SWT-EK12	12	24	6	29.5	6	70	43	35	25	36	24	52	9	-	-	M3	19	Эквивалентно 7001(DF P5)	0.44
SWT-EK15	15	24	6	36	5	80	49	40	30	41	25	60	11	-	-	M3	22	Эквивалентно 7002(DF P5)	0.55
SWT-EK20	20	45	10	50	10	95	58	47.5	30	56	25	75	11	-	-	M4	30	Эквивалентно 7004(DF P5)	1.35



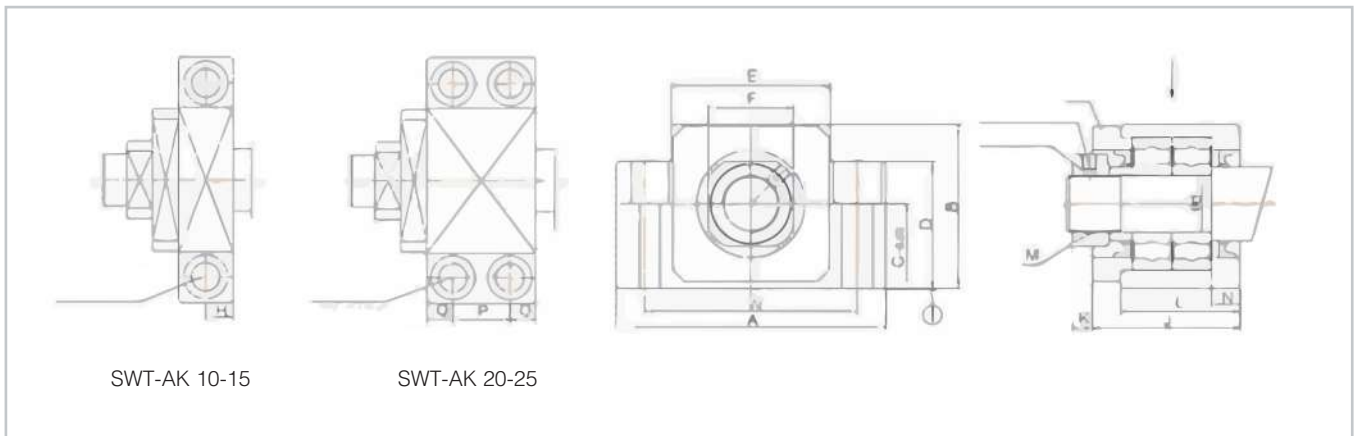
Серия SWT-AK >



Параметры квадратного опорного блока серии SWT

Стандартная модель	Сравнительный момент затяжки	
	Гайка-замок	Позиционирование и винт с захватом(саморез)
SWT-AK 10	280	147 (M4)
SWT-AK 12	630	147 (M4)
SWT-AK 15	790	147 (M4)
SWT-AK 20	1670	147 (M4)
SWT-AK 25	2060	490 (M6)

Опорный боковой блок(квадратный)	Стандартная модель	Применение	Параметр опорного блока SWT-AK															Вес (кг)	Резьбовой участок гайки	Подшипник блока поддержки		
			φd	A	B	C	D	E	F	L	J	K	N	Размер сквозного отверстия								
														H	P	Q	W				X	Y
SWT-AK10	Обычный	10	70	43	25	35	36	17	24	30	5.5	6	12	-	-	52	9	14	11	0.5	M10X1	608ZZ
SWT-AK12	Обычный	12	70	43	25	35	36	19	24	30	5.5	6	12	-	-	52	9	14	11	0.5	M12X1	6000ZZ
SWT-AK15	Обычный	15	80	50	30	40	41	22	25	31	12	5	12.5	-	-	60	11	17	15	0.7	M15X1	6002ZZ
SWT-AK20	Обычный	20	95	58	30	45	56	30	42	52	10	10	-	22	10	75	11	17	15	1.4	M20X1	6204ZZ
SWT-AK25	Обычный	25	105	68	35	25	66	36.5	45	61	13	14	-	30	9	85	11	-	-	1.9	M25X1.5	6205ZZ



ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

ОПОРНЫЙ БЛОК

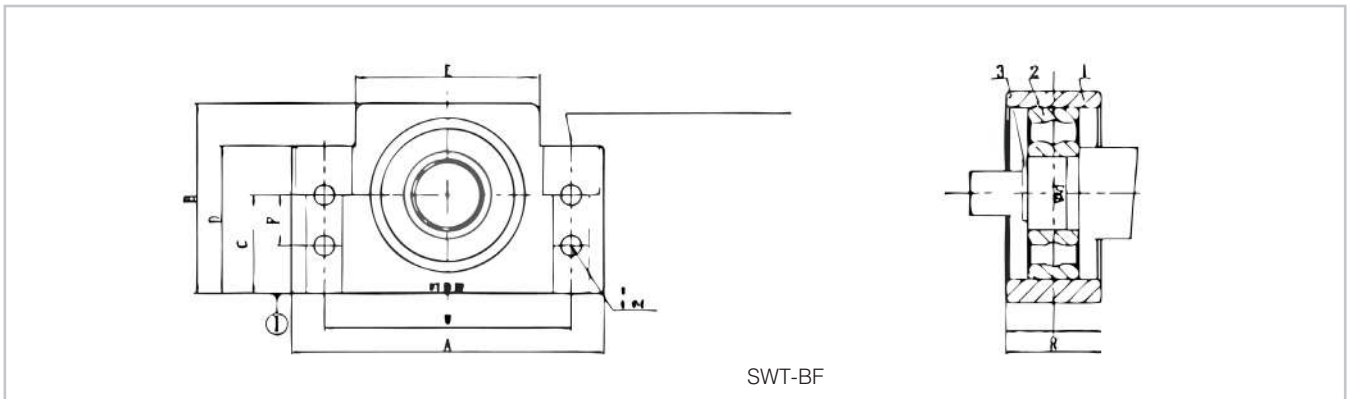
Серия SWT-BF >



Параметры квадратного опорного блока серии SWT

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Подшипник	1
3	Зажимное кольцо	1

Опорный боковой блок(квадратный) Стандартная модель	Параметр опорного блока SWT-BF														Используемый подшипник	
	Диаметр вала ϕd	A	B	C	D	E	F	R	W	$\phi d1$	$\phi d2$	$\phi d3$	Z	Вес		Применение
SWT-BF10	8	60	39	22	32.5	15	34	20	46	6.6	10.8	5.5	5	0.29	C8	60822
SWT-BF12	10	60	43	25	32.5	18	35	20	46	6.6	10.8	5.5	1.5	0.3	C10	6000zz
SWT-BF15	15	70	48	28	38	18	40	20	54	6.6	11	5.5	6.5	0.38	C15	6002zz
SWT-BF17	17	86	64	39	55	28	50	23	68	9	14	6.6	8.5	0.74	C17	620322
SWT-BF20	20	88	60	34	50	22	52	26	70	9	14	6.6	8.5	0.76	C20	6004ZZ
SWT-BF25	25	106	80	48	70	33	64	30	85	11	17.5	9	11	1.42	C25	620522
SWT-BF30	30	128	89	51	78	33	76	32	102	14	20	11	13	1.97	C30	620622
SWT-BF35	35	140	96	52	79	35	88	32	114	14	20	11	13	2.22	C35	6207zz
SWT-BF40	40	160	110	60	90	37	100	37	130	18	26	14	17.5	3.27	C40	620822



Серия SWT-BK >

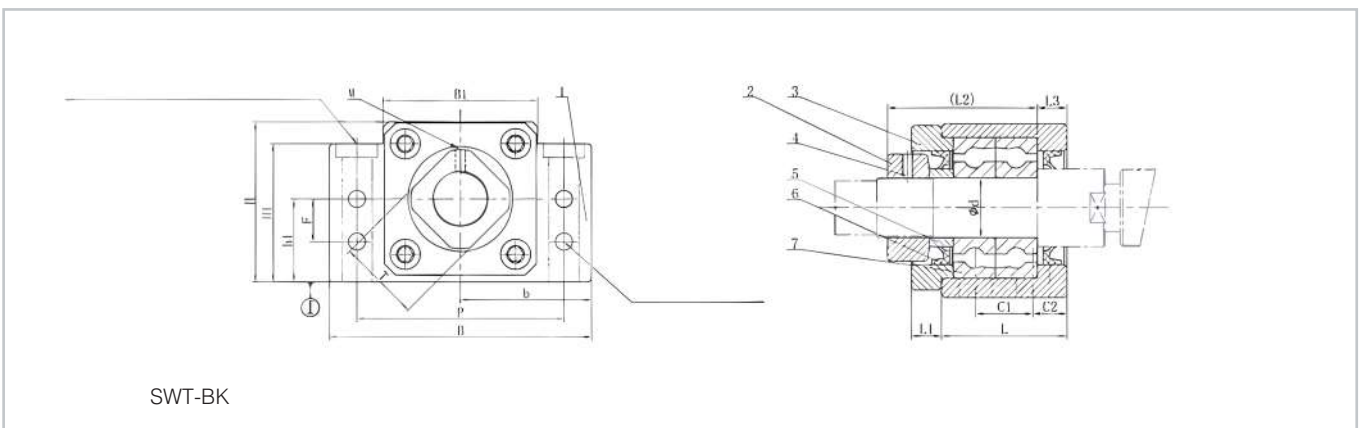


— Параметры квадратного опорного блока серии SWT —

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Гайка-замок	1
3	Фиксирующая крышка	1
4	Шестигранный винт с головкой под ключ(с амортизационным блоком)	1

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
5	Сжимающее кольцо	2
6	Уплотнительное кольцо	2
7	Подшипник	1 набор

Опорный фиксированной стороны(квадратный)	Параметр опорного блока SWT-BK																	Используемый подшипник	Вес (кг)		
	Стандартная модель	Диаметр вала h	H	H1	$h1 \pm 0.02$	B	P	$b \pm 0.02$	B1	M	$\phi d1$	$\phi d2$	$\phi d3$	Z	L	L1	L2			L3	C1
SWT-BK10	10	39	32.5	22	60	46	30	34	M3	6.6	10.8	5.5	5	25	5	29	5	13	6	7000	0.39
SWT-BK12	12	43	32.5	25	60	46	30	35	M3	6.6	10.8	5.5	1.5	25	5	29	5	13	6	7001	0.41
SWT-BK15	15	48	38	28	70	54	35	40	M3	6.6	11	5.5	6.5	27	6	32	6	15	6	7002	0.57
SWT-BK17	17	64	55	39	86	68	43	50	M4	9	14	6.6	8.5	35	9	44	7	19	8	7203	1.27
SWT-BK20	20	60	50	34	88	70	44	52	M4	9	14	6.6	8.5	35	8	43	8	19	8	7004	1.19
SWT-BK25	25	80	70	48	106	85	53	64	M5	11	17.5	9	11	42	12	54	9	22	10	7205	2.3
SWT-BK30	30	89	78	51	128	102	64	76	M6	14	20	11	13	45	14	61	9	23	11	7206	3.32
SWT-BK35	35	96	79	52	140	114	70	88	M8	14	20	11	13	50	14	67	12	26	12	7207	4.33
SWT-BK40	40	110	90	60	160	130	80	100	M8	18	26	14	17.5	61	18	76	15	33	14	7208	6.5



SWT-BK

ГАЙКА-ФИКСАТОР
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ГАЙКА

ПОРОШКОВО-МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ
ДЕТАЛЬ

ОПОРНЫЙ БЛОК

ОПОРНЫЙ БЛОК

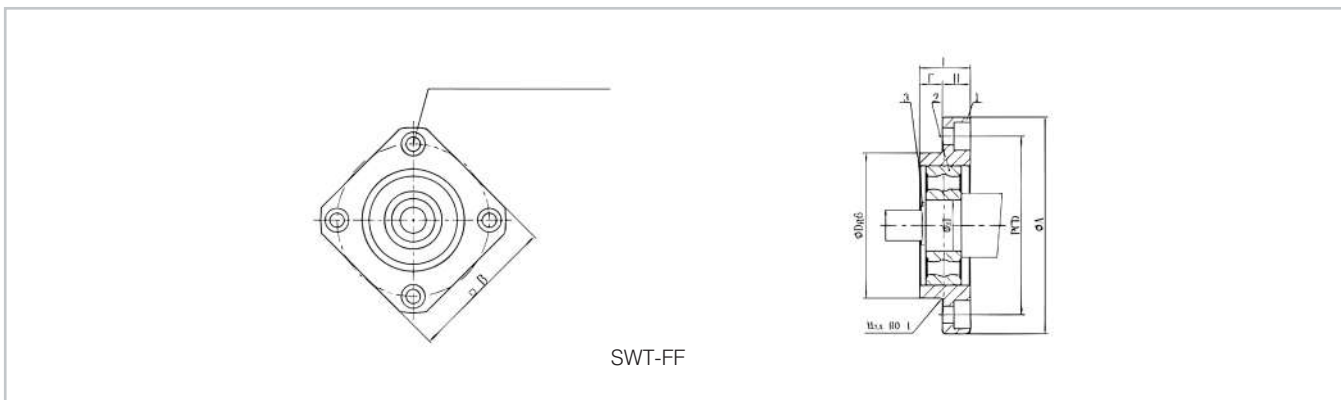
Серия SWT-FF >



Параметры квадратного опорного блока серии SWT

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Подшипник	1
3	Зажимное кольцо	1

Опорный боковой блок(квадратный)	Параметр опорного блока SWT-FF													Используемый подшипник
	Стандартная модель	Диаметр вала ϕd	ϕA	ϕD	F	H	L	$\phi d1$	$\phi d2$	Z	B	Вес	Применение	
SWT-FF10	8	43	28	5	7	12	3.4	6.5	4	14	35	C8	608ZZ	
SWT-FF12	10	52	34	8	7	15	4.5	8	4	14	42	C10	6000ZZ	
SWT-FF15	15	63	40	8	9	17	5.5	9.5	5.5	14	52	C15	6002ZZ	
SWT-FF20	20	85	57	9	11	20	6.6	11	6.5	17	68	C20	6204ZZ	
SWT-FF25	25	98	63	10	14	24	9	14	8.5	-	79	C25	6205ZZ	
SWT-FF30	30	117	75	9	18	27	11	17.5	11	-	93	C30	6206ZZ	



Серия SWT-FK >

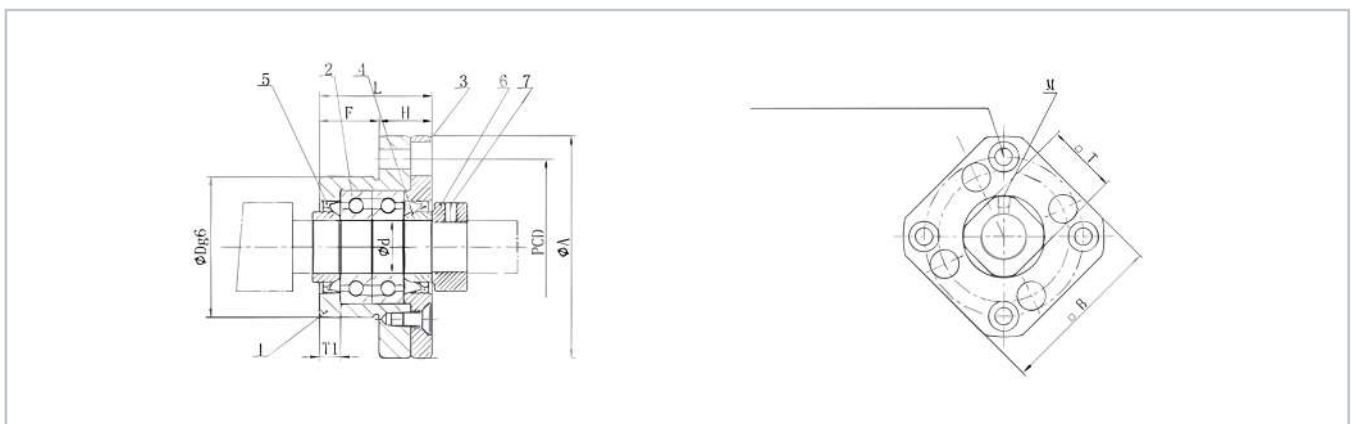


Параметры квадратного опорного блока серии SWT

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
1	Опорное сиденье	1
2	Гайка-замок	1
3	Фиксирующая крышка	1
4	Шестигранный винт с головкой под ключ(с амортизационным блоком)	1

Номер	Наименования компонентов	Кол-во
5	Сжимающее кольцо	2
6	Уплотнительное кольцо	2
7	Подшипник	1 набор

Опорный боковой блок(квадратный)	Параметр опорного блока SWT-FF													Вес(кг)
	Стандартная модель	Диаметр вала ϕd	ϕA	ϕD	F	H	L	$\phi d1$	$\phi d2$	Z	B	T1	Применение	
SWT-FK10	10	52	34	17	10	27	4.5	8	4	42	5	7000	0.21	
SWT-FK12	12	54	36	17	10	27	4.5	8	4	44	5	7001	0.22	
SWT-FK15	15	63	40	17	15	32	5.5	9.5	6	52	6	7002	0.39	
SWT-FK20	20	85	57	30	22	52	6.6	11	10	68	10	7204	1.09	
SWT-FK25	25	98	63	30	27	57	9	15	13	79	10	7205	1.49	
SWT-FK30	30	117	75	32	30	62	11	17.5	15	93	12	7206	2.32	



Будьте ИННОВАЦИОННЫМИ,
управляйте БУДУЩИМ

