

МЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



МЫ ГАРАНТИРУЕМ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЗАЖИМ.

Компания была основана Андреасом Майером в 1890 году и с тех пор пережила волнующие и богатые событиями времена. Являясь ведущим производителем в Европе, мы можем предложить Вам свыше 5000 различных видов продукции в области крепления, винтового и болтового соединения и закупорки. Благодаря такому широкому ассортименту мы способны выполнить любое требование заказчика. Но чтобы добиться оптимального качества, необходимо приложить усилия во всех направлениях: Компетентное консультирование, формирование коллектива в соответствии с современными тенденциями, индивидуальные решения на основе собственных разработок, гибкость при изменении условий... Это кажется нам настолько увлекательным, что мы рады вместе с нашими сотрудниками и клиентами представлять рынок и в будущем. Вы можете быть в этом уверены.



РУКОВОДСТВО ФИРМОЙ

> Johannes Maier
Volker Göbel



СЕРВИСНАЯ ГАРАНТИЯ AMF

> С уверенностью на пути к цели

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

- 1890** Основание слесарного завода Андреасом Майером.
- 1920** Производственная программа расширяется за счет гаечных ключей.
- 1928** Конвейерная линия сборки замков из Фелльбаха.
- 1951** Благодаря зажимным элементам происходит диверсификация AMF на зажимные приспособления для заготовок и инструментов.
- 1965** Ассортимент AMF расширяется за счет быстрозажимных устройств. КATALOGI AMF выпускаются на десяти языках.
- 1975** Дальнейшая специализация за счет гидравлических зажимных приспособлений.
- 1982** Системы зажимных приспособлений и вспомогательных механизмов подтверждают компетентность AMF в сфере зажимных приспособлений.
- 1996** Формирование команды AMF во всех сферах деятельности. Управление качеством с сертификацией производства в соответствии с ISO 9001.
- 2001** Сервисная гарантия AMF на всю продукцию.
- 2004** Введение системы зажимных приспособлений с нулевой точкой ZPS.
- 2007** Магнитные зажимные устройства расширяют товарный ассортимент AMF.
- 2009** Развитие и сбыт вакуумной зажимной техники AMF.
- 2012** Инструменты для маркировки и очистки включены в программу AMF.

5 Индивидуальные решения

Необходимого Вам изделия не существует? Обратитесь к нам: мы найдем для Вас подходящее решение - от специального исполнения до совершенно новой разработки.

4 Гарантия

Мы гарантируем высокое качество продукции. Рекламации рассматриваются с надлежащим подходом и без бюрократизма. Там, где это возможно, даже если срок гарантии истек.

3 Гарантированный стандарт качества

AMF обеспечивает изготовление на собственном предприятии. Этой традиции мы следуем с 1890 года, в настоящее время - на основе системы управления качеством ISO 9001.

2 Короткие сроки поставки

Склад готовой продукции AMF с более чем 5000 видов изделий гарантирует готовность осуществить поставку в 98 % случаев. Следует учесть то, что каждый заказанный товар может быть поставлен Вам в тот же день.

1 Консультация эксперта

Много задач, много решений. В вопросах ассортимента AMF Вы легко и быстро найдете нужное решение: в специализированных магазинах по месту жительства или с помощью наших специалистов. Достаточно позвонить.

E Сделано в Германии

Товарный ассортимент разработан и изготовлен коллективом наших сотрудников в Германии.

СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		6 - 7
НОВИНКА!		
ПРИХВАТ		9 - 34
ЗАЖИМНЫЕ ПОДКЛАДКИ		35 - 39
НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ОПОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗАЖИМНАЯ ОПРАВКА И ПЛАВАЮЩЕЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		41 - 62
ВИНТЫ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ		63 - 85
КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ЗАЖИМА И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ		86 - 92
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ С ПРИЖИМОМ		93 - 109
ПОЗИЦИОНИРУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ		110 - 122
УПОРЫ И ТОЧНЫЕ УСТАНОВОЧНЫЕ ШПОНКИ		123 - 128
ЦЕНТРИРУЮЩЕЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО И ЭКСЦЕНТРИКОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		129 - 138

УПОР

№ 7600D, Страница 6



НОВИНКА!

СФЕРИЧЕСКИЙ НАЖИМНОЙ ВИНТ

№ 7600S, Страница 6



НОВИНКА!



НОВИНКА!

**СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ
УСТРОЙСТВО, ПЕРЕДВИЖНОЕ**

№ 7600, Страница 6

КРЕПЕЖНЫЙ КОМПЛЕКТ

№ 7600BF, Страница 6

НОВИНКА!



**НАТЯЖНОЙ ШКИВ
«ТРИЛИСТНИК»**

№ 6317US, Страница 33

МЫ ОБЕСПЕЧИВАЕМ ЗАЖАТИЕ - ДАЖЕ НА ВАШЕМ МОБИЛЬНОМ УСТРОЙСТВЕ



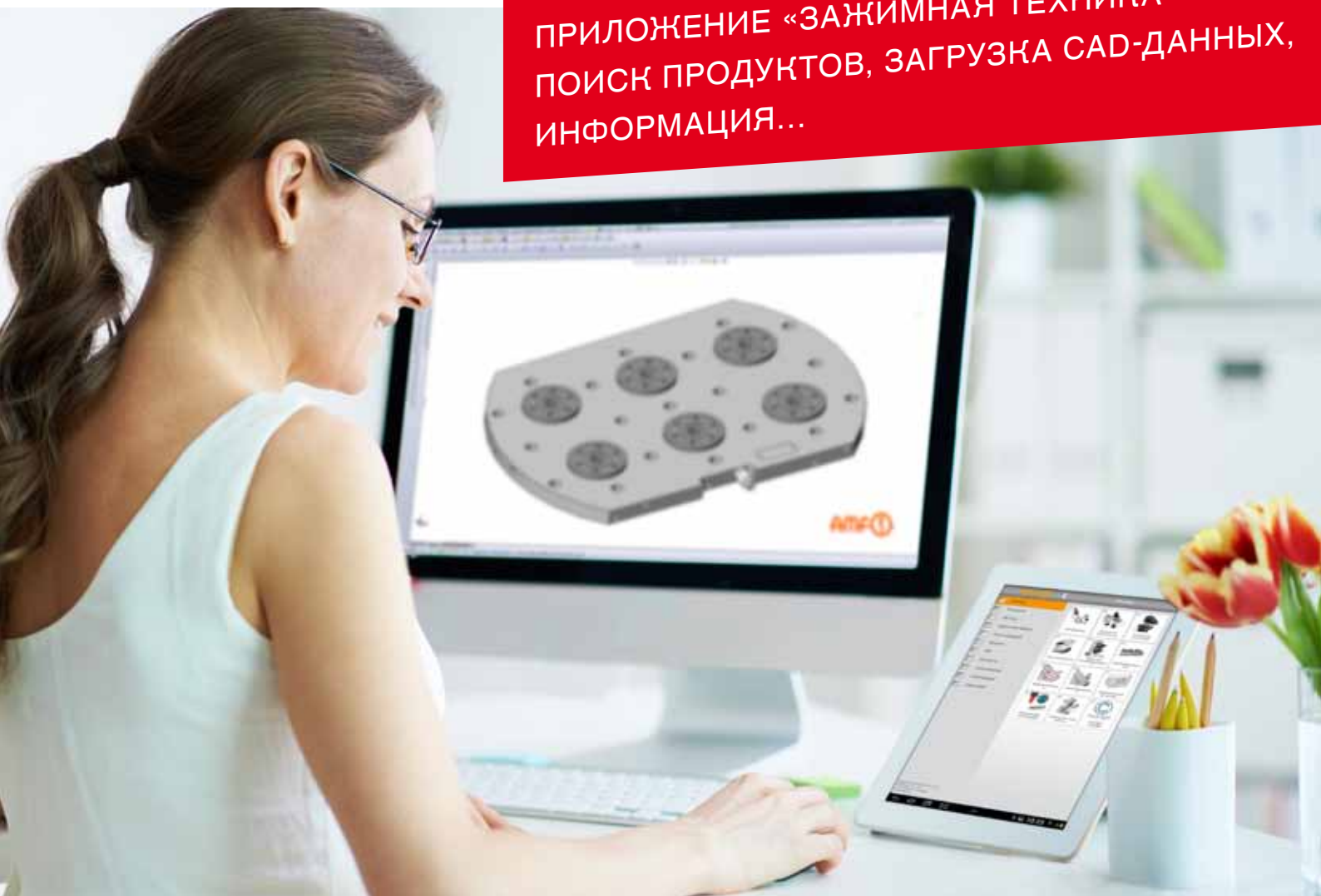
Приложение «Зажимная техника» представляет собой обзор зажимных продуктов от компании AMF. Механическая, пневматическая, гидравлическая или магнитная зажимная техника, а также вакуумные зажимные системы и зажимные системы с нулевой точкой — все эти продукты широко представлены в приложении «Зажимная техника», где можно ознакомиться с многочисленными возможностями применения зажимной техники AMF.

Все продукты доступны для скачивания в виде двух- и трехмерных CAD-моделей, которые можно импортировать во все популярные системы CAD.

Оставайтесь всегда в курсе событий: читайте наши новости и просматривайте каталоги в формате PDF на вашем мобильном устройстве.

Загрузите наше новое приложение «Зажимная техника» в Apple App Store или Google Play совершенно бесплатно.

**ПРИЛОЖЕНИЕ «ЗАЖИМНАЯ ТЕХНИКА» —
ПОИСК ПРОДУКТОВ, ЗАГРУЗКА CAD-ДАННЫХ,
ИНФОРМАЦИЯ...**



СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО – ТО, ЧТО НУЖНО ДЛЯ ХОРОШЕГО ЗАЖИМА

- > **Область эксплуатации:** все задачи по зажиму при обработке металлов резанием со снятием стружки и без снятия стружки.
Возможности использования силового зажимного устройства безграничны. Оно используется в производстве инструментов, в литье под давлением, в прессах и штампах, а также для изготовления моделей и в производстве пресс-форм.
- > **Особенности:**
 - > зажимное усилие до 30 кН или 43 кН
 - > низкая монтажная высота
 - > возможен быстрый и простой зажим
 - > плавная регулировка

Для использования в обработке металлов резанием со снятием стружки и без снятия стружки, а также в производстве пресс-форм требуются высокие зажимные усилия и точность для выполнения высочайших требований. Мы предлагаем силовое зажимное устройство из легированной улучшенной стали, которое отличает высокая прочность и универсальный механический зажимной элемент, обеспечивающий чрезвычайно высокие зажимные усилия — до 43 кН. Силовые зажимные устройства, применяемые как для горизонтального, так и вертикального зажима, могут быть закреплены по выбору на обычных столах с Т-образными пазами с помощью пазового сухаря или же на поддонах с базовой сеткой с помощью резьбового соединения.

№ 7600

Силовое зажимное устройство, передвижное

Плавно регулируемый зажимной элемент из легированной улучшенной стали в кованом и оцинкованном исполнении. В комплекте с креплением.
Упорная деталь в гладком и рифленом исполнении, предлагается как опция.

НОВИНКА!



№ заказа	Размер = зажимное усилие [кН]	G	Паз	H мин.	H макс.	V	Вес [г]
553087	30	M12	14	6	68	13-110	2013
553088	30	M16	18	6	68	16-114	2045
553333	43**	M16	18	5	80	16-134	3158

* указанное зажимное усилие в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Зажимные усилия могут отличаться в зависимости от зажима, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

** Устройство с зажимным усилием 43 кН будет поставляться с июня 2016 г.

Применение:

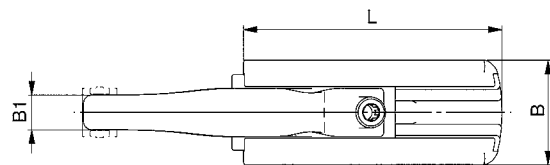
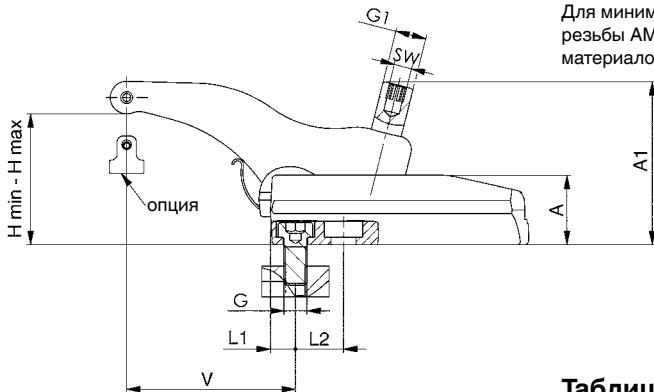
1. Выполните позиционирование опорного элемента на инструментальном столе и закрепите его.
2. Основной элемент можно перевести в опорном элементе в необходимую позицию и таким образом привести его в готовность к эксплуатации.
3. Выкручиванием установочного винта можно выполнить плавную регулировку, переставив зажимной рычаг по высоте, и выполнить зажим заготовки.
4. Быстрый и несложный зажим обеспечивается за счет очень прочной конструкции.

Преимущество:

- Низкая монтажная высота
- Зажимное усилие до 30 кН или 43 кН
- Плавная регулировка по высоте и длине
- Использование в Т-образных пазах 14–24 мм или на поддонах с базовой сеткой M12 и M16
- 2 варианта упорной детали

Указание:

Для минимизации износа регулировочного винта рекомендуется использовать пасту для резьбы AMF № 6339. Она содержит комбинацию высокоэффективных твердых смазочных материалов, которая обладает синергическим эффектом, термостойка и несмываема.



Рекомендации



№ 7600BF,
Страница 7



№ 7600D,
Страница 7



№ 6339,
Страница 91

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	A	A1	B	B1	G1	L	L1	L2	SW
553087	30	36	85	54	18	M16	135	13	25	8
553088	30	36	85	54	18	M16	135	16	28	8
553333	43	42	105	60	20	M20	155	16	32	10

Возможны технические изменения.

№ 7600S

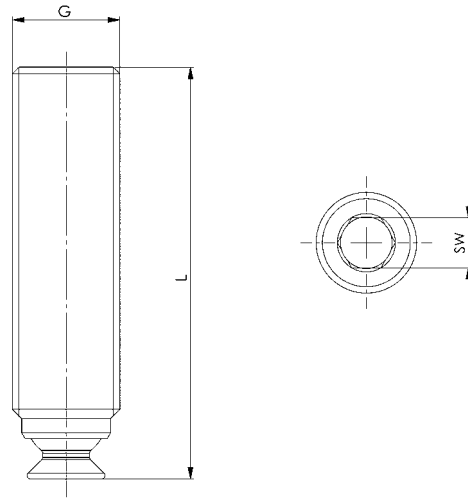
Сферический нажимной винт

Улучшенная вороненая сталь.

НОВИНКА!



№ заказа	Размер = зажимное усилие [кН]	G	L	SW	Вес [г]
553353	30	M16	62	8	80
553441	43	M20	78	10	165



№ 7600D

Упор

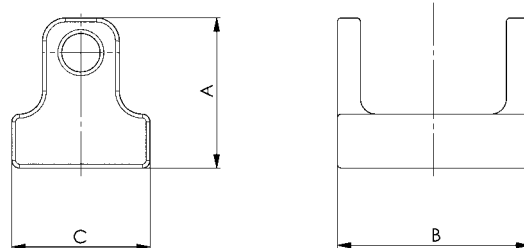
в комплекте с зажимным штифтом.

Нержавеющая высококачественная сталь.

НОВИНКА!



№ заказа	Размер = зажимное усилие [кН]	Форма	A	B	C	Вес [г]
553351	30	DG	19,5	25	18	28
553352	30	DR	19,5	25	18	27
553442	43	DG	24,0	30	20	47
553443	43	DR	24,0	30	20	48



№ 7600BF

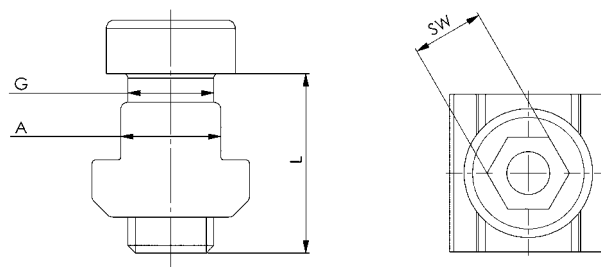
Крепежный комплект

состоит из винта с цилиндрической головкой DIN 6912, класс прочности 12.9 и Т-образного пазового сухаря DIN 508.

НОВИНКА!

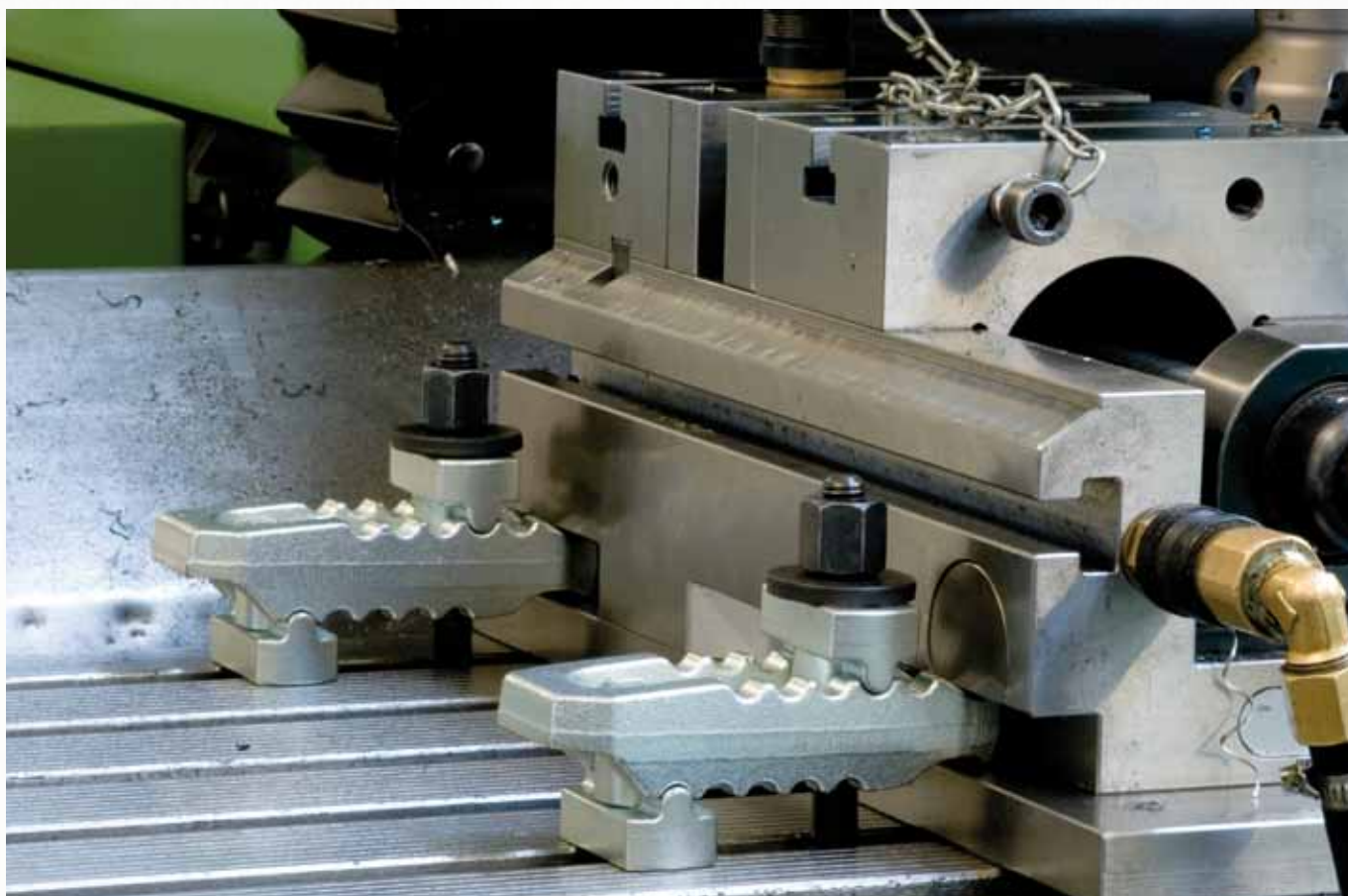


№ заказа	Размер = зажимное усилие [кН]	A	G	L	SW	Вес [г]
553335	30	14	M12	25	10	67
553338	30	16	M12	30	10	86
553339	30	18	M12	30	10	118
553340	30	18	M16	30	14	141
553342	30	20	M16	35	14	188
553343	30/43	22	M16	40	14	262
553344	30	24	M16	40	14	346
553446	43	18	M16	35	14	148
553447	43	20	M16	40	14	196
553448	43	24	M16	45	14	354





С разрешения компании Robert Bosch GmbH, расположенной в Вайблинге



Возможны технические изменения.

ЗАЖИМ С ПОМОЩЬЮ СВОБОДНЫХ ПРИХВАТОВ И КОМПАКТНЫХ ЗАЖИМНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

- > **Материал:** Улучшенная сталь согласно нормам DIN.
- > **Обработка:** Плоскопараллельно обработанные опорные поверхности и поверхности прилегания обеспечивают надежную передачу усилия.
- > **Модель:** В соответствии с нормативами DIN.
- > **Поверхность:** Все прихваты покрыты износостойкой краской или аналогичным защитным слоем.

Наши свободные прихваты или комбинации зажимов в форме регулируемых прихватов удобно использовать там, где нужны большие зажимные усилия или гибкая адаптация к форме и размеру заготовки.

Все перечисленные в этом каталоге прихваты AMF можно комбинировать с разными подкладками, поэтому их можно настроить для заготовок разных форм и размеров.

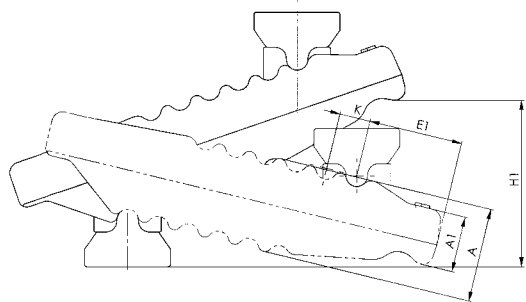
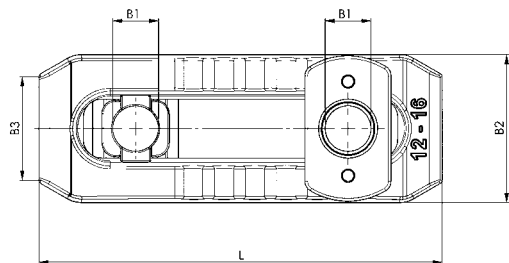
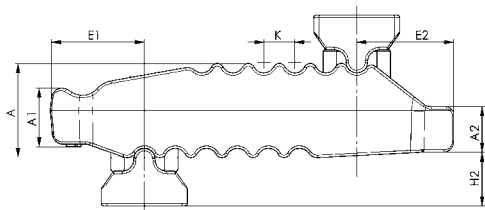
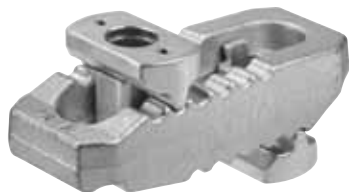
Преимущество регулируемых крепежных элементов состоит в универсальности использования, прежде всего, для отдельных деталей и для небольших и средних партий с изменяющейся высотой зажима. Они легко и просто устанавливаются вертикально или горизонтально, предусматривают замену и оптимальны с точки зрения затрат. Благодаря компактности конструкции обеспечивается надежная передача больших зажимных усилий даже при большой высоте зажима.



№ 6312V

„Крокодил“: прихват с контропорой, регулируемый

с плавной регулировкой, улучшенный, оцинкованный, с невыпадающим упором и контропорой.



№ заказа	B1	Паз	Зажимное усилие макс.*	H1	Вес
			[кН]		
79756	13	10, 12, 14	30	0-55	661
79798	17	12, 14, 16, 18	40	0-70	1494
79855	21	16, 18, 20, 22	60	0-80	2252
79913	25	20, 22, 24, 28	75	0-100	3635
376475	25	20, 22, 24, 28	75	0-100	4335

* указанные усилия зажима в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Усилия зажима могут отличаться в зависимости от закрепления, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

Применение:

Крокодил применяется для всех ситуаций зажима, при которых зажим производится с помощью Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и противоупора надежно соединены с прихватом, таким образом крокодил очень быстро готов к использованию. Прихват оснащен двумя зажимными выступами и в зависимости от конкретного случая применения может быть легко повернут. Это покрывает все области применения, при обработке резанием и при обработке давлением (например, литье под давлением и прессование).

Преимущество:

- Вариативная и быстрая возможность регулировки на расстоянии от детали
- Применение во всех областях обработки резанием и обработки давлением
- Особая пригодность для применения на машинах для литья под давлением и прессах
- Отсутствие дополнительных прокладок для достижения требуемой высоты зажима
- Упор и контропора надежно соединены с прихватом
- Крокодил может быть вариативно увеличен до любой высоты зажима.

Указание:

Для зажима могут использоваться по выбору натяжные болты DIN 787, установочные штифты DIN 6379 и винты с цилиндрической головкой DIN 912. Большой высоты зажима можно достичь с помощью удлинителя опоры № 6312S.

Таблица размеров:

№ заказа	A	A1	A2	B2 x L	B3	E1	E2	H2	K
79756	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
79798	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
79855	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
79913	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
376475	56	35	24	73x285	30	62	51	35	17

Рекомендации



№ 6312S,
Страница 14



DIN 787,
Страница 66



№ 6379I,
Страница 74

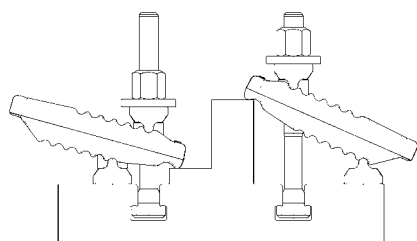
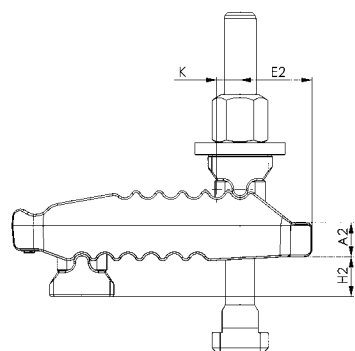
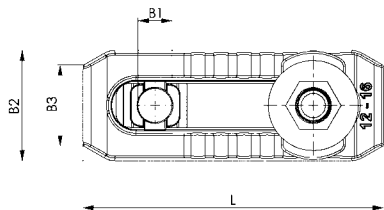
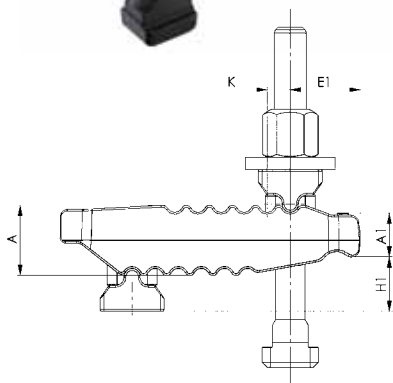


CAD

№ 6312V

„Крокодил“: прихват с контропорой, регулируемый

в комплекте с натяжным болтом DIN 787, шайбой DIN6340 и гайкой DIN 6330B. Плавная регулировка, из улучшенной оцинкованной стали с невыпадающим упором и контропорой.



№ заказа	B1	Паз	Зажимной винт DIN 787	Зажимное усилие макс.* [кН]	H1	Вес [г]
79780	13	10	M10x10x100	25	0-40	613
79806	13	12	M12x12x125	30	0-55	686
79822	13	14	M12x14x125	30	0-55	705
79848	17	12	M12x12x160	35	0-70	1591
79863	17	14	M12x14x160	35	0-70	1610
79889	17	16	M16x16x160	40	0-70	1798
79905	17	18	M16x18x160	40	0-70	1818
79921	21	16	M16x16x200	55	0-80	2715
79210	21	18	M16x18x200	55	0-80	3018
79228	21	20	M20x20x200	60	0-80	3018
374926	21	22	M20x22x200	60	0-80	3060
374942	25	20	M20x20x250	70	0-100	4368
374967	25	22	M20x22x250	70	0-100	4410
374983	25	24	M24x24x250	75	0-100	4895
375006	25	28	M24x28x250	75	0-100	4966

* указанные усилия зажима в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Усилия зажима могут отличаться в зависимости от закрепления, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

Применение:

Крокодил применяется для всех ситуаций зажима, при которых зажим производится с помощью Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и противоупора надежно соединены с прихватом, таким образом крокодил очень быстро готов к использованию. Прихват оснащен двумя зажимными выступами и в зависимости от конкретного случая применения может быть легко повернут. Это покрывает все области применения, при обработке резанием и при обработке давлением (например, литье под давлением и прессование).

Преимущество:

- Вариативная и быстрая возможность регулировки на расстоянии от детали
- Применение во всех областях обработки резанием и обработки давлением
- Особая пригодность для применения на машинах для литья под давлением и прессах
- Отсутствие дополнительных прокладок для достижения требуемой высоты зажима
- Упор и контропора надежно соединены с прихватом
- Крокодил может быть вариативно увеличен до любой высоты зажима.

Указание:

Отсутствующие размеры см. в № 6312V.

Таблица размеров:

№ заказа	A	A1	A2	B2 x L	B3	E1	E2	H2	K
79780	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
79806	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
79822	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
79848	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
79863	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
79889	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
79905	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
79921	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
79210	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
79228	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
374926	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
374942	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
374967	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
374983	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
375006	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17

Рекомендации



№ 6312S,
Страница 14



DIN 787,
Страница 66



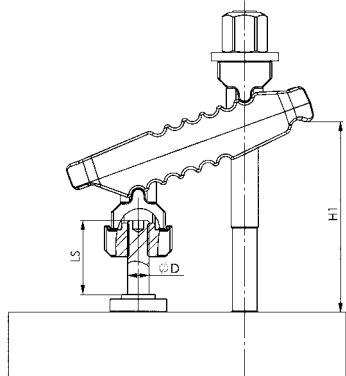
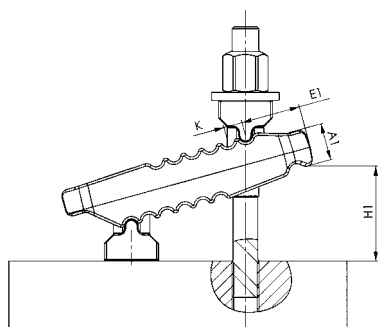
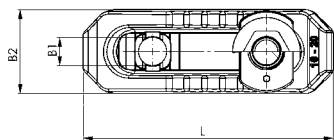
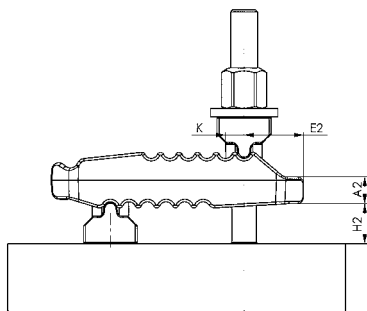
№ 63791,
Страница 74



№ 6312V

„Крокодил“: прихват с контропорой, регулируемый

в комплекте с установочным штифтом DIN 6379, шайбой DIN 6340 и гайкой DIN 6330B. Плавная регулировка, из улучшенной оцинкованной стали с невыпадающим упором и контропорой.



№ заказа	B1	Зажимной винт DIN 6379	Удлинитель опоры 6312V	Зажимное усилие макс.* [кН]	H1	Вес [г]
375766	13	M12x100	-	30	0-30	639
375782	13	M12x125	-	30	0-55	659
375808	17	M12x125	-	40	0-50	1535
375824	17	M12x160	-	40	0-70	1558
375840	17	M16x125	-	40	0-40	1660
375865	17	M16x160	-	40	0-70	1718
375881	21	M20x160	-	60	0-40	2754
375907	21	M20x200	-	60	0-80	2834
375923	25	M20x200	-	75	0-70	4072
375949	25	M20x250	-	75	0-100	4172
375964	25	M24x200	-	75	0-50	4374
375980	25	M24x250	-	75	0-100	4524
375816	21	M20x250	M16x55	60	30-141	3428
375832	21	M20x315	M16x90	60	40-190	3704
375857	25	M20x315	M20x69	75	50-175	5438
375873	25	M20x400	M20x109	75	50-220	5873
375899	25	M24x315	M20x69	75	45-180	5850
375915	25	M24x400	M20x109	75	45-215	6350

* указанные усилия зажима в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Усилия зажима могут отличаться в зависимости от закрепления, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

Применение:

Крокодил применяется для всех ситуаций зажима, при которых зажим производится с помощью Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и противоупора надежно соединены с прихватом, таким образом крокодил очень быстро готов к использованию. Прихват оснащен двумя зажимными выступами и в зависимости от конкретного случая применения может быть легко повернут. Это покрывает все области применения, при обработке резанием и при обработке давлением (например, литье под давлением и прессование).

Преимущество:

- Вариативная и быстрая возможность регулировки на расстоянии от детали
- Применение во всех областях обработки резанием и обработки давлением
- Особая пригодность для применения на машинах для литья под давлением и прессах
- Отсутствие дополнительных прокладок для достижения требуемой высоты зажима
- Упор и контропора надежно соединены с прихватом
- Крокодил может быть вариативно увеличен до любой высоты зажима.

Указание:

Отсутствующие размеры см. в № 6312V.

Таблица размеров:

№ заказа	A	A1	A2	B2 x L	B3	E1	E2	H2	K
375766	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
375782	27	17	12	44x115	30	25	30	18	11
375808	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
375824	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
375840	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
375865	36	21	17	55x150	41	35	36	20	12
375881	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
375907	42	27	20	62x187	30	44	44	30	14
375923	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
375949	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
375964	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
375980	51	34	24	70x235	30	60	47	31	17
375816	42	27	20	62x187	30	44	44	63-91	63
375832	42	27	20	62x187	30	44	44	63-123	63
375857	51	34	24	70x235	30	60	47	72-108	72
375873	51	34	24	70x235	30	60	47	72-147	72
375899	51	34	24	70x235	30	60	47	72-108	72
375915	51	34	24	70x235	30	60	47	72-147	72

Рекомендации



№ 6312S,
Страница 14



№ 6379I,
Страница 74



Возможны технические изменения.

№ 6312VI

Крокодил: прихват с контропорой, регулируемый

в комплекте с установочным штифтом № 6379I, шайбой DIN 6340 и гайкой DIN 6330B. Плавная регулировка, из улучшенной оцинкованной стали с невыпадающим упором и контропорой.



№ заказа	B1	Зажимной винт № 6379I	Зажимное усилие макс.* [кН]	H1	SW [мм]	Вес [г]
375956	13	M12x100	30	0-30	4	639
375972	13	M12x125	30	0-55	4	659
375998	17	M12x125	40	0-50	4	1535
376004	17	M12x160	40	0-70	4	1558
376012	17	M16x125	40	0-40	4	1660
376020	17	M16x160	40	0-70	4	1718
376038	21	M16x160	60	0-40	4	2587
376046	21	M16x200	60	0-80	4	2625
376053	21	M20x160	60	0-40	5	2745
376061	21	M20x200	60	0-80	5	2834
376079	25	M20x200	75	0-70	5	4072
376087	25	M20x250	75	0-100	5	4172
376103	25	M24x200	75	0-50	5	4374
376095	25	M24x250	75	0-100	5	4524

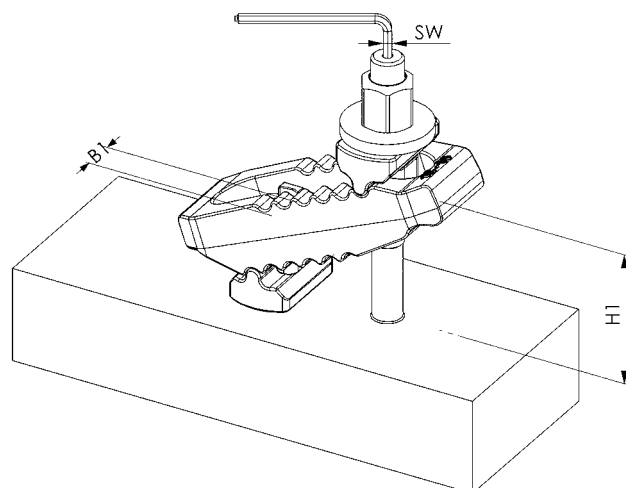
* указанные усилия зажима в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Усилия зажима могут отличаться в зависимости от закрепления, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

Преимущество:

Для большей простоты в использовании при установке и наладке зажимного элемента установочный штифт можно монтировать и демонтировать с помощью торцового шестигранного ключа.

Указание:

Используйте торцовые шестигранные ключи только для наладки зажимного элемента, но не для зажимания!
Отсутствующие размеры см. в № 6312V.



Рекомендации



№ 6312S,
Страница 14



№ 6379I,
Страница 74



№ 6312S

Удлинитель опоры

Улучшенная и оцинкованная сталь, опорный винт, улучшенный, класс прочности 8.8. Состоит из упора, опорного винта и крепежных винтов.



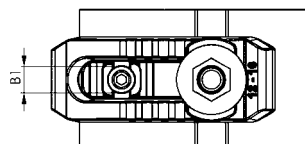
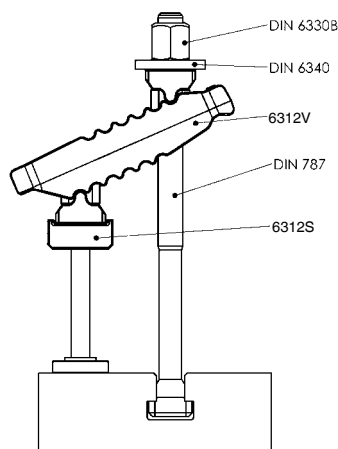
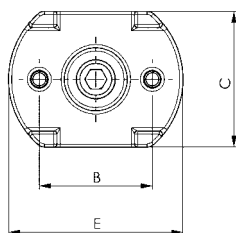
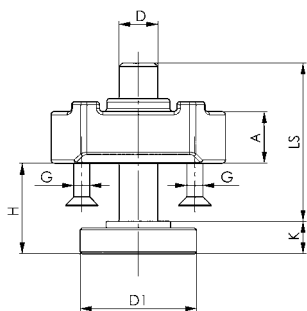
№ заказа	D x LS	A	B	B1	C	D1	E	G	H	K	Вес [г]
79772	M10x39	10	30	13	30	30	44	M5	8-30	8	197
79814	M12x49	16	35	17	42	36	54	M5	10-37	10	433
79830	M12x94	16	35	17	42	36	54	M5	10-80	10	473
79871	M16x55	20	40	21	50	42	60	M5	13-41	13	608
79897	M16x90	20	40	21	50	42	60	M5	13-73	13	640
79749	M20x69	25	50	25	50	50	70	M6	16-52	16	1136
79764	M20x109	25	50	25	50	50	70	M6	16-91	16	1396

Применение:

Удлинитель опоры привинчивается к контропоре крокодила для увеличения высоты зажима.

Преимущество:

Плавная регулировка высоты зажима



Всегда правильный размер для Вашего применения - пример заказа № 6312V, без зажимного винта

Требования: Паз стола 18 / Требуемая высота зажима: 125 мм / Необходимое усилие зажима: 35 кН

1) Выбор зажимного прихвата № 6312V (Таблица заказов с. 10)

Паз 18 ▶ Усилие зажима 40 кН ▶ B1 = 17 ▶ Крокодил № заказа 79798

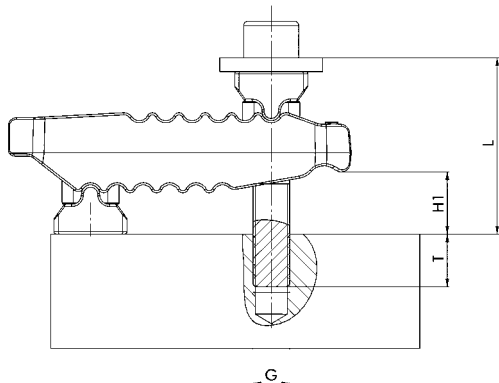
2) При высоте зажима от 125 мм применяется удлинитель опоры № 6312S (Таблица с. 15, внизу)

B1 = 17 ▶ Паз 18 ▶ Высота зажима 125 мм (Область зажима 26-166 мм) ▶ DxLS = M12x94
▶ Удлинитель опоры № заказа 79830 (Таблица с. 14)

3) Размер винта для Т-образного паза DIN787, в комплекте с шайбой и шестигранной гайкой

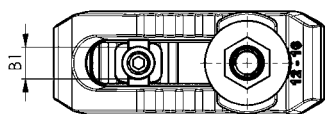
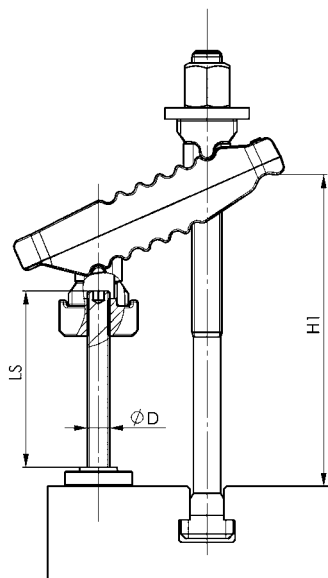
M16x18x250 ▶ № заказа 81042

Рекомендации по установке и размеры при применении зажимного винта DIN 912 (без удлинителя опоры 6312S)



B1	Параметр DIN 912 G x L	Высота зажима H1	Глубина винчивания T
13	M10x80	4-25	15-31
13	M10x90	17-40	15-31
13	M10x100	31-55	15-31
13	M12x80	0-20	18-33
13	M12x90	10-34	18-36
13	M12x100	22-50	18-36
17	M12x90	0-22	18-34
17	M12x110	24-50	18-36
17	M12x120	38-66	18-36
17	M16x100	0-26	24-43
17	M16x110	12-40	24-44
17	M16x120	26-55	24-44
21	M16x120	2-29	24-44
21	M16x130	15-43	24-44
21	M16x150	43-72	24-44
21	M20x140	18-48	30-52
21	M20x150	31-63	30-52
21	M20x160	45-78	30-52
25	M20x160	23-54	30-52
25	M20x180	51-83	30-52
25	M20x195	72-100	34-52
25	M24x140	0-15	36-48
25	M24x160	10-42	36-60
25	M24x180	37-71	36-60

Рекомендации по установке и размеры при применении зажимного винта DIN 787 (с удлинителем опоры 6312S)

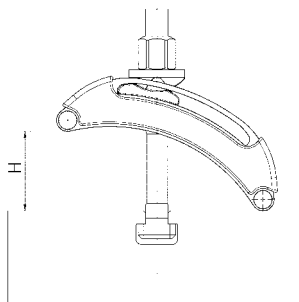
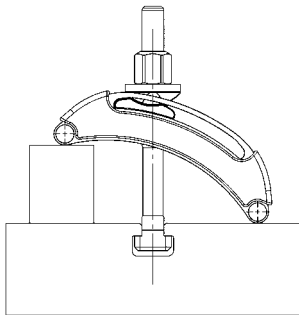
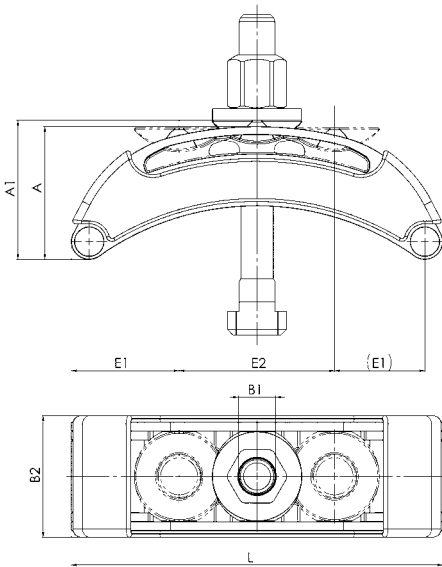


B1	D x LS	Параметр DIN 787	Область зажима H1
13	M10x39	M10x10x100	18-31
13	M10x39	M12x12x160	18-95
13	M10x39	M12x14x160	18-95
17	M12x49	M12x12x200	26-123
17	M12x49	M12x14x200	26-123
17	M12x49	M16x16x200	26-123
17	M12x49	M16x18x200	26-123
17	M12x94	M12x12x200	26-120
17	M12x94	M12x14x200	26-120
17	M12x94	M16x16x250	26-166
17	M12x94	M16x18x250	26-166
21	M16x55	M16x16x250	33-141
21	M16x55	M16x18x250	33-141
21	M16x55	M20x20x250	33-141
21	M16x55	M20x22x250	33-141
21	M16x90	M16x16x250	33-150
21	M16x90	M16x18x250	33-150
21	M16x90	M20x20x315	33-173
21	M16x90	M20x22x315	33-173
25	M20x69	M20x20x315	41-177
25	M20x69	M20x22x315	41-177
25	M20x69	M24x24x315	41-177
25	M20x69	M24x28x315	41-177
25	M20x109	M20x20x315	41-197
25	M20x109	M20x22x315	41-193
25	M20x109	M24x24x315	41-180
25	M20x109	M24x28x315	41-180

№ 6310

Прихват с пластмассовым колпаком

с невыпадающей ответной деталью гидравлической системы



№ заказа	B1	Паз	Зажимной винт DIN 787	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	Вес [г]
376863	11	10	-	M10	3/8	257
376889	14	12+14	-	M12 M14	1/2	708
376905	18	16+18	-	M16 M18	5/8	1235
376921	22	20+22	-	M20 M22	3/4	1880
376947	26	24+28	-	M22 M24	3/4 1	2799
376555	11	10	M10x10x80	M10	3/8	349
376871	14	12	M12x12x100	M12	1/2	886
376897	14	14	M12x14x125	M12	1/2	905
376913	18	16	M16x16x160	M16	5/8	1648
376939	18	18	M16x18x160	M16	5/8	1668

Применение:

Прихват применяется для всех видов зажима, осуществляемого с помощью Т-образных пазов, пазов и резьбовых отверстий.

Преимущество:

Экономия веса благодаря облегченной конструкции. Различные возможности быстрой регулировки без контакта с заготовкой. Нет необходимости в дополнительных подкладках для достижения нужной высоты зажима. Прокладочная шайба не потеряется благодаря связи с прихватом.

Указание:

Для зажима могут применяться на выбор зажимные винты DIN 787, штифтовые винты DIN 6379 и цилиндрические винты DIN 912.

Между шестигранной гайкой и упорной деталью необходимо установить подкладочную шайбу DIN 6340!

Таблица размеров:

№ заказа	L	H1	A	A1	B2	E1	E2
376863	80	0-15	30,5	32,0	44	30	19
376889	125	0-33	47,0	49,5	57	37	51
376905	160	0-45	58,5	62,0	67	49	63
376921	200	0-65	71,5	75,0	72	58	83
376947	250	0-85	89,5	94,0	82	74	102
376555	80	0-15	30,5	32,0	44	30	19
376871	125	0-33	47,0	49,5	57	37	51
376897	125	0-33	47,0	49,5	57	37	51
376913	160	0-45	58,5	62,0	67	49	63
376939	160	0-45	58,5	62,0	67	49	63

Рекомендации



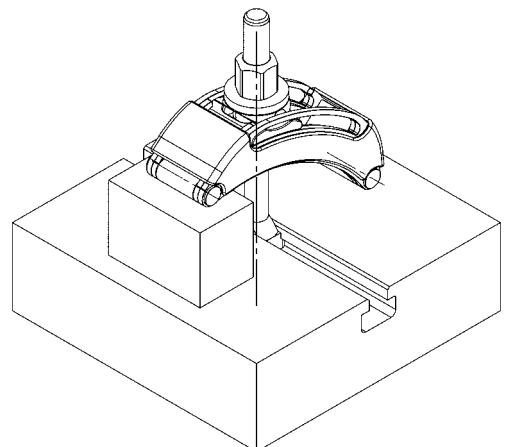
DIN 6379,
Страница 72



DIN 787,
Страница 66



DIN 6331,
Страница 80



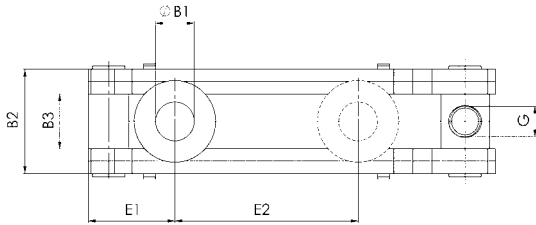
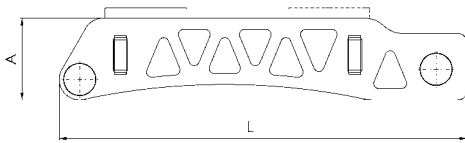
Возможны технические изменения.

CAD



№ 6311

Прихват, облегченная конструкция



Рекомендации



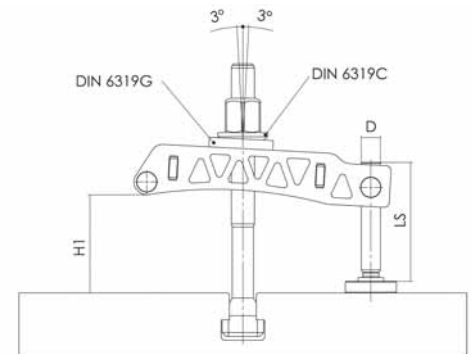
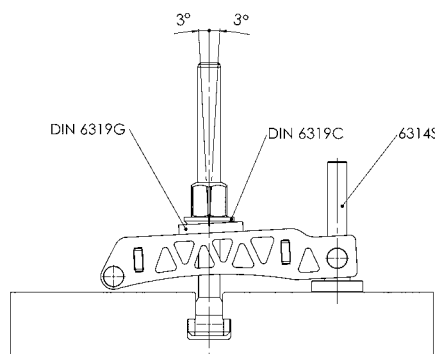
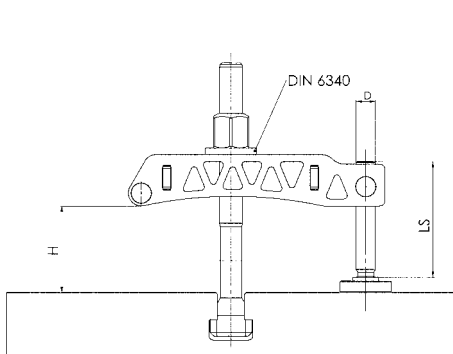
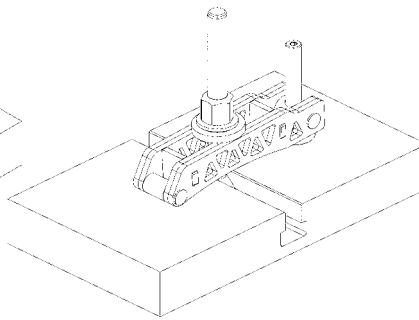
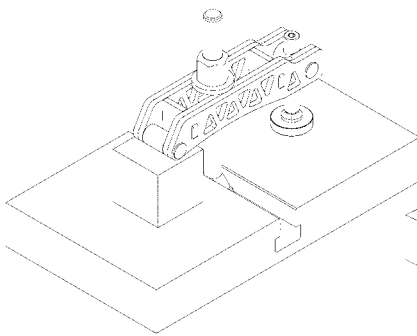
DIN 6379,
Страница 72



DIN 787,
Страница 66



DIN 6331,
Страница 80



CAD



№ заказа	B1	Паз DIN 508	Зажимной винт DIN 787	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	Вес [г]
376962	22	20, 22, 24, 28	-	M20 M22	3/4	1289
377002	26	24, 28, 30, 36	-	M24	1	1630
377044	33	36, 42	-	M30	1 1/4	4522
377069	43	42, 48	-	M36 M42	1 1/2	9709
376731	22	20	M20x20x160	M20 M22	3/4	2434
376756	22	20	M20x20x200	M20 M22	1	2531
376772	26	24	M24x28x200	M24	1	3779
376798	26	24	M24x28x250	M24	1 1/4	3884
376814	33	36	M30x36x315	M30	1 1/4	9044
376830	43	48	M36x42x400	M36 M42	1 1/2	17560

Применение:

Прихват применяется для всех видов зажима, осуществляемого с помощью Т-образных пазов, пазов и резьбовых отверстий.

Преимущество:

Благодаря облегченной конструкции зажимная планка на 50 % легче по сравнению со стандартным вариантом, но, несмотря на это, обеспечивает зажимное усилие на 100 % и может применяться для зажима вращающихся деталей. Различные возможности быстрой регулировки без контакта с заготовкой.

Указание:

Для зажима могут применяться зажимные винты DIN 787, штифтовые винты DIN 6379 и цилиндрические винты DIN 912 (на выбор).

Таблица размеров:

№ заказа	L	H	H1	A	B2	B3	E1	E2	G	D x LS № 6314S
376962	200	-	-	44	49	25	43	89	M20	-
377002	250	-	-	44	54	30	46	116	M24	-
377044	315	-	-	71	72	40	59	152	M30	-
377069	400	-	-	80	102	54	74	209	M30	-
376731	200	16-49	8-58	44	49	25	43	89	M20	M20x69
376756	200	16-89,5	8-98	44	49	25	44	89	M20	M20x109
376772	250	20-69	10-81	44	54	30	46	116	M24	M24x87
376798	250	20-120	10-130	44	54	30	59	116	M24	M24x137
376814	315	18-142	7-214	71	72	40	59	152	M30	M30x180
376830	400	18-135	7-153	80	102	54	74	209	M30	M30x180

Возможны технические изменения.

DIN 6314
Простой прихват

Окрашенная улучшенная сталь.



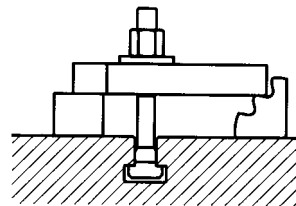
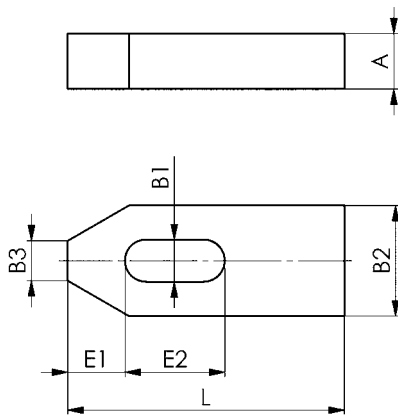
№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	E1	E2	Вес [г]
70003	6,6	50	M6	1/4	10	20	8	10	20	63
70011	9	60	M8	5/16	12	25	10	13	22	113
70029	11	80	M10	3/8	15	30	12	15	30	226
70037	14	100	M12 M14	1/2	20	40	14	21	40	490
70045	14	125	M12 M14	1/2	20	40	14	21	50	621
70052	18	125	M16 M18	5/8	25	50	18	26	45	960
70060	18	160	M16 M18	5/8	25	50	18	26	65	1240
70078	22	160	M20 M22	3/4	30	60	22	30	60	1787
70086	22	200	M20 M22	3/4	30	60	22	30	80	2237
70094	26	200	M24	1	30	70	26	35	80	2580
70102	26	250	M24	1	(35)	70	26	35	105	3800
70110	33	250	M30	1 1/4	40	80	34	45	100	4934
70128	33	315	M30	1 1/4	50	80	34	45	130	7788
70136	(43)	400	M36 M42	1 1/2	60	100	43	100	150	15000

() расширенный DIN.

Рекомендации

 DIN 787,
Страница 66

 DIN 508,
Страница 76

 DIN 6331,
Страница 80


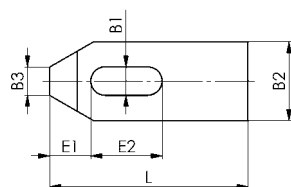
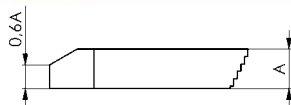
CAD



Возможны технические изменения.

№ 6314Z
Прихват со ступенчатыми зубьями

Окрашенная улучшенная сталь.
Подходит только для зубчатых подкладок № 6500E.
Длинная модель предусмотрена для больших расстояний зажима в связи с удаленностью пазов друг от друга или большой глубины зажима на заготовке, например, на гравировальных машинах.

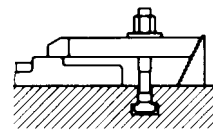
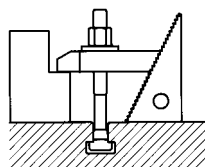


№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	E1	E2	Вес [г]
70359	6,6	50	M6	1/4	10	20	8	10	20	55
70227	6,6	80	M6	1/4	10	20	8	10	45	90
70367	9	60	M8	5/16	12	25	10	13	22	100
70243	9	100	M8	5/16	12	25	10	13	60	180
70375	11	80	M10	3/8	15	30	12	15	30	200
70235	11	125	M10	3/8	15	30	12	15	70	350
70383	14	100	M12 M14	1/2	20	40	14	21	40	450
70250	14	160	M12 M14	1/2	20	40	14	21	90	770
70391	18	125	M16 M18	5/8	25	50	18	26	45	900
70334	18	200	M16 M18	5/8	25	50	18	26	110	1500
70409	22	160	M20 M22	3/4	30	60	22	30	60	1700
70417	26	200	M24	1	30	70	26	35	80	2500

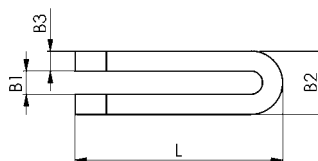
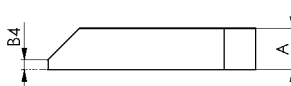
Рекомендации

 № 6500E,
Страница 37

 № 6379I,
Страница 74

 DIN 508,
Страница 76

DIN 6315B
Вильчатый прихват, скошенный

Окрашенная улучшенная сталь.



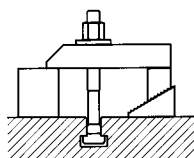
№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	B4	Вес [г]
70466	6,6	60	M6	1/4	12	19	6	3	60
70474	9	80	M8	5/16	15	25	8	4	140
70482	11	100	M10	3/8	20	31	10	5	300
70490	14	125	M12 M14	1/2	25	38	12	6	570
70508	14	160	M12 M14	1/2	25	38	12	6	730
70516	14	200	M12 M14	1/2	25	38	12	6	910
70524	18	160	M16 M18	5/8	30	48	15	8	1080
70532	18	200	M16 M18	5/8	30	48	15	8	1360
70540	18	250	M16 M18	5/8	40	48	15	10	2250
70557	22	200	M20 M22	3/4	40	52	15	10	1800
70565	22	250	M20 M22	3/4	40	62	20	10	3000
70573	22	315	M20 M22	3/4	40	62	20	10	3850
70425	22	500	M20 M22	3/4	50	62	20	10	7500
70581	26	200	M24	1	40	66	20	10	2400
70599	26	250	M24	1	40	66	20	10	3000
70607	26	315	M24	1	40	66	20	10	3850
37390	26	400	M24	1	50	66	20	10	5962
70433	26	500	M24	1	50	66	20	10	7600
3079	26	600	M24	1	50	66	20	10	9042
30064	26	800	M24	1	50	66	20	10	12122
70615	33	250	M30	1 1/4	50	74	20	12	3700
70623	33	315	M30	1 1/4	50	74	20	12	4750
70631	33	400	M30	1 1/4	50	74	20	12	6100
70441	33	600	M30	1 1/4	50	74	20	12	9200
70458	33	1000	M30	1 1/4	60	94	30	12	28000
70649	40	400	M36	1 1/2	60	100	30	12	11000
70656	40	600	M36	1 1/2	60	100	30	12	16500
70672	(43)	600	M36 M42	1 1/2	80	123	40	12	29600

() расширенный DIN.

Рекомендации

 DIN 787,
Страница 66

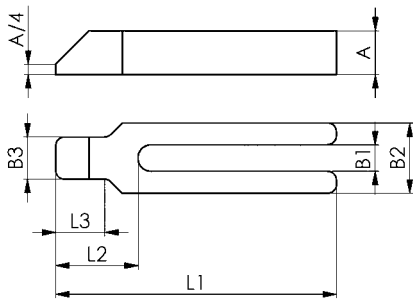
 DIN 508,
Страница 76

 DIN 6331,
Страница 80


Возможны технические изменения.

№ 6315GN
Вильчатый прихват с выступом

Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	B1	L1	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	L2	L3	Вес [г]
70862	9	100	M8	5/16	15	30	16	32	18	240
70870	11	125	M10	3/8	20	30	20	38	24	380
70888	14	160	M12 M14	1/2	25	40	24	47	30	800
70896	14	200	M12 M14	1/2	25	40	24	47	30	950
70904	18	200	M16 M18	5/8	30	50	28	57	36	1500
70912	18	250	M16 M18	5/8	30	50	28	57	36	1850
70920	22	250	M20 M22	3/4	40	60	35	68	45	2900
70938	22	315	M20 M22	3/4	40	60	35	68	45	3600
70946	26	250	M24	1	40	70	43	83	56	3400
70953	26	315	M24	1	40	70	43	83	56	4300
70961	33	315	M30	1 1/4	50	80	50	88	56	6000
70979	33	400	M30	1 1/4	50	80	50	88	56	7300

Рекомендации

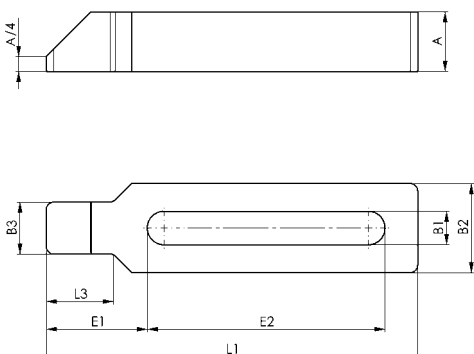
 DIN 787,
Страница 66

 DIN 508,
Страница 76

 DIN 6331,
Страница 80

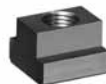
№ 6315GNG
Прихват с выступом, сомкнут

плавно регулируется, из улучшенной стали, с лакокрасочным покрытием, с закрытым шлицем для использования на вращающихся заготовках



№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	E1	E2	L3	Вес [г]
376145	22	250	M20 M22	3/4	40	60	35	68	160	45	3025
376160	22	315	M20 M22	3/4	40	60	35	68	220	45	3810
376186	22	400	M20 M22	3/4	50	60	35	68	300	45	5995
376202	22	500	M20 M22	3/4	50	60	35	68	400	45	7440
376228	26	250	M24	1	40	70	43	83	140	56	3639
376244	26	315	M24	1	40	70	43	83	200	56	4560
376269	26	400	M24	1	50	70	43	83	270	56	7243
376285	26	500	M24	1	50	70	43	83	370	56	8937
376301	33	315	M30	1 1/4	50	80	50	88	200	56	6367
376327	33	400	M30	1 1/4	50	80	50	88	283	56	7798
376343	33	500	M30	1 1/4	50	80	50	88	383	56	9607
376137	45	400	M36	1 1/2	60	115	95	125	220	90	19987
376152	45	500	M36	1 1/2	60	115	95	125	330	90	24022
376178	45	800	M36	1 1/2	80	115	95	125	630	90	36953

Рекомендации

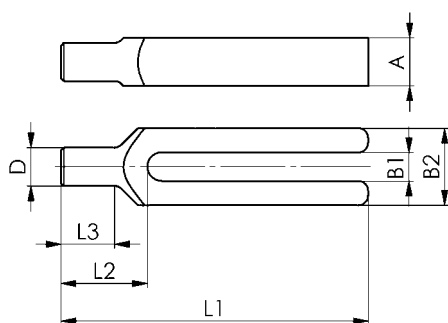
 DIN 787,
Страница 66

 DIN 508,
Страница 76

 DIN 6331,
Страница 80


Возможны технические изменения.

DIN 6315C
Вильчатый прихват с круглым прижимным выступом

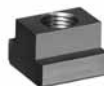
Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	B1	L1	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	D	L2	L3	Вес [г]
70706	9	100	M8	5/16	15	30	12	30	18	220
70714	11	125	M10	3/8	20	30	16	36	24	350
70722	14	160	M12 M14	1/2	25	40	20	45	30	750
70730	14	200	M12 M14	1/2	25	40	20	45	30	950
70748	18	200	M16 M18	5/8	30	50	24	55	36	1400
70755	18	250	M16 M18	5/8	30	50	24	55	36	1750
70763	22	250	M20 M22	3/4	40	60	30	65	45	2700
70771	22	315	M20 M22	3/4	40	60	30	65	45	3400
70789	26	250	M24	1	40	70	38	80	56	3200
70797	26	315	M24	1	40	70	38	80	56	4100
70805	33	315	M30	1 1/4	50	80	45	85	56	5700
70813	33	400	M30	1 1/4	50	80	45	85	56	7000

Рекомендации


DIN 787, Страница 66



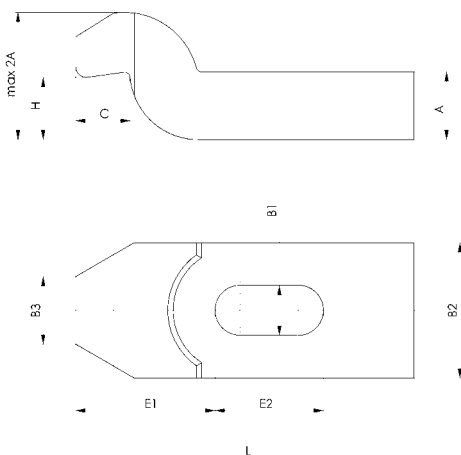
DIN 508, Страница 76



DIN 6331, Страница 80


DIN 6316
Прихват, изогнутый

Окрашенная улучшенная сталь.

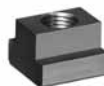


№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	C	E1	E2	H	Вес [г]
71027	6,6	60	M6	1/4	10	20	10	8	22,0	20	9	81
71035	9	80	M8	5/16	12	25	12	9	27,5	25	11	166
71043	11	100	M10	3/8	15	30	15	12	36,0	32	14	299
71050	14	125	M12 M14	1/2	20	40	20	16	44,0	40	18	678
71068	(18)	125	M16 M18	5/8	25	50	25	20	51,5	40	23	1049
71076	18	160	M16 M18	5/8	25	50	25	20	51,5	50	23	1366
71084	(22)	160	M20 M22	3/4	30	60	30	24	59,0	55	27	1911
71092	22	200	M20 M22	3/4	30	60	30	24	59,0	70	27	2417
71100	(26)	200	M24	1	35	70	35	25	76,5	60	32	3315
71118	26	250	M24	1	35	70	35	25	76,5	80	32	4132
71126	(33)	250	M30	1 1/4	40	80	40	40	96,0	80	45	5225
71134	33	315	M30	1 1/4	50	80	40	40	96,0	100	45	8459
71159	(43)	400	M36 M42	1 7/16 1 1/2	60	100	50	50	105,0	120	55	17078

() расширенный DIN.

Рекомендации


DIN 787, Страница 66



DIN 508, Страница 76



DIN 6331, Страница 80



Возможны технические изменения.

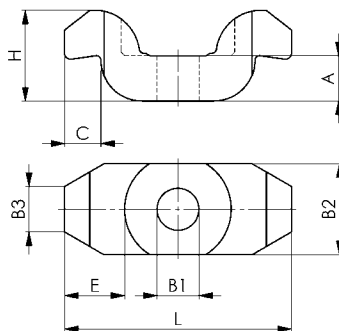
№ 6317

Прихват, дважды изогнутый

Окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	B1	L	для натяжного болта	A	B2	B3	C	E	H	Вес [г]
71340	18	100	M12-M18	20	40	20	16	26	40	620
71357	25	140	M20-M24	30	60	30	24	38	60	2040

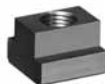
К этому прихвату относятся большие шайбы DIN 6340 или DIN 6319G.



Рекомендации



DIN 787,
Страница 66



DIN 508,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 80

CAD

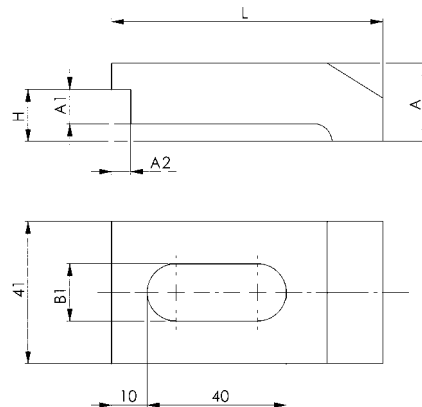


Возможны технические изменения.

№ 6325
Прихват для тисков станка

Улучшенная вороненая сталь. Парная упаковка.

№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	для ширины губок	A	A1xА2	H	Вес [г]
74682	16,5	78	M12, 14, 16	1/2, 5/8	100	22,5	10x5,5	15	685
74690	16,5	78	M12, 14, 16	1/2, 5/8	125/160	27,5	10x6,5	20	705


Рекомендации

 DIN 787,
Страница 66

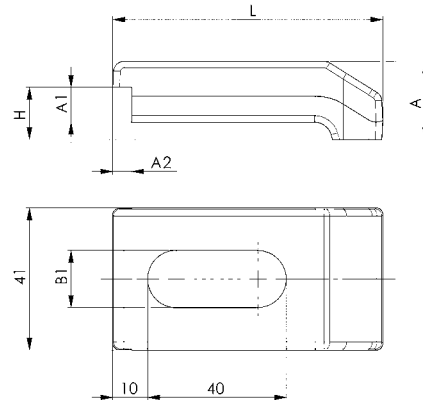
 № 6379I,
Страница 74

 DIN 508,
Страница 76

№ 6325G
Прихват для тисков станка

Поковка, парная упаковка.

№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	для ширины губок	A	A1xА2	H	Вес [г]
373878	16,5	78	M12, 14, 16	1/2, 5/8	100	22,5	10x5,5	15	570
373886	16,5	78	M12, 14, 16	1/2, 5/8	125/160	27,5	10x6,5	20	620


Рекомендации

 DIN 787,
Страница 66

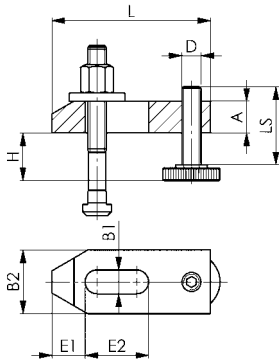
 № 6379I,
Страница 74

 DIN 508,
Страница 76


Возможны технические изменения.

№ 6314V
Скошенный прихват, с регулируемым опорным винтом

Окрашенная улучшенная сталь.



CAD

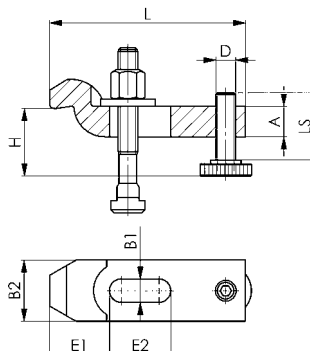


№ заказа	Паз	H*	аналогично DIN6314 B1xL	натяжного болта	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
70177	10	8-37	11x80	-	M10x39	15	30	15	30	200
70193	12+14	10-47	14x100	-	M12x49	20	40	21	40	560
70821	12+14	10-92	14x100	-	M12x94	20	40	21	40	635
70219	16+18	13-52	18x125	-	M16x55	25	50	26	45	1110
70839	16+18	13-87	18x125	-	M16x90	25	50	26	45	1230
70201	20+22	16-65	22x160	-	M20x69	30	60	30	60	2050
70847	20+22	16-105	22x160	-	M20x109	30	60	30	60	2230
70151	24+28	20-83	26x200	-	M24x87	30	70	35	80	3200
70854	24+28	20-133	26x200	-	M24x137	30	70	35	80	3470
373928	24+28	20-80	26x250	-	M24x87	35	70	35	105	4340
373936	24+28	20-130	26x250	-	M24x137	35	70	35	105	4520
374405	36	24-150	33x315	-	M30x180	50	80	45	130	11215
374439	42	24-150	43x400	-	M30x180	80	100	80	170	24350
70268	10	8-32	11x80	M10x10x80	M10x39	15	30	15	30	340
70276	12	10-40	14x100	M12x12x100	M12x49	20	40	21	40	700
72801	12	24-92	14x100	M12x12x100	M12x94	20	40	21	40	830
70284	14	10-38	14x100	M12x14x100	M12x49	20	40	21	40	720
72827	14	23-92	14x100	M12x14x160	M12x94	20	40	21	40	845
70292	16	13-48	18x125	M16x16x125	M16x55	25	50	26	45	1400
72942	16	15-83	18x125	M16x16x160	M16x90	25	50	26	45	1610
70300	18	13-46	18x125	M16x18x125	M16x55	25	50	26	45	1400
73056	18	13-81	18x125	M16x18x160	M16x90	25	50	26	45	1630
70326	20	16-65	22x160	M20x20x160	M20x69	30	60	30	60	2600
73064	20	21-105	22x160	M20x20x200	M20x109	30	60	30	60	2930
70318	22	16-65	22x160	M20x22x160	M20x69	30	60	30	60	2770
73072	22	19-105	22x160	M20x22x200	M20x109	30	60	30	60	2980
373944	28	20-80	26x250	M24x28x200	M24x87	35	70	35	105	5486
373951	28	30-130	26x250	M24x28x250	M24x137	35	70	35	105	5716
381988	36	24-150	33x315	M30x36x315	M30x180	50	80	45	130	11995
382002	42	24-150	43x400	M36x42x400	M30x180	80	100	80	170	25683

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.
Прихваты без натяжного болта имеют размер 12 и 14, 16 и 18, а также 20 и 22.

№ 6316V
Изогнутый прихват, с регулируемым опорным винтом

Окрашенная улучшенная сталь.



CAD



№ заказа	Паз	H*	аналогично DIN6316 B1 x L	натяжного болта	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
71183	10	22-51	11x100	-	M10x39	15	30	36,0	32	344
71209	12+14	28-65	14x125	-	M12x49	20	40	44,0	40	761
71225	16+18	36-75	18x160	-	M16x55	25	50	51,5	50	1516
71217	20+22	43-92	22x200	-	M20x69	30	60	59,0	70	2669
71266	24+28	52-115	26x200	-	M24x87	35	70	76,5	60	3810
71274	10	22-46	11x100	M10x10x80	M10x39	15	30	36,0	32	440
71282	12	28-58	14x125	M12x12x100	M12x49	20	40	44,0	40	906
71290	14	28-56	14x125	M12x14x100	M12x49	20	40	44,0	40	926
71308	16	36-71	18x160	M16x16x125	M16x55	25	50	51,5	50	1859
71316	18	36-69	18x160	M16x18x125	M16x55	25	50	51,5	50	1875
71332	20	43-92	22x200	M20x20x160	M20x69	30	60	59,0	70	3322
71324	22	43-92	22x200	M20x22x160	M20x69	30	60	59,0	70	3352

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.
Прихваты без натяжного болта имеют размер 12 и 14, 16 и 18, а также 20 и 22.

Возможны технические изменения.

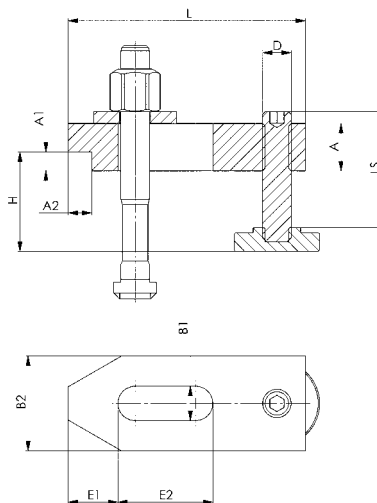
№ 6314AV
Ступенчатый прихват, с регулируемым опорным винтом

Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Паз	H*	аналогично DIN6314 B1xL	натяжного болта	D x LS	A	A1xA2	B2	E1	E2	Вес [г]
74567	12+14	10-55	14x100	-	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	580
74575	16+18	13-62	18x125	-	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1140
74583	20+22	16-77	22x160	-	M20x69	30	12x15,0	60	30	60	2100
74591	12	10-48	14x100	M12x12x100	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	745
74625	14	10-46	14x100	M12x14x100	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	764
74633	16	13-58	18x125	M16x16x125	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1510
74641	18	13-56	18x125	M16x18x125	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1530
74658	20	16-77	22x160	M20x20x160	M20x69	30	12x15,0	60	30	60	2800
74666	22	16-77	22x160	M20x22x160	M20x69	30	12x15,0	60	30	60	2840

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки. Минимальная высота зажима достигается поворотом прихвата. Прихваты без натяжного болта имеют размер 12 и 14, 16 и 18, а также 20 и 22.

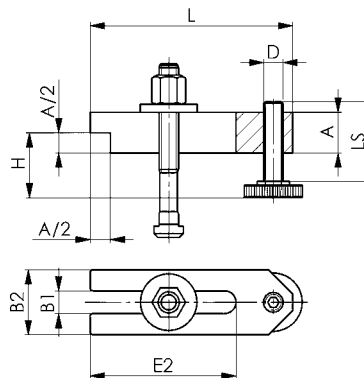

№ 6315V
Ступенчатый прихват, с регулируемым опорным винтом

Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Паз	H*	аналогично DIN 6315B B1 x L	натяжного болта	D x LS	A	B2	E2	Вес [г]
71167	10	8-47	11x100	-	M10x39	20	30	70	330
71175	12+14	10-59	14x125	-	M12x49	25	40	90	700
71191	16+18	13-67	18x160	-	M16x55	30	50	110	1300
71258	20+22	16-85	22x200	-	M20x69	40	60	135	2600
73189	10	8-37	11x100	M10x10x 80	M10x39	20	30	70	403
73197	12	10-48	14x125	M12x12x100	M12x49	25	40	90	920
73205	14	10-45	14x125	M12x14x100	M12x49	25	40	90	940
73247	16	13-58	18x160	M16x16x125	M16x55	30	50	110	1860
73254	18	13-56	18x160	M16x18x125	M16x55	30	50	110	1880
73262	20	16-77	22x200	M20x20x160	M20x69	40	60	135	3610
73288	22	16-75	22x200	M20x22x160	M20x69	40	60	135	3650

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки. Минимальная высота зажима достигается поворотом прихвата. Прихваты без натяжного болта имеют размер 12 и 14, 16 и 18, а также 20 и 22.



Возможны технические изменения.

№ 6313K
Короткий прихват с U-образной частью

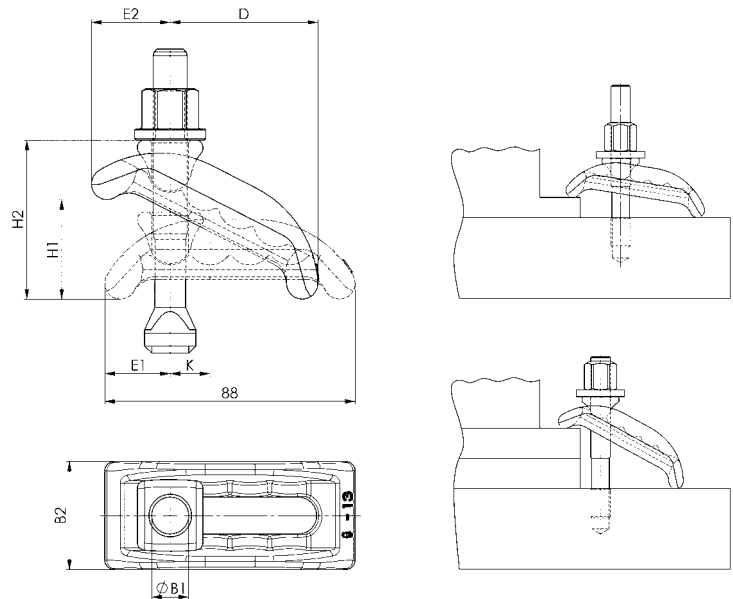
плавно регулируется, из улучшенной стали, оцинковано и пассивировано синим.



№ заказа	B1	Паз	натяжного болта	B2 x L	D	E1	E2	H1	H2	K	Вес [г]
73932	13	12+14	-	38x88	48	23	28	0-35	30-55	14	260
73940	18	16+18	-	56x130	74	29	38	0-55	42-84	18	809
73957	22	20+22	-	66x140	80	32	46	0-65	50-100	20	1253
73965	26	24+28	-	76x174	100	39	52	0-75	54-111	24	1718
73973	32	36	-	90x200	110	44	61	0-80	62-125	28	2785
77149	13	12	M12x12x100	38x88	52	23	27	0-35	30-55	14	395
77156	13	14	M12x14x100	38x88	52	23	27	0-35	30-55	14	415
77180	18	16	M16x16x160	56x130	79	29	37	0-55	42-84	18	1130
77198	18	18	M16x18x160	56x130	79	29	37	0-55	42-84	18	1550
77206	22	20	M20x20x200	66x144	84	32	42	0-65	50-100	20	1880

Указание:

Подходящие крепежные элементы: Зажимные винты DIN 787, Шайбы DIN 6340 и шестигранные гайки DIN 6330B.



CAD


№ 6313L
Длинный прихват, изогнутый, с U-образной частью

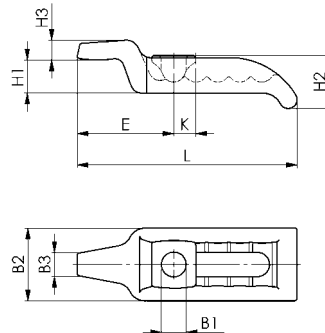
(без натяжного болта) плавно регулируется, из улучшенной стали, оцинковано и пассивировано синим.



№ заказа	B1	Паз	для натяжного болта	B2 x L	B3	E	H1	H2	H3	K	Вес [г]
74005	22	20+22	M20	66x200	20	88	25-50	60	18	20	1608
74013	26	24+28	M24	76x232	23	97	30-70	70	22	24	2204
74021	32	36	M30	90x263	25	107	40-75	80	25	28	3559

Указание:

Подходящие крепежные элементы: Зажимные винты DIN 787, Шайбы DIN 6340 и шестигранные гайки DIN 6330B.


Рекомендации


DIN 787,
Страница 66



№ 63791,
Страница 74



DIN 508,
Страница 76

CAD



Возможны технические изменения.

№ 6321
Плавно регулируемый прихват

Сталь, кованная и улучшенная, оцинкованная.

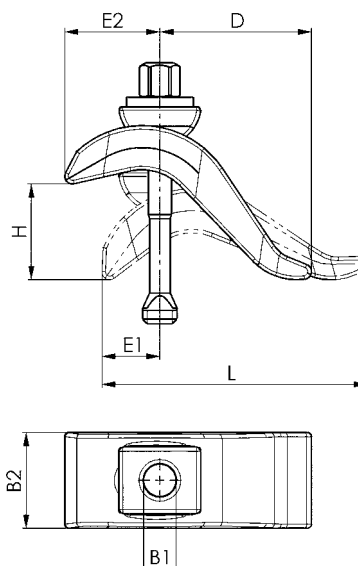
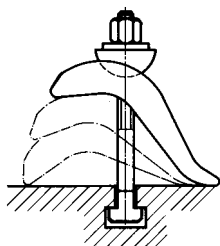
№ заказа	Паз	B1	B2 x L	D	E1	E2	H	натяжного болта	Вес [г]
71522	-	17	50x140	60	30	55	75	-	900
71530	-	21	60x175	80	40	70	85	-	1600
74906	12	17	50x140	60	30	55	0-50	M12x12x125	1070
74914	14	17	50x140	60	30	55	0-50	M12x14x125	1080
74922	16	17	50x140	60	30	55	0-75	M16x16x160	1270
74930	18	17	50x140	60	30	55	0-75	M16x18x160	1280
74971	20	21	60x175	80	40	70	0-85	M20x20x200	2300
74963	22	21	60x175	80	40	70	0-85	M20x22x200	2370

Применение:

Бесступенчатый прихват быстро перемещается на нужную высоту зажима без дополнительных подкладок и не занимает много места на столе станка. Он рассчитан на большие нагрузки и предназначен для зажима режущих и штампующих инструментов.

Указание:

С помощью винтов для T-образных пазов DIN 787 длиной 160 мм для прихватов размером 12 и 14 можно настроить оптимальную высоту зажима до 75 мм.


Рекомендации

 № 6312V,
Страница 10

 № 6312V,
Страница 11

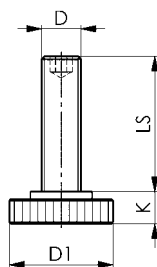

CAD

Возможны технические изменения.

№ 6314S
Опорный винт

улучшенная сталь, класс прочности 8.8. Совместим со всеми регулируемыми прихватами.

№ заказа	D x LS	D1	K	Вес [г]
73437	M10x39	30	8	52
73445	M12x49	36	10	96
74039	M12x94	36	10	145
73452	M16x55	42	13	180
74047	M16x90	42	13	230
73460	M20x69	50	16	320
74054	M20x109	50	16	400
73478	M24x87	60	20	590
74062	M24x137	60	20	820
374413	M30x180	80	24	1704

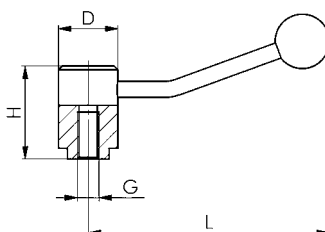


CAD


№ 6621
Зажимной рычаг со стопорными пазми

Вороненая сталь. Совместим со всеми регулируемыми прихватами № 6313K, 6314V, 6315V, 6316V и 6321.

№ заказа	G	D	H	L	Вес [г]
74609	M12	33	48	135	360
74617	M16	40	64	158	620



CAD



Возможны технические изменения.

№ 7000
Ступенчатый прихват

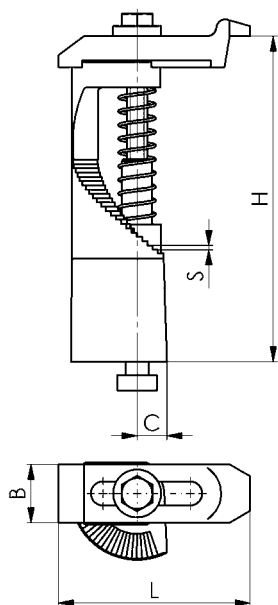
Специальное литье, винт и резьбовая втулка 8.8.



№ заказа	Размер	Паз	B	C	H	L	S	Вес [г]
74708	0	12	34	14	0-45	140	0,75	700
74716	1	12	34	14	15-45	110	0,75	600
74724	2	12	34	15	30-75	112	1,25	800
74732	3	12	34	16	60-135	112	2,50	1200
74740	4	12	34	18	120-195	112	2,50	1700
74757	5	12	34	19	180-255	112	2,50	2200
74765	0	14	34	14	0-45	140	0,75	700
74773	1	14	34	14	15-45	112	0,75	600
74781	2	14	34	15	30-75	112	1,25	800
74799	3	14	34	16	60-135	112	2,50	1200
74807	4	14	34	18	120-195	112	2,50	1700
74815	5	14	34	19	180-255	112	2,50	2200
74823	0	16	50	20	0-70	160	1,25	1900
74831	1	16	50	20	25-70	125	1,25	1700
74849	2	16	50	21	50-120	125	2,50	2500
74856	3	16	50	21	100-220	125	3,75	3540
74864	4	16	50	24	200-320	125	3,75	4900
74989	0	18	50	20	0-70	160	1,25	1870
74997	1	18	50	20	25-70	125	1,25	1670
75002	2	18	50	21	50-120	125	2,50	2500
75010	3	18	50	21	100-220	125	3,75	3580
75028	4	18	50	24	200-320	125	3,75	4750

Применение:

Ступенчатые прихваты AMF (в качестве зажимных элементов) можно быстро настроить для использования. Мелкая градация делений фиксатора позволяет быстро выбрать нужную высоту заготовки до 320 мм. Благодаря компактной конструкции ступенчатые прихваты не занимают много места на столе станка.


Рекомендации

 № 6312V,
Страница 10

 № 6312V,
Страница 11


Возможны технические изменения.

№ 6314AT

Прихват, для зажима за пределами инструментального стола

Улучшенная сталь. Плавная регулировка.

№ заказа	Зажимное усилие [кН]	Вращающий момент [Нм]	Паз	G	H	Вес [г]
73999	15	70	18	M12	20-35	840
73981	25	170	22	M16	30-45	2126
79194	50	320	28	M20	40-53	5000

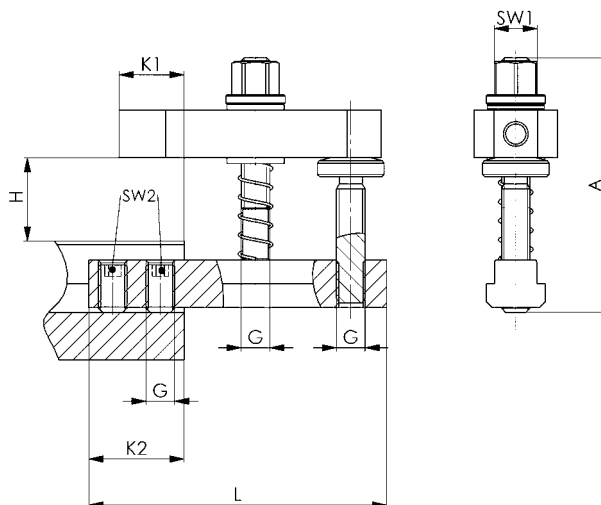
Применение:

Применяется для зажима за исключением стола с инструментом. Используется при зажиме больших заготовок или инструментов, при использовании которых нет места для зажимных элементов на столе для инструментов или на столе станка.

Указание:

Монтажные размеры прихвата см. № 7110GX-**-1.

Не предназначен для использования в прессах!


Таблица размеров:

№ заказа	A	L	K1	K2	SW1	SW2
73999	105	125	27	40	18	6
73981	168	165	35	55	24	8
79194	206	255	33	85	30	10



Возможны технические изменения.

CAD

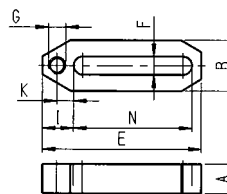


№ 7110GX--1**
Прихват, прямой

улучшенная.



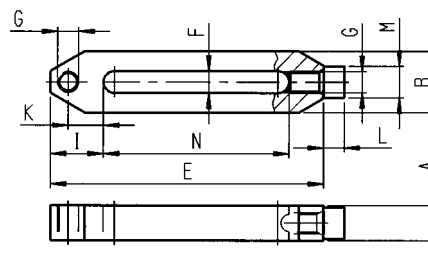
№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	I	K	N	Вес [г]
73528	12-1	20x35	110	12,5	M12	21,5	11,5	82	340
73536	16-1	30x40	142	17,0	M16	28,0	15,0	107	770
73544	20-1	40x50	200	21,0	M20	38,0	21,0	150	1800


№ 7110GLX--1**
Прихват, прямой (длинный)

с ввинчиваемой круглой зажимной насадкой, улучшенная.



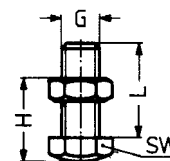
№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	I	K	L	M	N	Вес [г]
73551	12-1	20x35,0	156	12,5	M12	30	20	12	18	106	600
73577	16-1	30x45,5	196	17,0	M16	35	22	16	24	136	1400
73585	20-1	40x60,0	298	21,0	M20	47	30	20	30	221	3900


№ 7110DX-xM****
Прижимной винт

выпукл., класс прочности 10.9



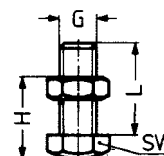
№ заказа	Размер	G x L	H	SW	Вес [г]
73593	12xM12	M12x30	16-28	19	50
73601	16xM16	M16x40	20-38	24	100


№ 7110DMX-xM****
Прижимной винт

выпукл., латунь, стальная гайка.



№ заказа	Размер	G x L	H	SW	Вес [г]
73635	12xM12	M12x30	16-28	19	50
73643	16xM16	M16x40	20-38	24	100



№ 7110DHX-**xM**

Прижимной винт

с шариком, регулируемое, рифленое.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØK	SW1	SW2	Вес [г]
374447	8xM8	M8x25	11,6	5,5	13	13	25
73650	12xM12	M12x35	15,7	8,6	17	19	55
73668	16xM16	M16x40	20,7	10,5	24	24	115
73692	20xM20	M20x50	27,3	20,0	30	30	230

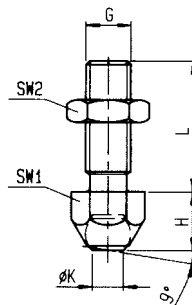
№ 7110DIX-**xM**

Прижимной винт

с шариком, регулируемое, гладкое.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØK	SW1	SW2	Вес [г]
374454	8xM8	M8x25	11,6	5,5	13	13	25
73684	12xM12	M12x35	15,7	8,6	17	19	55
73718	16xM16	M16x40	20,7	10,5	24	24	115
73726	20xM20	M20x50	27,3	20,0	30	30	230



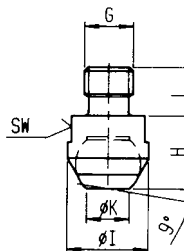
№ 7110DKX-**xM**

Прижимной винт

с шариком.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØI	ØK	SW	Вес [г]
374462	8xM8	M8x8	13	13	7,2	11	13
73734	12xM12	M12x12	18	20	10,5	17	43
73742	16xM16	M16x16	27	30	20,0	27	149
73759	20xM20	M20x20	35	50	34,5	41	520



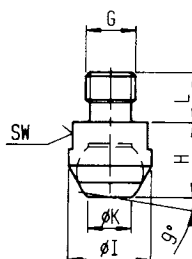
№ 7110DFX-**xM**

Прижимной винт

с шариком, рифленое.

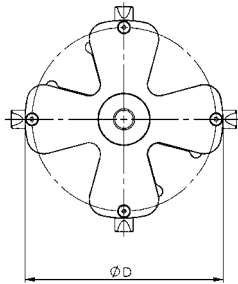
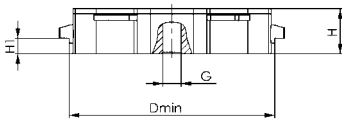
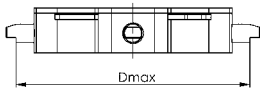


№ заказа	Размер	G x L	H	ØI	ØK	SW	Вес [г]
75432	8xM8	M8x8	13	13	7,2	11	13
73767	12xM12	M12x12	18	20	10,5	17	43
73775	16xM16	M16x16	27	30	20,0	27	149
73783	20xM20	M20x20	35	50	34,5	41	520



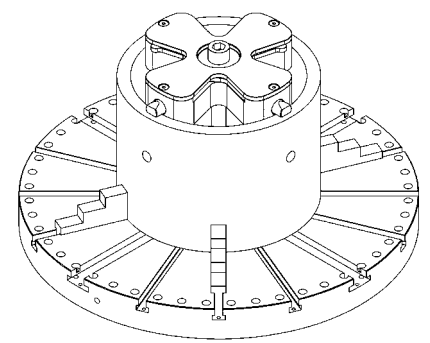
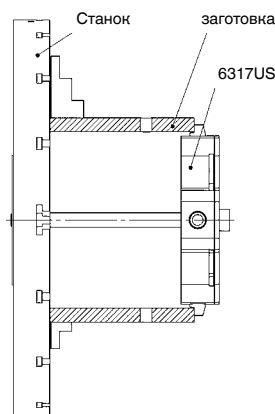
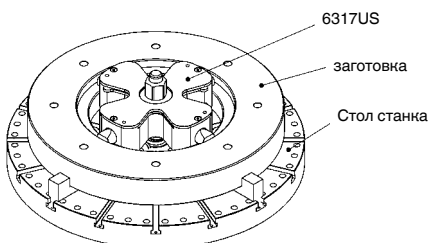
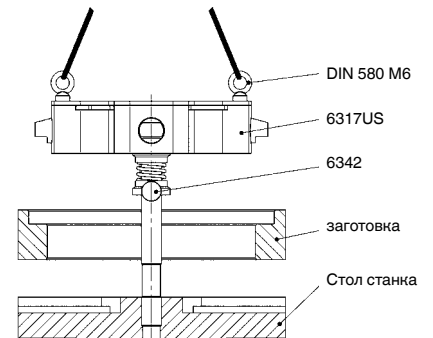
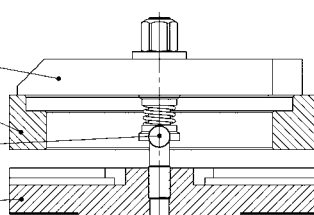
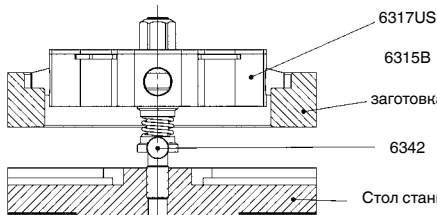
№ 6317US

Натяжной шкив «трилистник»



Затянуто «трилистником»

Стандартный метод натяжения



Возможны технические изменения.

№ заказа	Размер	Зажимное усилие F макс.		Макс. момент затяжки Md $\mu=0,14$		Вес [г]
		[кН]		[Нм]		
550503	M12	20 / 35		40 / 60		2260
550504	M14	25 / 30		50 / 60		3295
550506	M18	40 / 45		100 / 120		4892
550507	M22	50 / 60		170 / 200		8541
550508	M24	45 / 70		150 / 250		13795

Применение:

Через центральное отверстие универсального натяжного шкива «трилистник» центрически затягивается стяжными болтами в направлении вниз (в зависимости от стола станка, соответствующего стандарту DIN 787 или DIN 6379).

«Трилистник» также отлично подходит для зажатия вращающихся заготовок.

Путем задействования дискового кулачка (вручную) стяжные болты затягиваются до соответствующего диаметра (см. таблицу: от D мин. до D макс.).

Преимущество:

- Возможна адаптация к различным диаметрам (5 размеров).
- Благодаря компактной конструкции может быть увеличена сила натяжения.
- «Трилистник» позволяет осуществлять центрирование заготовки.

Указание:

- Необходимо соблюдать указанные значения вращающего момента при смазанной резьбе натяжного болта.
- Для более быстрой и легкой работы при натяжении рекомендуется использовать пружинный железный зажим № 6342.
- Изделия с размерами M22/M24 могут быть оснащены откидными болтами для монтажа и транспортировки.
- Указанные значения силы натяжения и момента затяжки зависят от диаметра зажима D мин./D макс.

Например, изделие с размером M12:

D макс. = 165 мм → F макс. = 20 кН → Md макс. = 40 Нм

D мин. = 145 мм → F макс. = 35 кН → Md макс. = 60 Нм

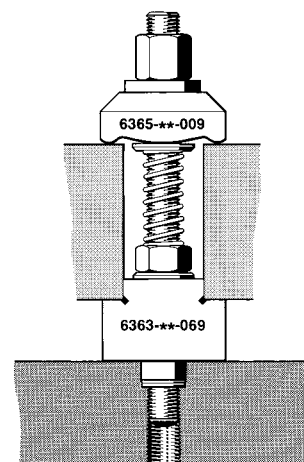
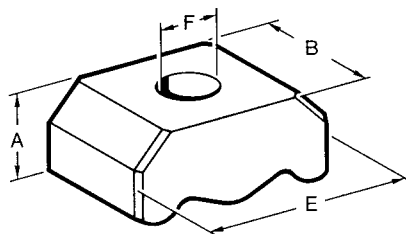
Таблица размеров:

№ заказа	Размер	ØD	ØD мин.	ØD макс.	G	H	H1
550503	M12	140	145	165	M12	32	11,0
550504	M14	155	160	190	M14	38	11,5
550506	M18	180	185	220	M18	43	12,5
550507	M22	210	215	255	M22	53	18,0
550508	M24	240	250	295	M24	63	22,0

№ 6365-**-009

Прихват, двойной

№ заказа	№ изделия	A	B	E	F	Вес [г]
78626	6365-12-009	20	30	48	14	192
78667	6365-16-009	25	40	62	18	385



№ 7110GD-**-1

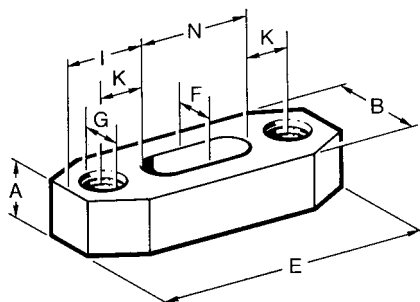
Прихват, двойной

(короткий)

№ заказа	№ изделия	A x B	E	F	G	I	K	N	Вес [г]
78956	7110GD-12-1	15x30	80	12,5	M12	23,5	13,5	33	200
78972	7110GD-16-1	25x40	100	17	M16	29	16	42	525

Указание:

Подходящие нажимные винты см. в разделе о принадлежностях каталога для блочной системы зажима.



№ 7110GD-**-2

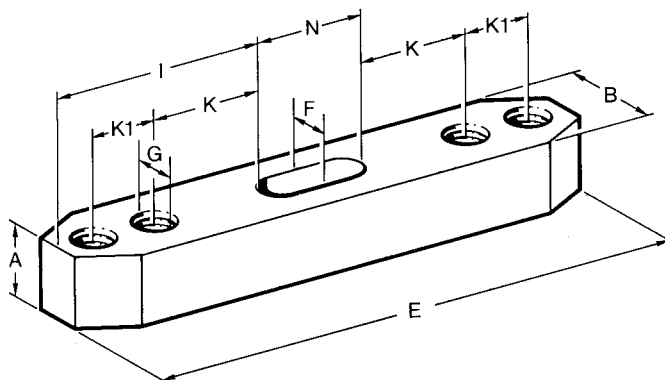
Прихват, двойной

(длинный)

№ заказа	№ изделия	A x B	E	F	G	I	K	K1	N	Вес [г]
78964	7110GD-12-2	20x30	160	12,5	M12	63,5	33,5	20	33	610
78980	7110GD-16-2	30x40	200	17	M16	79	41	25	42	1480

Указание:

Подходящие нажимные винты см. в разделе о принадлежностях каталога для блочной системы зажима.

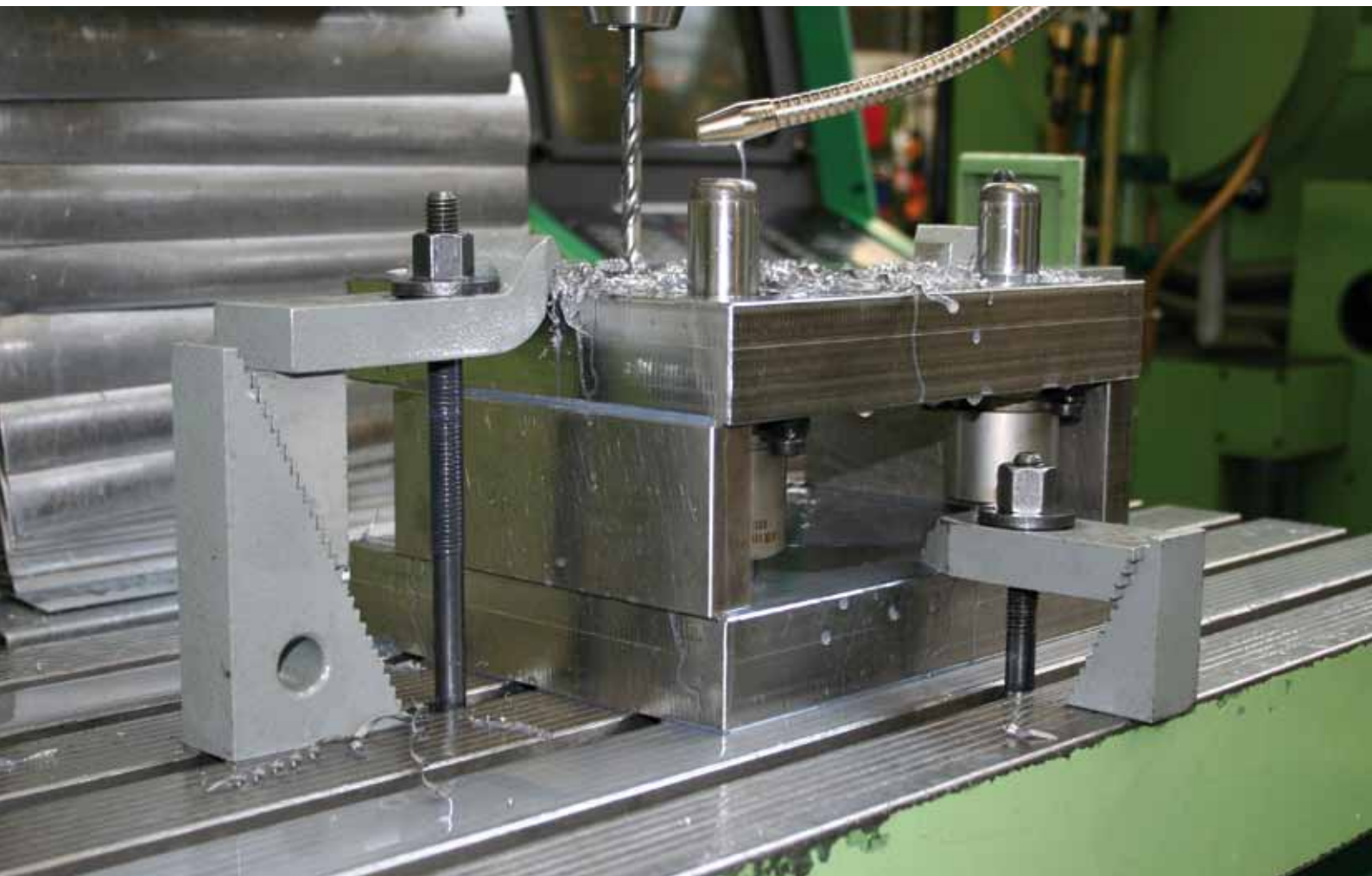


ВАЖНЕЙШЕЕ ПО ТЕМЕ ЗАЖИМНЫХ ОПОР

- > **Материал:** Высококачественная улучшенная сталь или литое исполнение.
- > **Обработка:** Все типы зажимных опор имеют обработанные опорные поверхности и поверхности прилегания. Элементы с зубьями точно фрезерованы или очищены. Таким образом гарантированы ровная опора заготовок и уверенная передача усилий.
- > **Исполнение:** В соответствии с указаниями DIN.
- > **Верхняя поверхность:** Все зажимные опоры после износоустойчивой окраски.

На следующих страницах Вы найдете подходящую зажимную опору в зависимости от применения, мелкоступенчатую или бесступенчатую. Со всеми зажимными опорами могут быть достигнуты высоты опоры 12,5 до 340 мм. Для высот опоры более 340 мм мы рекомендуем Вам винтовые стойки на страницах 49 и 54.

- > Классическое зажим заготовки для рассверливания и штифтования приспособления.



DIN 6318

Ступенчатые опоры

со ступенями зажима с разницей высоты 7,5 мм. Машинное литье, окрашенные. Опорная поверхность и ступени плоско отфрезерованы.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	A	B1	B2	Вес [г]
71365	50	12,5	50	42,5	50	50	500
71373	95	57,5	95	95,0	55	50	1600
71381	140	102,5	140	100,0	60	50	2000
71399	185	147,5	185	105,0	65	50	2900
71407	230	192,5	230	110,0	70	50	3600
71415	275	237,5	275	115,0	75	50	4300
71423	320	282,5	320	120,0	80	50	5200



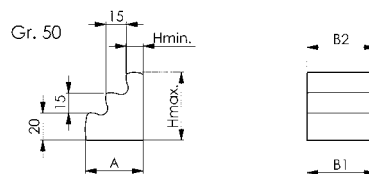
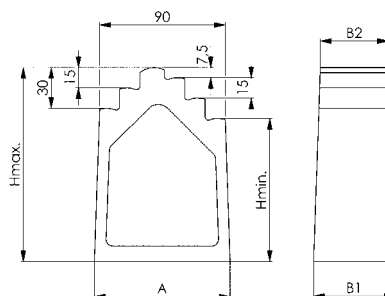
№ 6318B

Ступенчатые опоры, широкие

со ступенями зажима с разницей высоты 7,5 мм. Машинное литье, окрашенные. Опорная поверхность и ступени плоско отфрезерованы.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	A	B1	B2	Вес [г]
71480	50	12,5	50	42,5	80	80	800
71498	95	57,5	95	95,0	85	80	2300
71506	140	102,5	140	100,0	90	80	3450



Возможны технические изменения.

№ 6500E

Универсальные подкладки

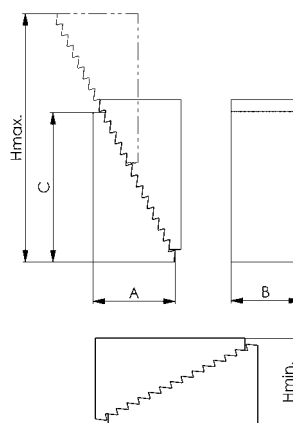
Высота ступени: вертикально 4,65 мм,
горизонтально 2,3 мм.
Улучшенная сталь, окрашенная.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	C	Вес [г]
73296	1	23	51	19,0	30	33	90
73304	2	39	107	35,5	30	66	300
73312	3	71	208	68,0	30	131	1050

Применение:

Универсальные подкладки попарно комбинируются со всеми прихватами и по-отдельности комбинируются с зубчатыми прихватами № 6314Z.



Рекомендации



№ 6314Z,
Страница 19



№ 6501,
Страница 38

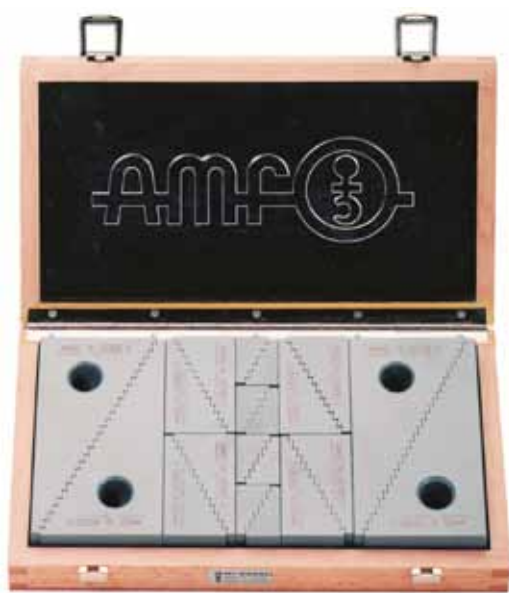


№ 6500H

Комплект универсальных подкладок

в прочном деревянном ящике с откидной крышкой.
Окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	Содержание	Н мин.	Н макс.	Ящик L x B x H	Вес [Kg]
73346	8x6500E-1, 8x6500E-2, 4x6500E-3	22	208	280x155x40	8,4



Возможны технические изменения.

№ 6501

Зажимная подкладка

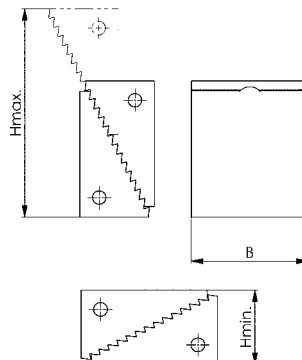
Ширина опоры 60 мм, с соединительной пружиной.
Высота ступени: вертикально 4,65 мм,
горизонтально 2,3 мм.
Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	В	Вес [г]
73353	2	37	107	60	1000

Указание:

Части этой AMF-подкладки для удобства обращения соединены пружиной.



№ 6501M

Подкладка с магнитом

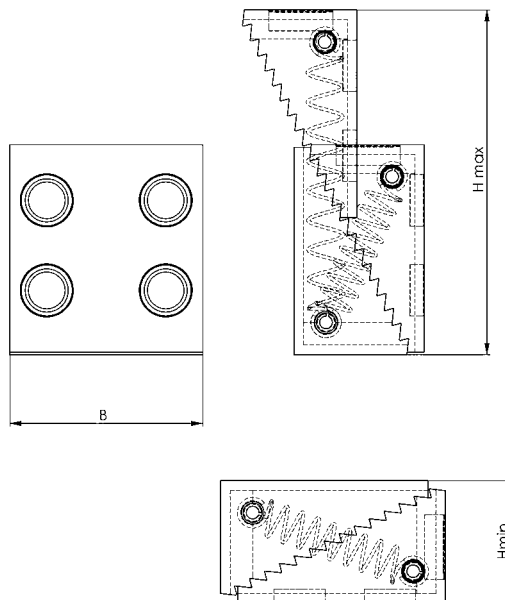
Опора шириной 60 мм, с соединительной пружиной.
Высота ступени: вертикально 4,65 мм,
горизонтально 2,3 мм.
Улучшенная вороненая сталь.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	В	Вес [г]
373969	2	37	107	60	980

Указание:

Обе детали этой AMF-подкладки для удобства обращения соединены между собой пружиной.
Удерживающая сила 4 магнитов = 380 Н
удерживающая сила 2 магнитов = 280 Н

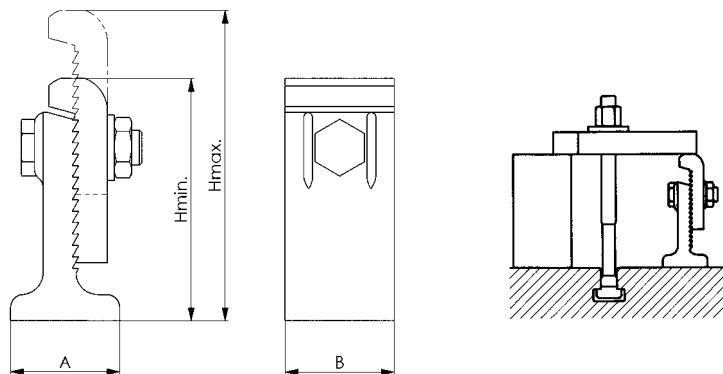


№ 6510

Зубчатые подкладки

(зубчатая подвеска). Высота ступени: 5,2 мм. Ковкий чугун, окрашенный. Опорная поверхность плоско отфрезерована.

№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	A	B	Зажимное усилие	Вес
						[кН]	[г]
73379	2	111	147	50	50	40	1225
73387	3	155	223	60	60	60	2607
73395	4	220	340	80	80	90	6028



DIN 6326

Подкладки, плавно регулируемые, две части

с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	Комбинация	H мин.	H макс.	Нижняя часть	Верхняя часть	Вес
						[г]
71969	AK	25	45	A	K	1050
71977	AG	45	65	A	G	1350
71985	BK	65	85	B	K	2500
71993	BG	85	105	B	G	2800
72009	CK	105	125	C	K	4000
72017	CG	125	145	C	G	4300
72025	AKG	25	65	A	KG	1550
72033	BKG	65	105	B	KG	3000
72041	CKG	105	145	C	KG	4500

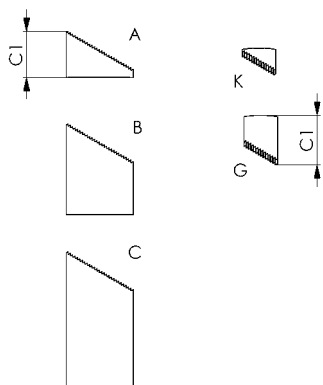
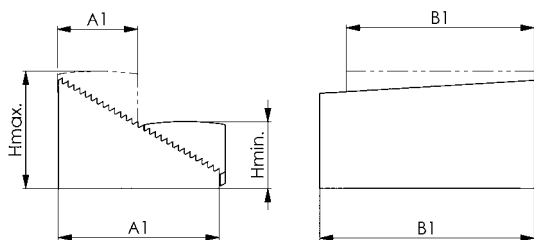


DIN 6326

Подкладки, плавно регулируемые, отдельные детали

с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	Детали	A1	B1	C1	Вес
					[г]
72090	A	60	80	42	850
72108	B	60	80	82	2300
72116	C	60	80	122	3800
72124	K	30	70	24	200
72132	G	30	70	44	500



Возможны технические изменения.



- + Первостепенное соотношение „цена-качество“
- + Характерное сокращение подготовительного времени
- + Быстрый эффект рационализации
- + Повторяемость < 5µm
- + Высококачественная нержавеющая сталь
- + Кинематическое замыкание

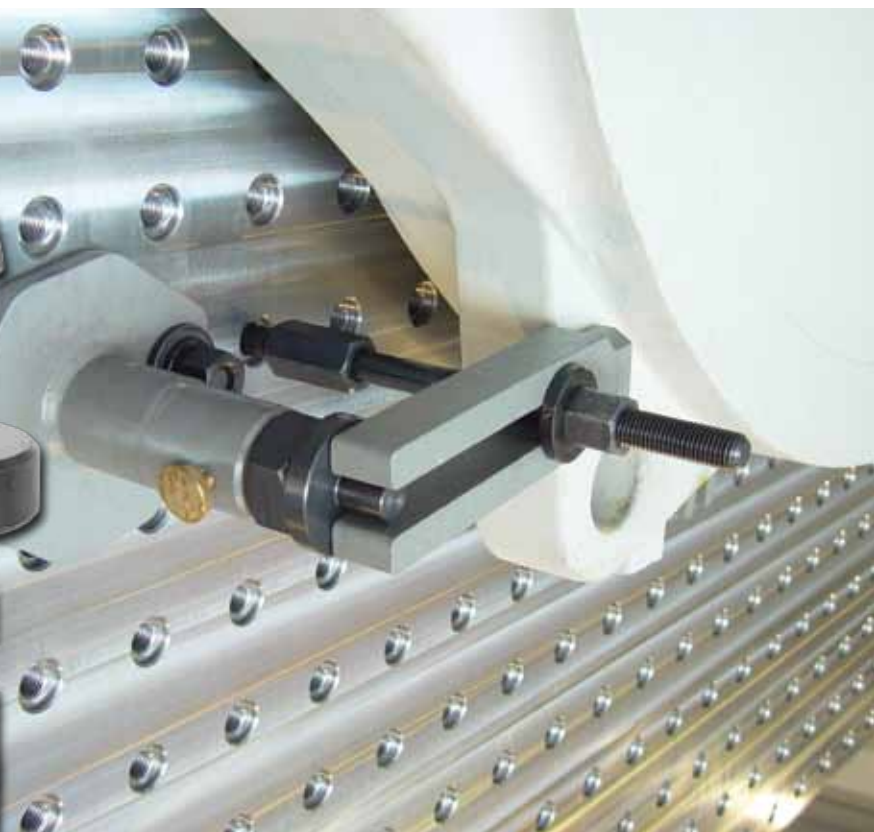


ВАЖНЕЙШЕЕ ПО ТЕМЕ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ОПОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Отлично зарекомендовавшие себя в течение десятилетий винтовые домкраты и рихтовочные блоки AMF имеют широкую область применения. Благодаря мощной конструкции эти винтовые домкраты с плавной регулировкой надежно и точно работают даже при больших нагрузках.

ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И КОМБИНИРОВАНИЯ:

- > Надежные силовые подкладки для винтовых домкратов с высотой зажима от 38 до 1250 мм.
- > Точные и надежное крепление и выравнивание заготовок любого рода в различных плоскостях на разной высоте.
- > Алюминиевые винтовые домкраты для чувствительных столов станков, рихтовальных и поверочных плит.
- > Магнитные винтовые домкраты для горизонтального и вертикального крепления и выравнивания.



№ 6415

Выравнивающий винтовой домкрат

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80). Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпindelь: Метрическая прецизионная резьба M30x1,5 с конечным фиксатором. Скользящая вставка движется по запрессованному вкладышу подшипника. Улучшенная сталь, вороненая.



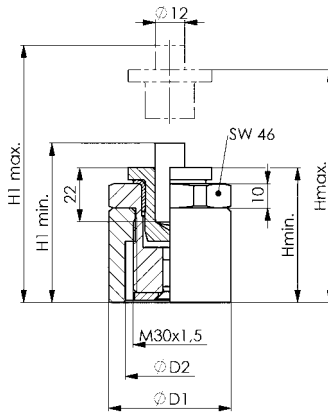
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	D1	D2	с цилиндрическим штифтом 12x50 H1мин.-H1макс.	с цилиндрическим штифтом 12x80 H1мин.-H1макс.	F макс. [кН]	Вес [г]
86504	75	55	75	50	36	83-103	113-133	30	680
86512	115	75	115	50	36	103-143	133-173	30	880

Применение:

Выравнивающий винтовой домкрат можно также использовать без цилиндрического штифта или с насадками № 6440 и № 6441. С помощью центрирующей пластины № 6442 можно комбинировать все винтовые домкраты AMF. Преимуществом является возможность точного выравнивания высоты установки до 1370 мм. Скользящая насадка препятствует прокручиванию и смещению заготовки в ходе выравнивания.

Указание:

Для подъемного винтового домкрата № 6415 подходят насадки № 6440, 6441 и 6442 и основание № 6442.



Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



№ 6441,
Страница 51



№ 6442,
Страница 51



№ 6416

Выравнивающий винтовой домкрат с магнитной опорой

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80). Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпindelь: Метрическая прецизионная резьба M30x1,5 с конечным фиксатором. Скользящая вставка движется по запрессованному вкладышу подшипника. Улучшенная сталь, вороненая.



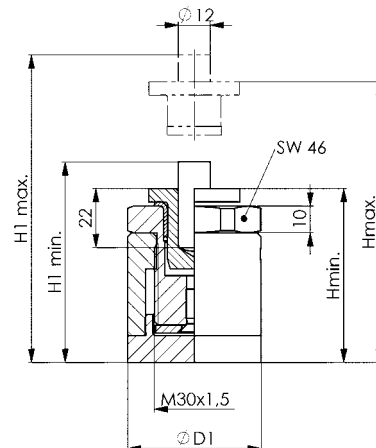
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	D1	с цилиндрическим штифтом 12x50 H1мин.-H1макс.	с цилиндрическим штифтом 12x80 H1мин.-H1макс.	F макс. [кН]	Вес [г]
86520	85	65	85	50	93-113	123-143	30	800
86538	125	85	125	50	113-153	143-183	30	1000

Применение:

Выравнивающий винтовой домкрат можно также использовать без цилиндрического штифта или с насадками № 6440 и № 6441. С помощью центрирующей пластины № 6442 можно комбинировать все винтовые домкраты AMF. Преимуществом является возможность точного выравнивания высоты установки до 1370 мм. Скользящая насадка препятствует прокручиванию и смещению заготовки в ходе выравнивания.

Указание:

Для подъемного винтового домкрата № 6416 подходят насадки № 6440, 6441 и 6442.



Рекомендации



№ 6315GN,
Страница 20



№ 6315GNG,
Страница 20



№ 6420

Винтовой домкрат с поворачиваемым шариком

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Шарик закален.



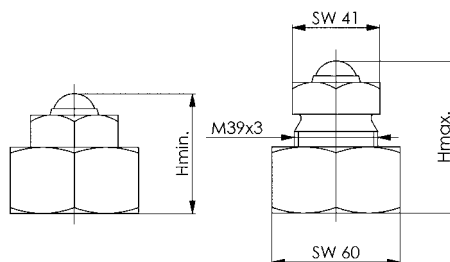
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	F макс. [кН]	Вес [г]
72546	70	56	70	30	950

Применение:

Этот элемент с поворачиваемым шариком прекрасно подходит для поддержки и выравнивания поверхностей сложной формы, например, литых и кованных заготовок. Точность регулировки составляет около 0,1 мм.

Преимущество:

- Поворачивающийся шарик минимизирует трение основания и уменьшает необходимые управляющие усилия.
- За счет точечной опоры на заготовку не переносятся вращающие усилия шпинделя. Позиция заготовки сохраняется.
- Простая и прочная конструкция обеспечивает длительный срок службы.



Рекомендации



№ 6400,
Страница 43



№ 6415,
Страница 42



№ 6400

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью

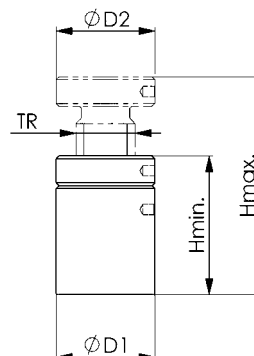
Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Шпиндель: Трапециевидная самотормозящая резьба с концевым фиксатором. Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	F макс. [кН]	Вес [г]
72397	50	38	50	20x 4	31	31	15	190
72389	52	42	52	30x 4	50	50	60	550
72405	70	50	70	30x 4	50	50	60	620
72413	100	70	100	30x 4	50	50	60	900
72421	140	100	140	40x 7	68	68	100	2760
72439	210	140	210	50x 8	80	70	170	4600
72447	300	190	300	65x10	100	80	350	9000
72496	200	140	200	65x10	100	80	350	6900
72504	280	190	280	80x10	140	110	600	19000

Указание:

Размер 50 предназначен для прихвата с шириной шлица до 14 мм. Размеры 52-100 подходят к прихватам с шириной шлица около 14-22 мм. Тиски № 6430 являются логичным дополнением при большой высоте зажима. Размеры 140-300 подходят к прихватам с шириной шлица около 20-40 мм. Их дополняют винтовые домкраты № 6435S, предназначенные для большой высоты зажима. При использовании прихватов DIN 6315 B, 6315 C и 6315 GN, начиная с ширины шлица 26 мм, мы рекомендуем из соображений безопасности использовать фиксирующую насадку № 6443. Размеры 200-280 предназначены для поддержки больших заготовок. Для винтовых домкратов размера 52-280 подходят насадки № 6440, 6441, 6442, 6443 и 6445. Для размеров 52-100 подходит основание № 6442.



Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



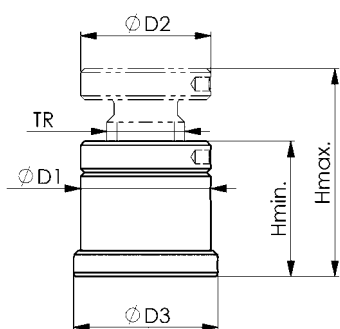
№ 6441,
Страница 51



№ 6400M

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью и магнитным основанием

Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпindel: Трапецидальная самотормозящая резьба с концевым фиксатором. Окрашенная улучшенная сталь. С магнитной опорой в вертикальном положении зажима.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	D3	F макс. [кН]	Вес [г]
73320	62	52	62	30x4	50	50	55	60	700
73361	80	60	80	30x4	50	50	55	60	770
73403	110	80	110	30x4	50	50	55	60	1050

Указание:

Тиски AMF с магнитной опорой предназначены для использования в вертикальном и горизонтальном направлениях. С помощью постоянного магнита можно добиться длительного и точного закрепления заготовки в вертикальном положении. Тиски подходят для зажимных планок с шириной паза от 14–22 мм. При применении зажимных планок DIN 6415B, 6315C и 6315GN с шириной паза от 26 мм из соображений безопасности мы предлагаем установить фиксирующую насадку № 6443. Насадки, которые подходят для тисков № 6400M: № 6440, 6441, 6443 и 6445. Подходящим основанием при демонтированной магнитной опоре является № 6442.

Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



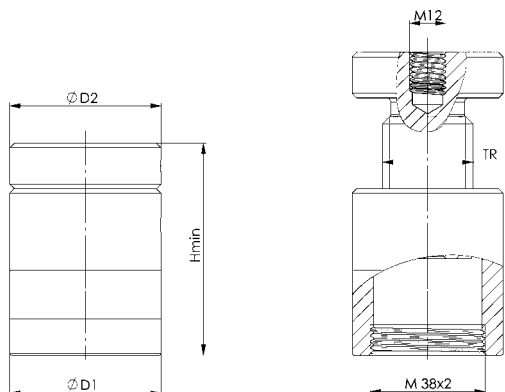
№ 6443,
Страница 52



№ 6400G

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью и резьбой

Резьба для крепления. Центрирующее отверстие М12. Шпindel: Трапецидальная самотормозящая резьба с концевым фиксатором. Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	F макс. [кН]	Вес [г]
376194	52	42	52	30x4	50	50	60	550
376210	70	50	70	30x4	50	50	60	620
376236	100	70	100	30x4	50	50	60	948

Применение:

Особенно подходит для использования на токарно-карусельный станках для достижения оптимальной высоты зажима и компенсации центробежной силы.

Преимущество:

Винтовой домкрат может навинчиваться на тяжелый винтовой домкрат № 6435SG, что обеспечивает оптимальную защиту от возникновения центробежной силы. На верхней части винтового домкрата можно установить фиксирующую насадку № 6443G или винт для фиксации прихвата.

Рекомендации



№ 6442G,
Страница 54



№ 6443G,
Страница 54



№ 6435SG,
Страница 53

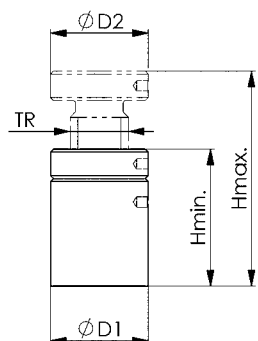


Возможны технические изменения.

№ 6401

Алюминиевый винтовой домкрат

Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	D1	D2	F макс. [кН]	Вес [г]
75770	52	42	52	30x4	50	50	30	370
75788	70	50	70	30x4	50	50	30	430
75796	100	70	100	30x4	50	50	30	600

Указание:

Предохраняет столы прецизионных станков (стальные стружки не попадают в стол станка). Рекомендуется для всех столов металлорежущих станков, а также для рихтовочных и поперочных плит с особо точной обработкой поверхностей. Большая высота зажима достигается за счет использования центрирующей пластины № 6442 и винтовых домкратов № 6400 (размер 52, 70 или 100). Для алюминиевых винтовых домкратов № 6401 подходят насадки № 6440, 6441 и 6442, 6443/14 и 6445 и основание № 6442. Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!

Рекомендации



№ 6442,
Страница 51

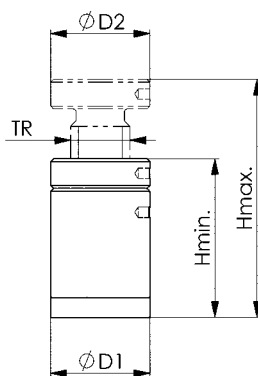


№ 6440,
Страница 51

№ 6405

Магнитный винтовой домкрат

Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	D1	D2	F макс. [кН]	Вес [г]
75804	62	52	62	30x4	50	50	30	380
75812	80	60	80	30x4	50	50	30	550
75820	110	80	110	30x4	50	50	30	710

Указание:

Тиски AMF с магнитной опорой предназначены для использования в вертикальном и горизонтальном направлении. С помощью постоянного магнита можно добиться длительного и точного закрепления заготовки в вертикальном положении. Большая высота зажима достигается за счет использования центрирующей пластины № 6442 и винтовых домкратов № 6400 и 6401 (размер 52, 70 или 100). Для магнитных винтовых домкратов № 6405 подходят насадки 6440, 6441, 6442, 6443/14 и 6445.

Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!

№ 6406

Алюминиевый винтовой домкрат с защитой от стружек

Резьба винтовых домкратов защищена козырьком от попадания стружек. Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Состоит из:

- винтового домкрата
- алюминиевой опоры (размер 10) или магнитной опоры (размер 20).

№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	D3	F макс. [кН]	Вес [г]
72850	10	75	88	30x4	50	50	50	30*	630
72868	20	75	88	30x4	50	50	55	30*	720

* для общей высоты до 350 мм, в противном случае существует опасность надлома.

Указание:

Для алюминиевых винтовых домкратов № 6406 подходят насадки № 6440, 6441 и 6445. Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!

Рекомендации



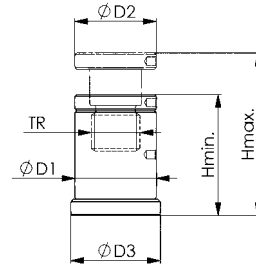
№ 6406, Страница 46



№ 6440, Страница 51



№ 6441, Страница 51



CAD

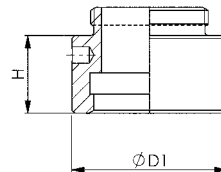


№ 6406

Алюминиевые прокладочные кольца

для последующего изменения высоты.

№ заказа	Размер	H	D1	Вес [г]
72876	05	12,5	50	38
72884	06	25,0	50	76
72926	07	50,0	50	165



CAD

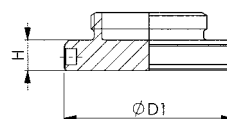


№ 6406M

Магнитное основание

для винтовых домкратов.

№ заказа	H	D1	Вес [г]
72157	10	55	210



CAD



№ 6406

Алюминиевый винтовой домкрат с защитой от стружек

Резьба винтовых домкратов защищена козырьком от попадания стружек. Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм.
Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапециевидальная самотормозящаяся резьба с фиксатором.

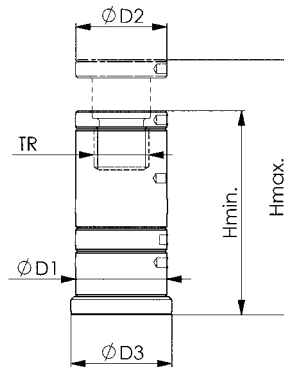
Состоит из:

- винтового домкрата
- прокладочного кольца 12,5 мм
- прокладочного кольца 25 мм
- алюминиевой и магнитной опоры.

№ заказа	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	D3	F макс. [кН]	Вес [г]
72371	75	125	30x4	50	50	55	30	920

Указание:

Для алюминиевых винтовых домкратов № 6406 подходят насадки 6440, 6441 и 6445.
Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



№ 6441,
Страница 51



№ 6445,
Страница 52



Возможны технические изменения.



№ 6460

Отклоняющие клинья „Herkules“, регулирующие высоту

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Улучшенные высокопрочный чугун и сталь, отпуск с воронением. Тонкая обработка поверхности под клин. Шарообразный наконечник № 6440 прилагается к каждому отклоняющему клину.



Рекомендации



№ 6400M,
Страница 44



№ 6420,
Страница 43



№ 6444,
Страница 52

№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	B1	B2	L	SW	H/U* [мм]	F макс. [кН]	Вес [г]
72777	63	50	63	40	40	63	13	0,86	40	1300
72785	125	100	125	115	60	125	24	1,16	100	8600
72793	190	170	190	145	80	175	36	2,02	250	23750

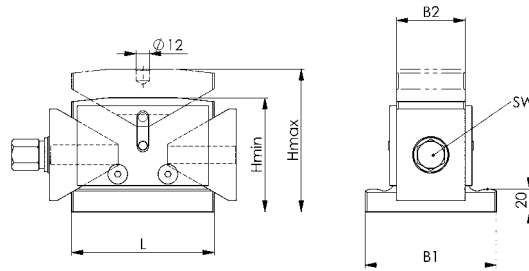
*H/U= Изменение высоты за оборот.

Применение:

Отклоняющий клин можно легко перемещать вручную при нагрузке $1/3 F$ макс. Поверхности клина, имеющие тонкую обработку, позволяют плавную деликатную регулировку с точностью, превышающую $1/10$ мм. Двойное действие клина обеспечивает большой ход и точное вертикальное движение без бокового смещения. Клин высоты прекрасно зарекомендовал себя при работе с тяжелыми литыми и кованными заготовками на больших металлорежущих станках. Отклоняющий клин „Herkules“ фирмы AMF имеет дополнительное центрирующее отверстие в основании базовой поверхности. Благодаря этому можно насаживать отклоняющий клин на „тяжелые винтовые домкраты“. Для этого необходим цилиндрический штифт DIN 6325 12x30.

Указание:

Для отклоняющего клина № 6460 подходят насадки 6440, 6441 и 6442.



№ 6465

Прецизионный отклоняющий клин, клин высоты

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Закаленная сталь, тонкая обработка поверхности клина. Шарообразный наконечник № 6440 прилагается к каждому прецизионному отклоняющему клину.



Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



№ 6445,
Страница 52



№ 6443,
Страница 52

№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	H/U* [мм]	F макс. [кН]	SW [мм]	Вес [кг]
375592	55	50	55	0,71	40	22	2,8
375618	85	77	85	0,71	250	36	11,5

*H/U= Изменение высоты за оборот.

Применение:

- Тонкая обработка поверхности клиньев позволяет перемещать их плавно и точно, с шагом менее $1/10$ мм.
- Управлять можно с помощью гаечного ключа с открытым зевом - тем самым обеспечивается высокая степень надежности и простота в обращении при больших перестановочных усилиях.
- Двойное действие клина дает точное вертикальное перемещение без бокового смещения.
- Благодаря плоской конструкции прецизионного клина высоты может быть достигнута более высокая степень надежности при выравнивании тяжелых и крупных деталей.
- Прецизионный отклоняющий клин имеет дополнительное центрирующее отверстие в основании базовой поверхности. (пригоден для штифта ISO 8734 — диаметр 12 мм)

Указание:

- В качестве насадок для прецизионного клина подходят номера 6440, 6441 и 6442
- Прецизионный клин можно перемещать под нагрузкой
- Изменение высоты составляет $0,71$ мм/оборот

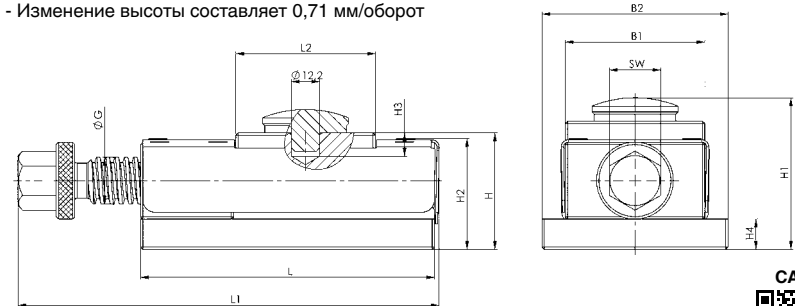


Таблица размеров:

№ заказа	B1	B2	G	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2
375592	60	80	20	60-65	47,5	10	13	128	150-179	60
375618	100	140	30	87-95	74,0	20	15	210	242-287	81

Возможны технические изменения.

№ 6430S

Винтовой домкрат „Atlas“ с контргайкой

Центрирующее отверстие Ø12 мм.
Шпиндель в сборе: Улучшенная сталь с трапецидальной резьбой. Шпindelная головка, вороненая сталь.
Основная часть: Серый чугун, окрашенный.

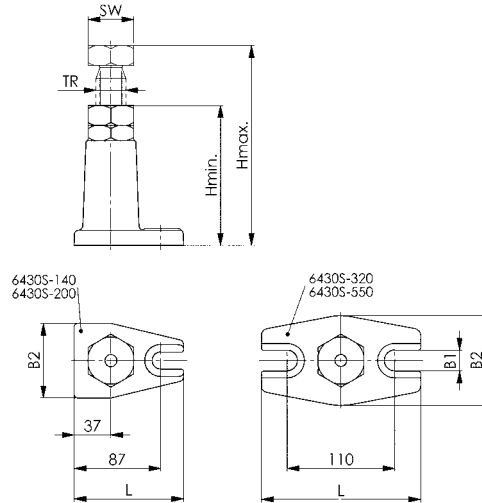


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
72553	140	100	140	30x6	18	75	110	46	60	1,8
72561	200	140	200	30x6	18	75	110	46	60	2,2
72579	320	200	320	30x6	22	90	160	46	40	3,8
72587	550	320	550	30x6	22	90	160	46	25	4,9

Указание:

При использовании прихватов DIN 6315B, 6315C и № 6315GN с шириной шлица, начиная с 26 мм, из соображений безопасности рекомендуется воспользоваться фиксирующей насадкой № 6443. К винтовым домкратам Atlas № 6430 подходят насадки № 6440, 6441, 6442, 6443 и 6445.

Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6442,
Страница 51



№ 6443,
Страница 52



№ 6445,
Страница 52

№ 6435S

Тяжелый винтовой домкрат

с латунным установочным винтом.
Центрирующее отверстие Ø12 мм.
Шпиндель в сборе: Улучшенная сталь с трапецидальной резьбой. Шпindelная головка, вороненая сталь.
Основная часть: Окрашенная улучшенная сталь.

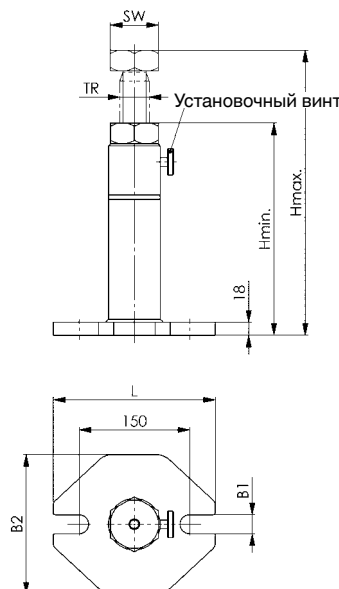


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
72637	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
72645	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
72652	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
72660	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

Указание:

При использовании прихватов DIN 6315B, 6315C и № 6315GN с шириной шлица, начиная с 26 мм, из соображений безопасности рекомендуется воспользоваться фиксирующей насадкой № 6443. К винтовым домкратам Atlas № 6430 подходят насадки № 6440, 6441, 6442, 6443 и 6445.

Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6440,
Страница 51



№ 6441,
Страница 51



№ 6445,
Страница 52

№ 6438S

Винтовой домкрат

с быстрой плавной регулировкой с помощью латунного установочного винта. Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпindel в сборе: Улучшенная сталь с трапецидальной резьбой, вороненая шпindelная головка. Основная часть: окрашенная улучшенная сталь.

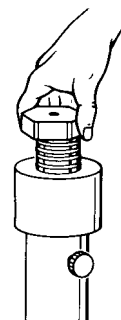
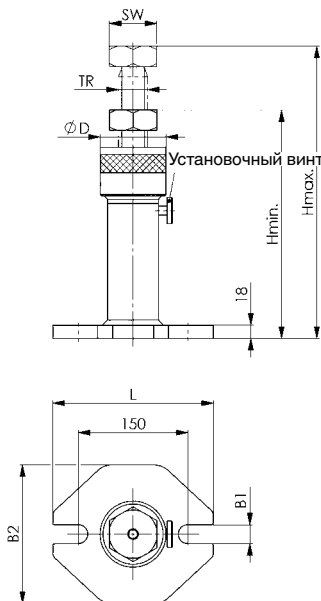
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	D	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
75705	450	320	450	40x7	26	190	90	220	65	50	11,5
75713	710	450	710	40x7	26	190	90	220	65	40	13,7
75721	1250	710	1250	40x7	26	190	90	220	65	30	18,3

Применение:

Эти винтовые домкраты обеспечивают быстрое перемещение и плавную регулировку для всего диапазона высоты. Для винтовых домкратов № 6438 подходят насадки 6440, 6441, 6442, 6443 и 6445.

Указание:

- зафиксировать шпindel, макс. 6 кг
 - ослабить установочный винт
 - повернуть исполнительное кольцо
 - установить нужную высоту
- Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



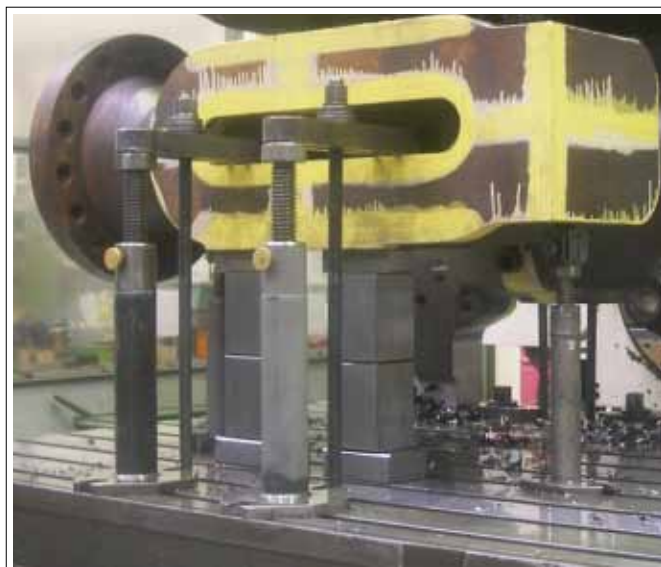
№ 6440,
Страница 51



№ 6441,
Страница 51



№ 6442,
Страница 51



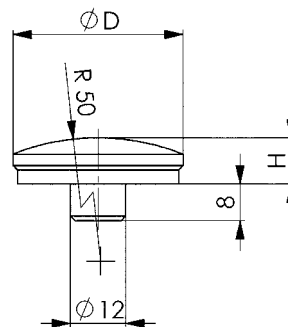
Возможны технические изменения.

№ 6440

Сферическая насадка

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	H	D	Вес [г]
72710	10	37	90

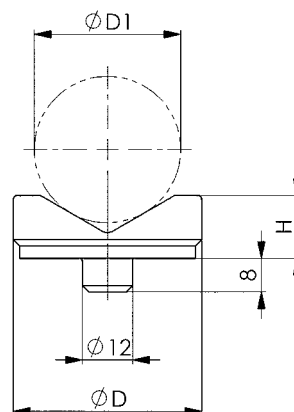


№ 6441

Призматическая насадка

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	Размер	H	D	D1 мин.	D1 макс.	Вес [г]
72728	45	15	45	10	50	120
72769	65	30	65	22	100	545

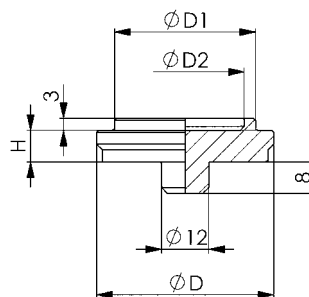


№ 6442

Центрирующая пластина

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	H	D	D1	D2	Вес [г]
72736	8	45	35,8	30	120



Возможны технические изменения.

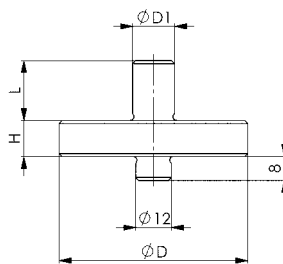
№ 6443

Фиксирующая насадка

для вильчатого прихвата. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Размер	H	D	D1	L	Вес [г]
72751	14	12	63	14	20	325
72744	25	15	78	25	30	715



CAD



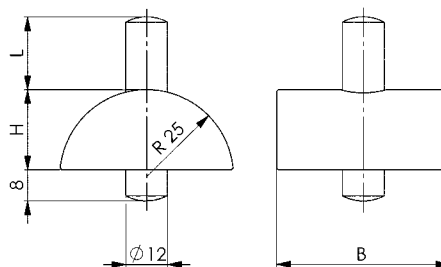
№ 6444

Фиксирующая насадка

с цилиндрической опорой. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	H	B	L	Вес [г]
72454	23	50	19	370



CAD



№ 6445

Насадка с поворачиваемым шариком

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Шарик закален.



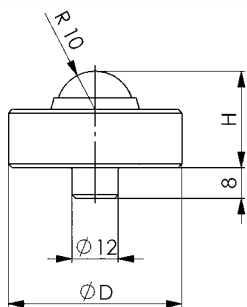
№ заказа	H	D	F макс. [кН]	Вес [г]
72819	25	45	30	240

Применение:

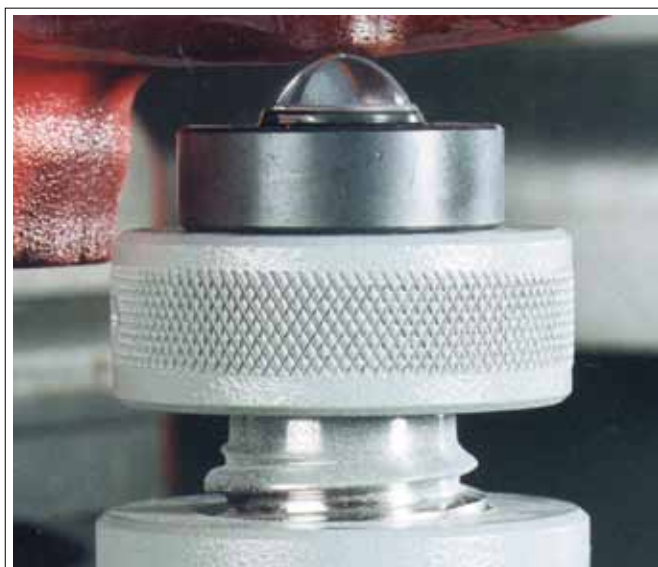
Этот мощный элемент прекрасно подходит для поддержки и выравнивания литых и кованных заготовок. Может использоваться на винтовых домкратах AMF.

Преимущество:

- Поворачивающийся шарик минимизирует трение основания и уменьшает необходимые управляющие усилия.
- За счет точечной опоры на заготовку не переносятся вращающие усилия шпинделя. Позиция заготовки сохраняется.
- Простая и прочная конструкция обеспечивает длительный срок службы.



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6435SG

Тяжелый винтовой домкрат

с латунным установочным винтом. Центрирующее отверстие M12. Шпindel в сборе: Улучшенная сталь с трапецидальной резьбой. Шпindelная головка, вороненая сталь. Основная часть: Окрашенная улучшенная сталь.



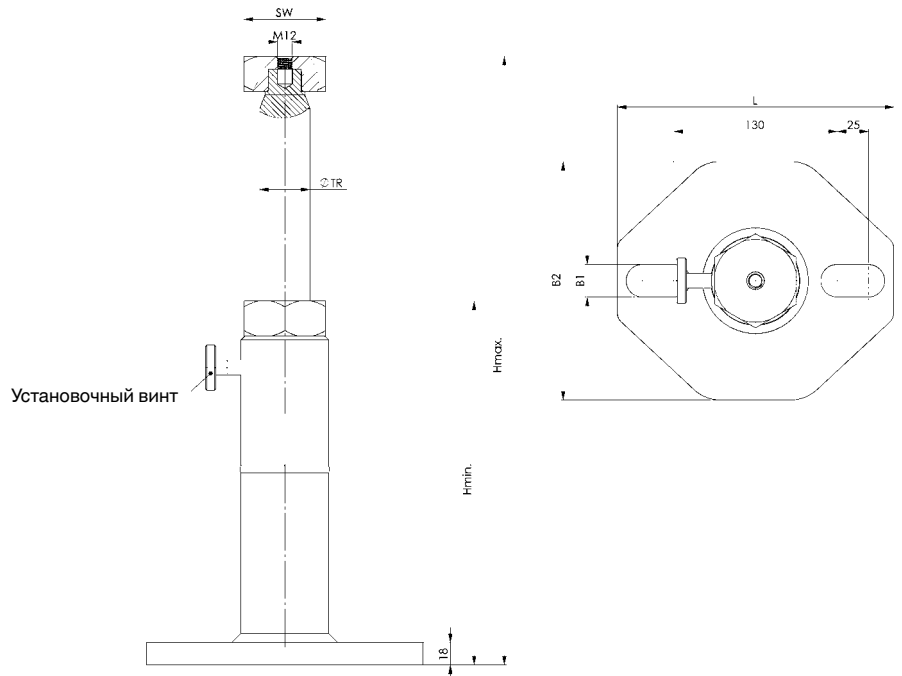
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
376251	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
376277	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
376293	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
376319	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

Преимущество:

- Опорная плита с закрытыми продольными отверстиями для использования на карусельно-токарных станках
- Резьба на опорной поверхности головки для фиксации зажимных элементов; использование при действии центробежной силы

Указание:

При использовании прихватов № 6315GNG с шириной шлица, начиная с 26 мм, из соображений безопасности рекомендуется воспользоваться фиксирующей насадкой № 6443G. К винтовым домкратам № 6435SG подходят насадки № 6442G и 6443G. Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6442G,
Страница 54



№ 6443G,
Страница 54



№ 6442G

Центрирующая пластина с резьбой

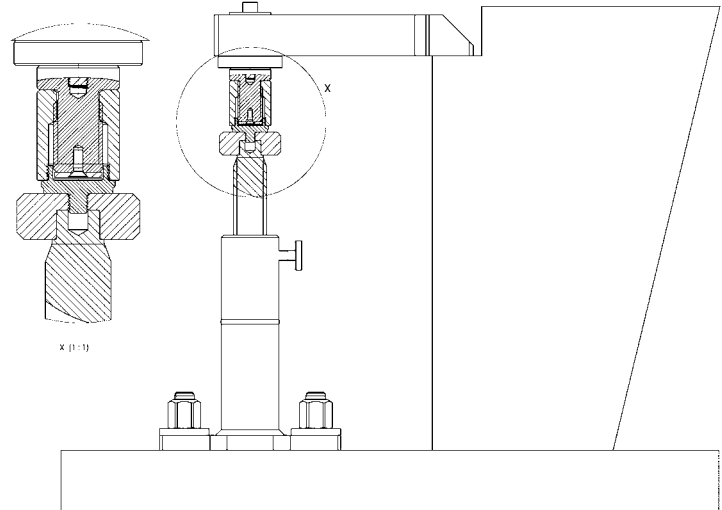
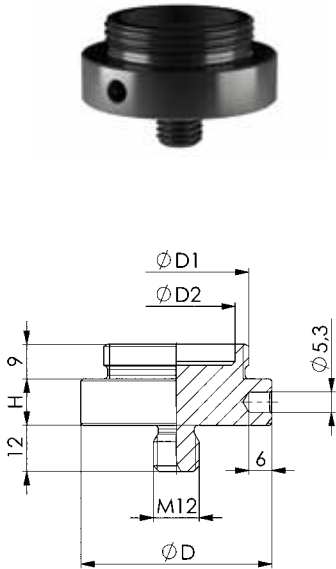
Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	H	D	D1	D2	Вес [г]
376335	12	50	M38x2	30,8	240

Преимущество:

Центрирующую пластину можно навинчивать на винтовые домкраты. Безопасность при работе на токарно-карусельный станках!

На центрирующую пластину можно навинчивать винтовые домкраты № 6400G.



№ 6443G

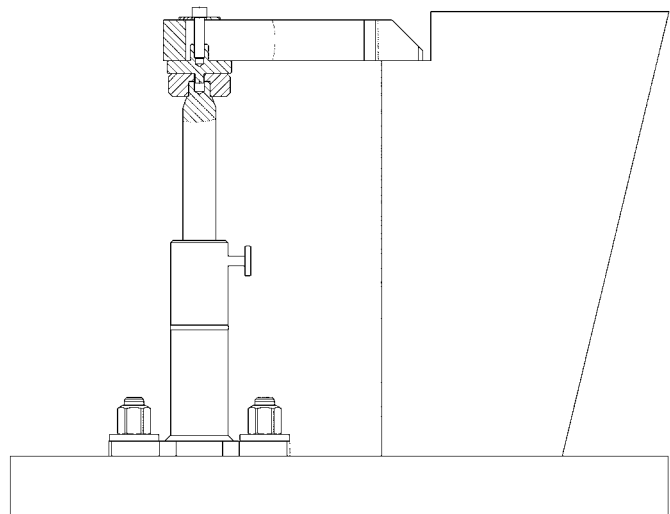
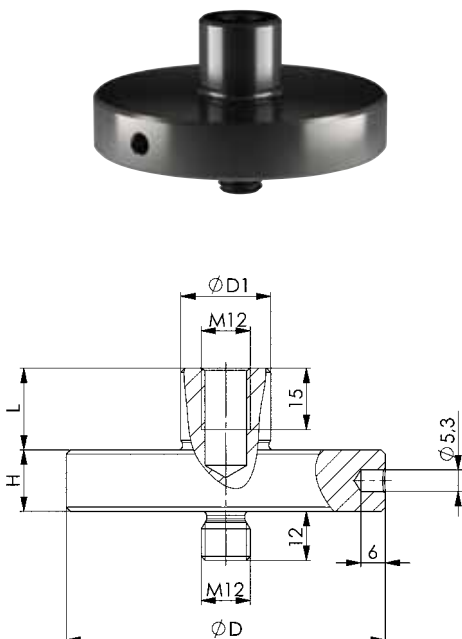
Фиксирующая насадка с резьбой

для вильчатого прихвата. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	Размер	H	D	D1	L	Вес [г]
376350	25	15	78	25	20	601

Преимущество:

Центрирующую пластину можно навинчивать на винтовые домкраты. Внутренняя резьба для дополнительного крепления прихватов на винтовых домкратах. Безопасность при работе на токарно-карусельный станках.



№ 6417

Зажимная оправка

вороненное исполнение, с латунным упором.

№ заказа	Размер	Паз	H ±0,1	H1 мин.	H1 макс.	H2 мин.	H2 макс.	ØD1	ØD2	ØD3	G1	G2	SW	Вес [г]
74179	80	14	80	116	148	8	40	40	50	32	M12	M16	27	1270

Применение:

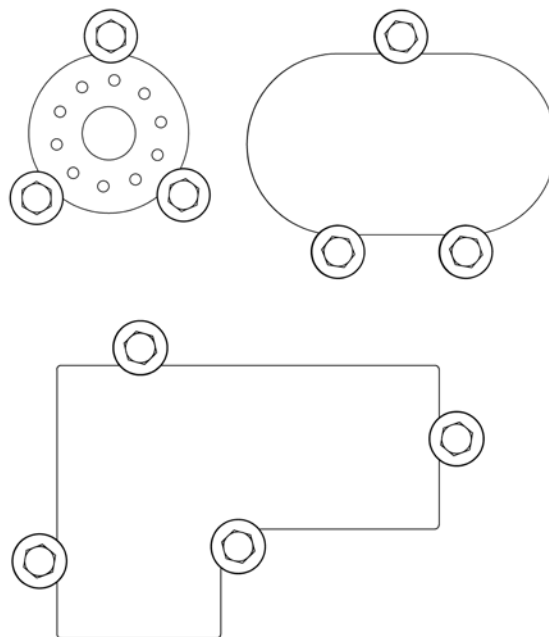
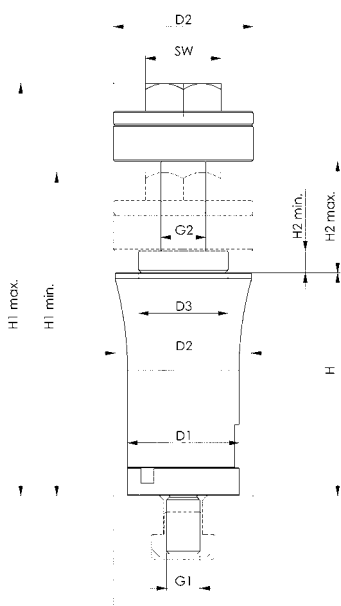
- Зажимные оправки крепятся к столу станка с помощью установочных шпонок.
- Зажимная оправка фиксируется на столе с пазом с помощью гайки предварительного зажима SW 27 мм.
- Зажим выполняется с помощью гайки SW 27 мм из улучшенной стали.
- Зажимное кольцо из латуни предотвращает повреждение заготовки.

Преимущество:

- Уменьшение затрат на оснащение за счет сокращения времени оснащения и элементов оснащения
- Оптимальное использование стола станка
- Повышенная степень зажима плоских заготовок в области отверстий, резьбы и пазов

Указание:

- Пригодность для заготовок толщиной от 8 до 40 мм
- Опорная высота 80 мм
- Дополнительно поставляется удлинительный винт для заготовок толщиной 40 - 72 мм и промежуточных элементов, 25 мм и 50 мм, для увеличения опорной поверхности



Рекомендации



№ 6417Z,
Страница 56



№ 6417SP,
Страница 56



Возможны технические изменения.

№ 6417Z

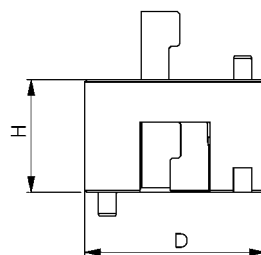
Промежуточный элемент

вороненое исполнение.

№ заказа	Размер	ØD	H	Вес [г]
74195	25	40	25	214
74211	50	40	50	459

Применение:

Применение с целью увеличения опорной высоты.



CAD



№ 6417SP

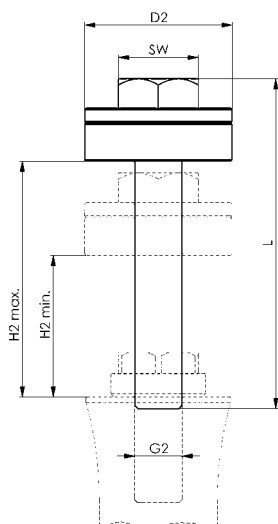
Шпindelь, длинный

вороненое исполнение.

№ заказа	Размер	L	ØD2	G2	SW	H2 мин.	H2 макс.	Вес [г]
74237	M16	104	50	M16	27	40	72	423

Применение:

Применение с целью увеличения высоты зажима.



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6418

Опорный элемент, механический

вкл. гайки для Т-образных пазов DIN 508-M12x14, установочный штифт M12x30-10.9.
Основная часть: цементируемая сталь, азотируемая, фосфатированная с марганцем и шлифованная.
Корпус: алюминий.



№ заказа	Размер	Опорное усилие F макс. [кН]	H	Ход [мм]	SW1	SW2	G	Вес [г]
75416	M12	8	78-83	5	21	6	M12	939

Применение:

1. Закрепить опорный элемент (соединительная резьба 2x M 6) на приспособлении.
- Обратите внимание на сторону управления!
- Альтернативное решение: Снять установочный штифт M 12 x 10 и заменить его на установочный штифт M 12 x 30, установить опорный элемент с помощью ключа (SW 21), например, для крепления Т-образных пазов
- (сторона управления точно не гарантируется).
2. При вращении зажимного кулачка (внутренний шестигранник SW 6) на боковой поверхности красной защитной втулки опорный стержень слегка прижимается к заготовке.
3. При дальнейшем вращении до упора (замок) - всего 180° - зажимной механизм фиксирует опорный стержень без изменения пути. Опорный элемент прижат к заготовке и зафиксирован.
4. При вращении в противоположном направлении (разблокировка) зажим размыкается. При дальнейшем вращении назад до упора - всего 180° - опорный стержень перемещается в конечное положение.

Преимущество:

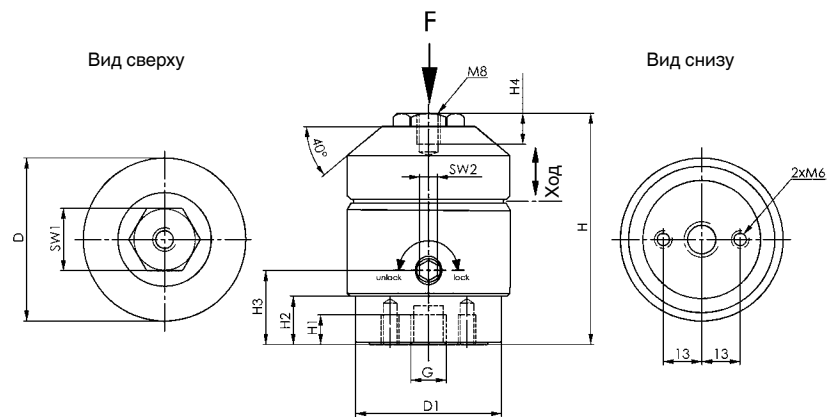
- Использование в качестве дополнительных точек опоры для предотвращения прогиба и вибрации заготовки.
- Расположенная непосредственно под местом зажима, система предотвращает перекося заготовок.
- Выравнивание больших допусков заготовок (отлитые детали).

Указание:

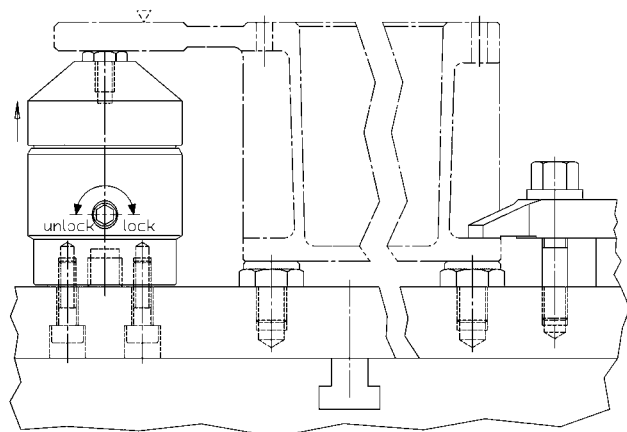
- Резьба M 8 на опорном стержне может устанавливаться с нажимными винтами (№ 7110DNX, 7110DIX, 7110DKX, 7110DFX).
- Также могут устанавливаться специфические удлинения по желанию заказчика.
- Для надежной работы резьбовое отверстие M 12 всегда должно быть закрыто.

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	D	D1	H1	H2	H3	H4
75416	M12	55	49,4	10	16	25	10,5



Пример использования:



CAD

Возможны технические изменения.

№ 6419

Плавающее зажимное устройство

вкл. крепление для Т-образных пазов.



№ заказа	Размер	Паз	G	Md мин. - макс. [Нм]	F [кН]	Установочный путь H	Ход зажима H2*	Вес [г]
75754	12	14	M12	15-30	2-8	102-112	0-12	1880
75622	16	18	M16	50-115	8-25	163-175	10-25	6250

* Высота подъема = диапазон зажима с верхней и нижней стандартной зажимной губкой.

Применение:

1. Закрепить плавающее зажимное устройство на приспособлении или столе станка.
2. С помощью красной установочной втулки отрегулировать упор по высоте и диапазон поворота, зажать резьбовым штифтом. При регулировке ограничения высоты вверх внимательно следить за зазором (заготовка - производственный допуск).
3. Нажать плавающее зажимное устройство вниз.
4. Повернуть зажимную губку до упора.
 - Плавающее зажимное устройство прилегает внизу к заготовке с небольшим нажимом.
5. Затянуть плавающее зажимное устройство с помощью шестигранной гайки.
 - При зажатии одновременно осуществляется фиксация и подпираание заготовки.
6. Освобождение из зажима выполняется в обратной последовательности.

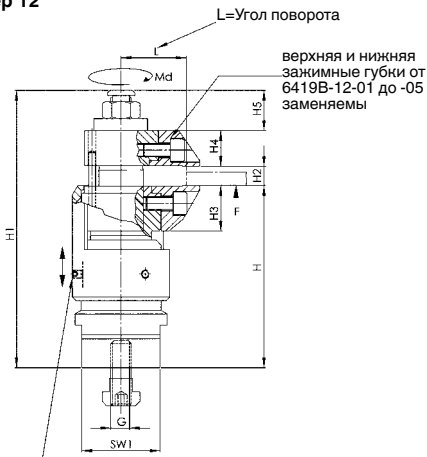
Преимущество:

- Прекрасно подходит для больших компонентов со сложной обработкой (размер 16).
- Отсутствие деформации при зажиме неустойчивых деталей.
- Предотвращение вибрации во время обработки.
- Зажим ребер, гофр и накладок для придания жесткости в зажатых деталях.
- Отсутствие деформации при зажиме заготовок.

Указание:

- Плавающее зажимное устройство служит для зажима и подпирания при избыточной жесткости мест зажима в деталях.
- При специфических требованиях заказчика к зажимам поставляемые в комплекте зажимные губки могут быть заменены другими (№ 6419B-12 и 6418B-16) (момент затяжки = макс. 43 Нм)

Размер 12



Размер 16

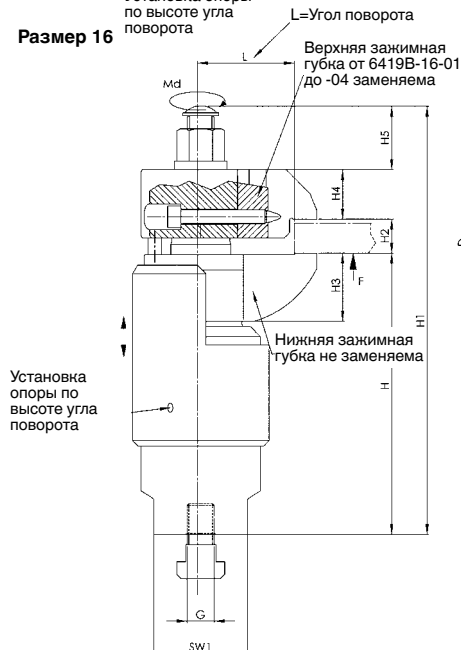
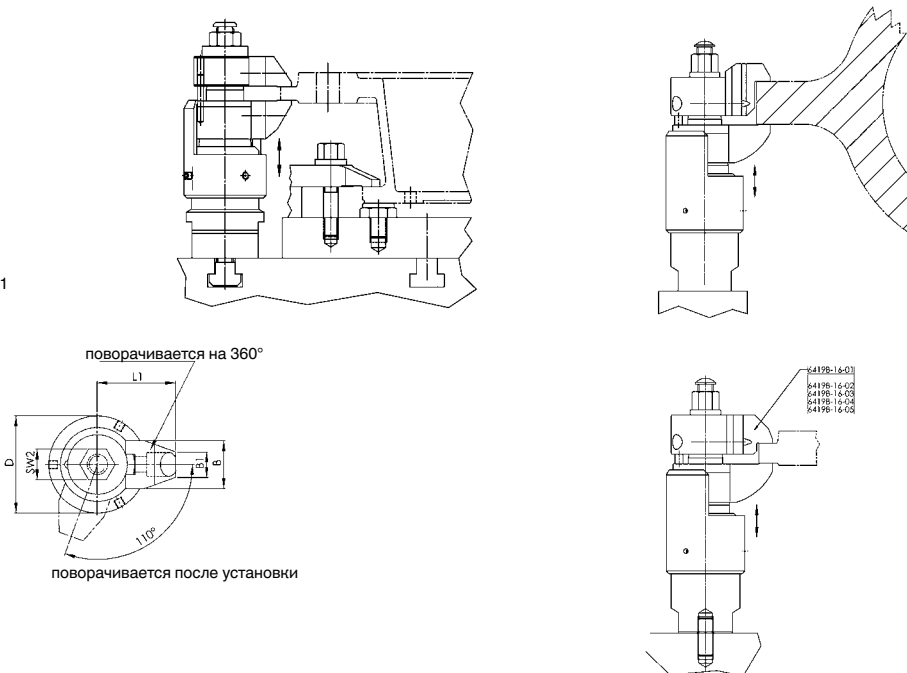


Таблица размеров:

№ заказа	Размер	SW1	SW2	B	B1	D	H1	H3	H4	H5	L	L1
75754	12	46	18	28	15	57	163	26,8	21	32	39	46
75622	16	55	24	54	20	80	261	40,0	29	45	54	68

Примеры использования:



Возможны технические изменения.

№ 6419В-12-01

Зажимная губка

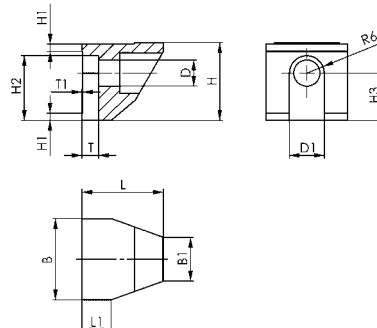
Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Нижняя стандартная зажимная губка.



№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
71233	12	28	15	9	12	26,8	2,5	22,3	16,3	28	10	5,5	0,2	83

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8.



№ 6419В-12-02

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Верхняя стандартная зажимная губка.

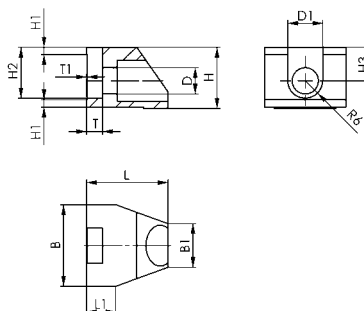


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
71605	12	28	15	9	12	21	2,5	17,5	11,5	29,5	11,5	5,5	0,2	71

Диапазон зажима = толщина заготовки 0-12 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8.



№ 6419В-12-03

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Верхняя сменная зажимная губка.

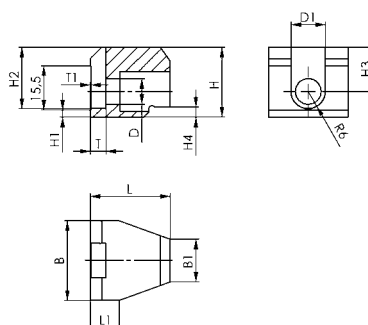


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
74229	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	3,5	29,5	11,5	5,5	0,2	94

Диапазон зажима = толщина заготовки 4-16 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8.



Возможны технические изменения.

№ 6419B-12-04

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Верхняя сменная зажимная губка.

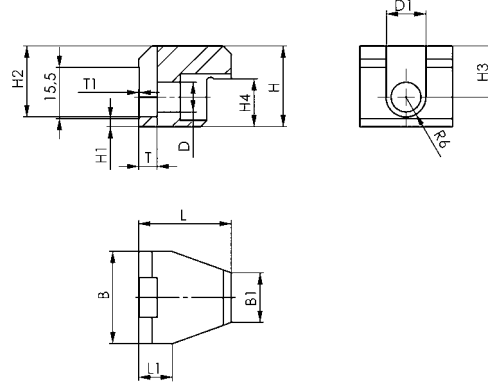


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
74245	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	14,5	29,5	11,5	5,5	0,2	90

Диапазон зажима = толщина заготовки 15-27 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8.



№ 6419B-12-05

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Верхняя сменная зажимная губка.

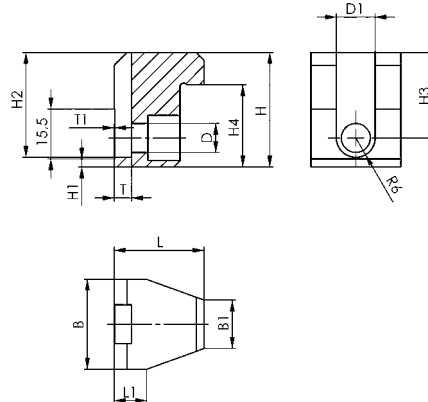


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
75051	12	28	15	9	12	35,5	2,5	32,5	26,5	25,5	29,5	11,5	5,5	0,2	132

Диапазон зажима = толщина заготовки 26-38 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8.



№ 6419B-16-01

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированная с марганцем.

Верхняя стандартная зажимная губка.

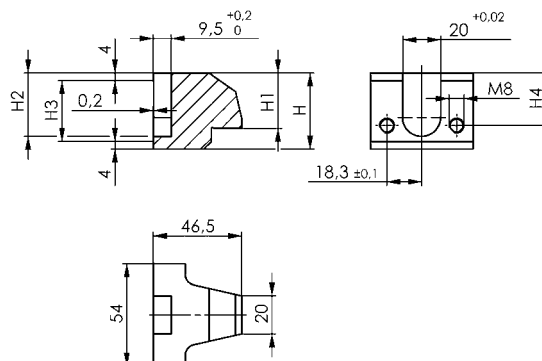


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [г]
75382	16	40	29	33,3	32	27,6	400

Диапазон зажима = толщина заготовки 10-25 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8x50.



Возможны технические изменения.

№ 6419B-16-02

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированая с марганцем.

Верхняя сменная зажимная губка.

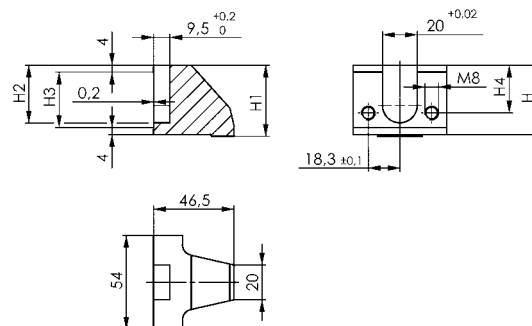


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [г]
75424	16	40	41	33,3	32	27,6	380

Диапазон зажима = толщина заготовки 0-14 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8x50.



№ 6419B-16-03

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированая с марганцем.

Верхняя сменная зажимная губка.

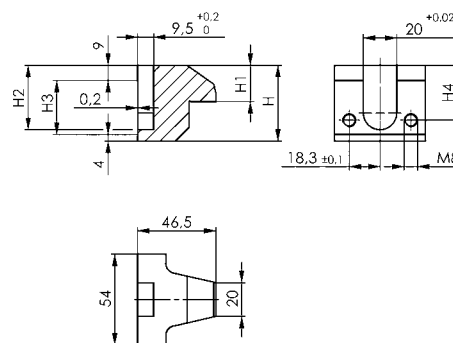


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [г]
75440	16	45	21,6	38,3	32	32,6	440

Диапазон зажима = толщина заготовки 23-38 мм.

Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8x50.



№ 6419B-16-04

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированая с марганцем.

Верхняя сменная зажимная губка.

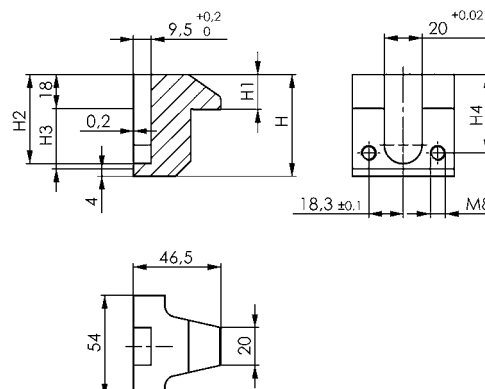


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [г]
75630	16	54	18,6	47,3	32	41,6	510

Диапазон зажима = толщина заготовки 35-50 мм

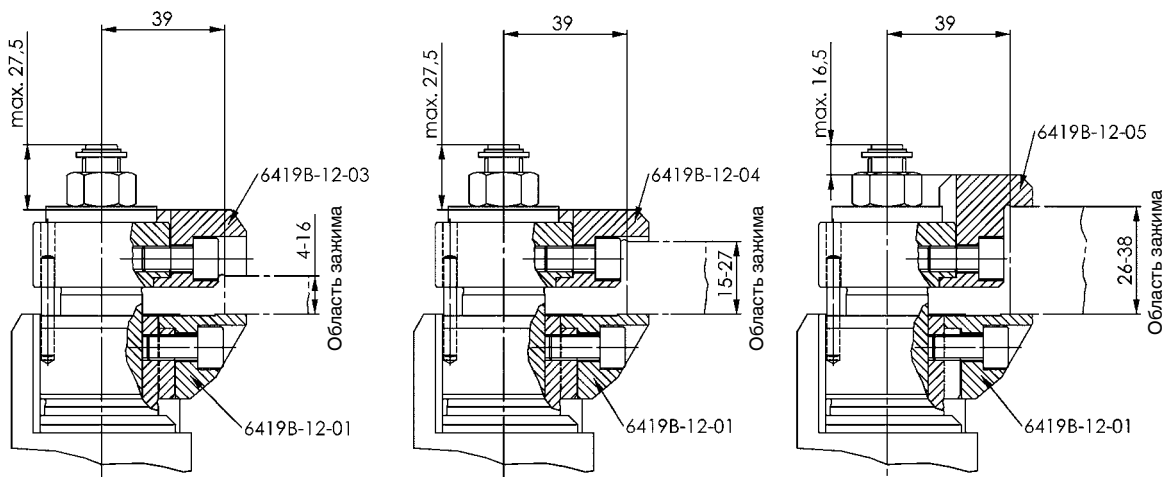
Указание:

Крепление с помощью винтов с цилиндрической головкой ISO 4762-M8x50.

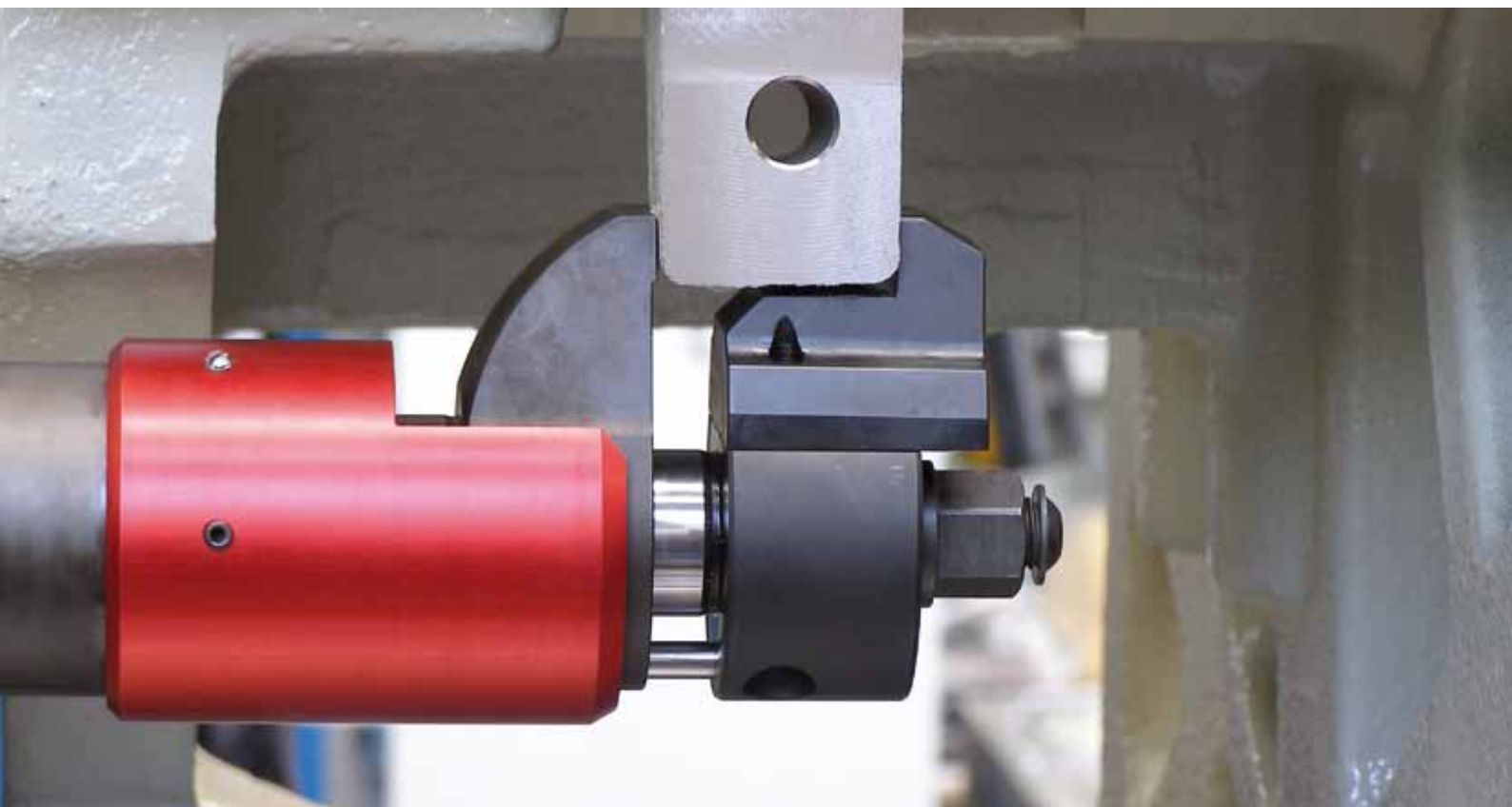
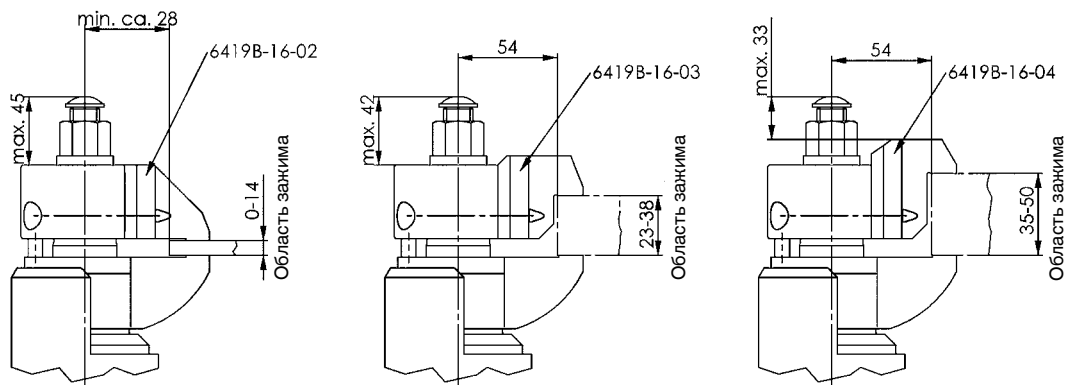


Возможны технические изменения.

Примеры использования зажимных губок № 6419В-12



Примеры использования зажимных губок № 6419В-16



ВИНТЫ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ - КАЧЕСТВО AMF

- > **Материал:** Улучшенная сталь, соответствующая нормативам DIN в классах прочности 8.8, 10.9 и 12.9.
- > **Обработка:** Все установочные штифты имеют накатанную резьбу, что обеспечивает большие зажимные усилия при длительном сроке службы.
- > **Модель:** Классы прочности в соответствии с нормативами DIN.

Винты, Т-образные установочные шпонки и гайки изготовлены в соответствии с нормами DIN 267 и ISO 898. При последующей гальванической обработке поверхности улучшенных и закаленных деталей существует угроза водородного охрупчивания. Фирма AMF снимает с себя ответственность в случае хрупких изломов или повреждений, возникших в результате подобной обработки поверхности.

Самые взыскательные пользователи выбирают крепежные болты AMF высшего качества по следующим причинам.

- > строгий контроль качества гарантирует неизменный стандарт качества.
- > суммарная экономия средств благодаря длительному сроку службы.

Внимание!

В диапазоне до M12 момент вращения, полученный вручную с использованием гаечного ключа может быть выше, чем момент вращения, заданный нормативом.

Последствия: Винт деформируется при перегрузке, но разрушается только при самых неблагоприятных обстоятельствах. Небольшой, но весомый вклад в повышение безопасности рабочего места.





КРЕПЕЖНЫЕ БОЛТЫ AMF ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ DIN 787
имеют класс прочности 8.8 и 12.9.

УСТАНОВОЧНЫЕ ШТИФТЫ AMF DIN 6379
имеют класс прочности 8.8.

ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЙКИ AMF DIN 6330B, DIN 6331 и № 6334
имеют класс прочности „10“.

Отдельные классы прочности 8.8, 10.9 и 12.9 означают:

- 8. = минимальная прочность при растяжении = 800 Н/мм²
- .8 = минимальный предел текучести (80% минимальной прочности при растяжении) = 640 Н/мм²
- 10. = минимальная прочность при растяжении = 1000 Н/мм²
- .9 = минимальный предел текучести (90% минимальной прочности при растяжении) = 900 Н/мм²
- 12. = минимальная прочность при растяжении = 1200 Н/мм²
- .9 = минимальный предел текучести (90% минимальной прочности при растяжении) = 1080 Н/мм²

ПРОЧНОСТЬ ШЕСТИГРАННЫХ ГАЕК:

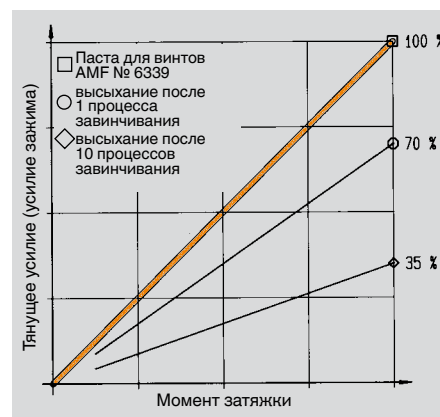
Прочность означает:

10. = минимальное испытательное напряжение = 1000 Н/мм²

Это испытательное напряжение равно минимальной прочности при растяжении винта, который при соединении с соответствующей гайкой можно нагрузить до минимальной разрушающей нагрузки винта.

Обычная комбинация винтов/гаек для передачи усилия - это одна гайка класса прочности „8“ для винта 8.8. Для изготовления этих гаек подходит материал более низкого качества, чем для винта 8.8, т.к. в гайке возникают меньшие напряжения, чем в винте. Поскольку от гайки наряду с достаточной прочностью при растяжении требуется высокая износостойкость, мы изготавливаем их из того же материала, что и наши винты 8.8. В результате гайки имеют класс прочности „10“.

Тяговое усилие (зажимное усилие) в зависимости от смазки.

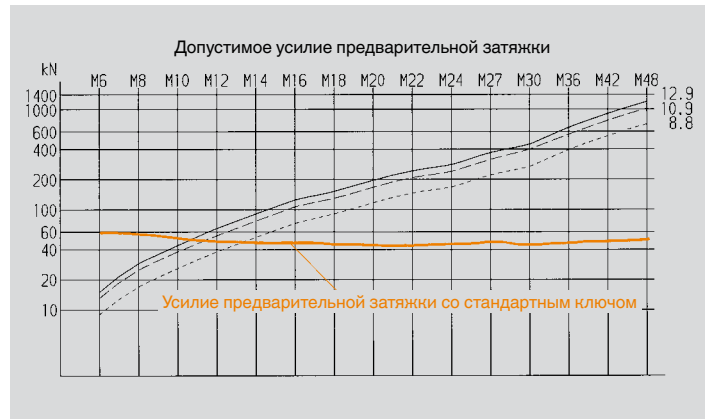


Результаты исследований однозначны:
Частое использование несмазанных винтов или гаек в зажимных приспособлениях приводит к существенному снижению зажимного усилия при том же моменте затяжки. Кроме того, усиливается износ!

В связи с этим рекомендуется использовать пасту для резьбы AMF № 6339. Она содержит комбинацию высокоэффективных твердых смазочных материалов, которая обладает синергическим эффектом, термостойка и несмываема. Благодаря оптимальной скользящей способности она существенно увеличивает достигаемое зажимное усилие и срок службы резьбовых соединений.

ДИАГРАММА ПРОЧНОСТИ И УСИЛИЙ:

	Класс прочности			
	8.8	10.9	12.9	10
DIN 787	X	X	X	-
DIN 6379	X	X	-	-
DIN 6330B DIN 6331 № 6334	-	-	-	X
Прочность при растяжении [Н/мм ²]	800	1000	1200	1000*
Предел текучести [Н/мм ²]	640	900	1080	-



*Класс прочности подходящих винтов

ПОЯСНЕНИЯ К ТАБЛИЦЕ:

- > **ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА НА ВИНТ:** максимальная растягивающая нагрузка, которая может действовать на винт при осевой и приложенной центрально рабочей нагрузке как сумма всех действующих усилий. Предел текучести обычно используется из соображений безопасности только на 80%.
- > **ДОПУСТИМОЕ УСИЛИЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ЗАТЯЖКИ:** максимальное усилие, с которым винт можно затягивать при закручивании гайки. Табличные значения имеют силу при трении $\mu = 0,14$ на опорных поверхностях и резьбе, это соответствует трению при средней поверхности в смазанном состоянии.
- > **НЕОБХОДИМАЯ ДЛИНА РЫЧАГА:** Эта длина рычага была рассчитана на основании среднего значения прикладываемого руками усилия, полученного при замере усилий, приложенных разными рабочими.

КЛАСС ПРОЧНОСТИ ВИНТОВ И ГАЕК И МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ:

Резьба	Класс прочности	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48	
Шаг	мм	1	1.25	1.50	1.75	2	2	2.50	2.50	2.50	3	3	3.50	4	4.50	5	
Гайки:																	
Жесткость DIN6330/6331/6334	HRC	10	25 - 35													20 - 30	
Испытательное усилие (AS x Sp) DIN EN 20898-2	кН	10	20.9	38.1	60	88	121	165	203	260	321	374	486	595	866	-	-
Гайки для Т-образных пазов DIN508/DIN508L:																	
Размер		M6x8	M8x10	M10x12	M12x14	-	M16x18	-	M20x22	-	M24x28	-	M30x36	M36x42	M42x48	M48x54	
Жесткость	HRC	22 - 30															
Испытательное усилие	кН	16	29	46	67	-	128	-	196	-	282	-	448	653	653	653	
Винты:																	
Жесткость	HRC	8.8	22 - 32					23 - 34									
		10.9						32 - 39									
		12.9						39 - 44									

Значения затяжки: () модели, не входящие в ассортимент AMF.																	
Минимальная разрушающая сила (AS x Rm)	кН	8.8	(16)	(29)	(46)	(67)	92	125	159	203	252	293	381	466	678	930	1222
		10.9	21	38	60	88	(120)	(163)	(200)	(255)	(315)	(367)	(477)	(583)	(850)	(1165)	(1531)
		12.9	(24)	(45)	71	103	(140)	192	(234)	299	(370)	431	(560)	(684)	(997)	(1367)	(1797)
Допустимая нагрузка на винт не более 80% от предела текучести	кН	8.8	10	19	30	43	59	80	101	129	160	186	242	296	431	591	777
		10.9	14	27	43	63	86	118	144	184	228	265	345	421	614	843	1107
		12.9	17	32	51	74	101	138	169	215	266	310	404	493	719	986	1296
Испытательное усилие (AS x SP) согласно DIN EN ISO 898, часть 1	кН	8.8	(12)	(21)	(34)	(49)	67	91	115	147	182	212	275	337	490	672	882
		10.9	17	30	48	70	(96)	(130)	(159)	(203)	(252)	(293)	(381)	(466)	(678)	(930)	(1222)
		12.9	(20)	(35)	56	82	(112)	152	(186)	238	(294)	342	(445)	(544)	(792)	(1087)	(1428)
Допустимое усилие предварительной затяжки при 90% использования предела текучести и трении $\mu = 0,14$	кН	8.8	9	17	26	38	53	73	91	117	146	168	221	269	394	542	714
		10.9	13	25	38	55	77	107	130	167	208	240	315	384	561	773	1018
		12.9	15	29	44	65	91	125	152	196	243	281	369	449	657	904	1191
Необходимый момент затяжки для допустимого усилия предварительной затяжки и трения $\mu = 0,14$	Нм	8.8	10	25	46	82	130	206	284	407	542	698	1021	1355	2372	3802	5730
		10.9	14	36	67	120	191	302	405	580	772	994	1455	1930	3378	5415	8162
		12.9	17	43	79	141	223	354	474	679	903	1163	1703	2258	3953	6337	9571
Необх. длина рычага для достижения допустимого усилия предварительной затяжки с приложением обычной силы рук	мм	8.8	30	65	125	215	330	490	650	870	1100	1350	-	-	-	-	-
		10.9	42	90	175	300	450	700	920	1200	1560	-	-	-	-	-	-
		12.9	51	110	210	360	550	830	1100	1470	1860	-	-	-	-	-	-
Доп. момент вращения с обычным гаечным ключом и вращающим усилием. Исходя из этого рассчитывается усилие предварительной затяжки	Нм	-	60	80	90	100	110	125	140	150	170	185	225	240	300	330	410
		-	54	53	48	43	43	43	43	42	42	43	45	43	45	46	50
*С этим усилием предварительной затяжки	8.8	Угроза текучести															
	10.9	Опасность разрушения			Угроза освобождения зажатых деталей при используемой рабочей нагрузке												
	12.9	Угроза освобождения зажатых деталей при используемой рабочей нагрузке															

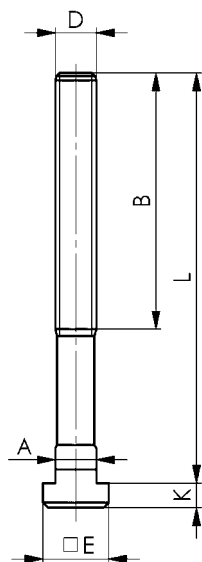
AS = номинальное сечение зажима в мм² / Sp = испытательное напряжение в Н/мм² / Rm = минимальная прочность при растяжении Н/мм² / μ = коэффициент трения

Возможны технические изменения.

DIN 787

Винты для Т-образных пазов

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы логотипом AMF и классом прочности. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.



Рекомендации



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
84004	M6x6x25	5,7	15	10	4	25	9
84012	M6x6x40	5,7	28	10	4	25	12
84020	M6x6x63	5,7	40	10	4	25	18
84038	M8x8x32	7,7	22	13	6	25	20
80374	M8x8x50	7,7	35	13	6	25	25
80382	M8x8x80	7,7	50	13	6	25	30
84046	M10x10x40	9,7	30	15	6	25	30
80390	M10x10x63	9,7	45	15	6	25	50
81323	M10x10x80	9,7	50	15	6	25	60
80408	M10x10x100	9,7	60	15	6	25	70
80416	(M12x12x50)	11,7	33	18	7	25	60
85605	M12x12x63	11,7	40	18	7	25	65
80424	M12x12x80	11,7	55	18	7	25	75
81406	M12x12x100	11,7	65	18	7	25	90
80432	M12x12x125	11,7	75	18	7	25	110
81497	M12x12x160	11,7	100	18	7	-	135
80440	M12x12x200	11,7	120	18	7	-	160
80457	(M12x14x50)	13,7	33	22	8	25	70
85613	M12x14x63	13,7	45	22	8	25	80
80465	M12x14x80	13,7	55	22	8	25	100
81851	M12x14x100	13,7	65	22	8	25	110
80473	M12x14x125	13,7	75	22	8	25	120
82966	M12x14x160	13,7	100	22	8	-	150
80481	M12x14x200	13,7	120	22	8	-	180
80499	M14x16x63	15,7	45	25	9	25	115
84426	M14x16x80	15,7	55	25	9	25	130
80507	M14x16x100	15,7	65	25	9	25	150
84434	M14x16x125	15,7	75	25	9	25	180
80515	M14x16x160	15,7	100	25	9	25	220
80523	M14x16x250	15,7	150	25	9	-	300
80531	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	25	140
85621	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	10	160
80549	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	10	180
84384	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	10	225
80556	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	10	270
85647	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	-	315
80564	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	-	380
80572	M16x18x63	17,7	45	28	10	25	160
85639	M16x18x80	17,7	55	28	10	10	185
80580	M16x18x100	17,7	65	28	10	10	203
84400	M16x18x125	17,7	85	28	10	10	245
80598	M16x18x160	17,7	100	28	10	10	280
85654	M16x18x200	17,7	125	28	10	-	330
80606	M16x18x250	17,7	150	28	10	-	430
84103	(M20x20x80)	19,7	55	32	12	-	290
84053	(M20x20x100)	19,7	65	32	12	-	340
84111	(M20x20x125)	19,7	85	32	12	-	390
85662	(M20x20x160)	19,7	110	32	12	-	470
84129	(M20x20x200)	19,7	125	32	12	-	550
84079	(M20x20x250)	19,7	150	32	12	-	670
84137	(M20x20x315)	19,7	190	32	12	-	800
80614	M20x22x80	21,7	55	35	14	-	330
85829	M20x22x100	21,7	65	35	14	-	370
80622	M20x22x125	21,7	85	35	14	-	428
85670	M20x22x160	21,7	110	35	14	-	500
80630	M20x22x200	21,7	125	35	14	-	570
85845	M20x22x250	21,7	150	35	14	-	680
80648	M20x22x315	21,7	190	35	14	-	820
80770	(M24x24x100)	23,7	70	40	16	-	540
85688	(M24x24x125)	23,7	85	40	16	-	600
80788	(M24x24x160)	23,7	110	40	16	-	770
85704	(M24x24x200)	23,7	125	40	16	-	900
80796	(M24x24x250)	23,7	150	40	16	-	960
84061	(M24x24x315)	23,7	190	40	16	-	1270
80804	(M24x24x400)	23,7	240	40	16	-	1410
80655	M24x28x100	27,7	70	44	18	-	650
85696	M24x28x125	27,7	85	44	18	-	720
80663	M24x28x160	27,7	110	44	18	-	800
85712	M24x28x200	27,7	125	44	18	-	950

Возможны технические изменения.

DIN 787

Винты для Т-образных пазов

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы логотипом AMF и классом прочности. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.

№ заказа	Д х паз х L	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
80671	M24x28x250	27,7	150	44	18	-	1120
84087	M24x28x315	27,7	190	44	18	-	1350
80689	M24x28x400	27,7	240	44	18	-	1490
87643	(M27x32x160)	31,6	100	50	20	-	1168
87783	(M27x32x200)	31,6	135	50	20	-	1345
87809	(M27x32x315)	31,6	200	50	20	-	1828
80697	M30x36x125	35,6	80	54	22	-	1250
85720	M30x36x160	35,6	110	54	22	-	1440
80705	M30x36x200	35,6	135	54	22	-	1630
85738	M30x36x250	35,6	150	54	22	-	1920
80713	M30x36x315	35,6	200	54	22	-	2100
80721	M30x36x500	35,6	300	54	22	-	3300
80739	M36x42x160	41,6	100	65	26	-	2200
80747	M36x42x250	41,6	175	65	26	-	2820
80754	M36x42x400	41,6	250	65	26	-	3930
80762	M36x42x600	41,6	340	65	26	-	5480
84145	M42x48x160	47,6	100	75	30	-	3400
84152	M42x48x250	47,6	175	75	30	-	4300
84160	M42x48x400	47,6	250	75	30	-	5800

() аналогично DIN.

На заказ:

Другие размеры поставляются под заказ. Возможна резьба 1" и размер паза 1/8" при заказе под проект.

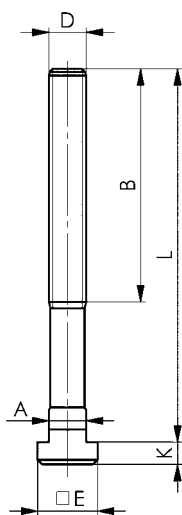


DIN 787

Винты для Т-образных пазов

в комплекте с шестигранной гайкой DIN 6330В и шайбой DIN 6340.

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы с логотипом AMF и классом прочности. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.



Рекомендации



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [г]
84202	M6x6x25	5,7	15	10	4	19
84210	M6x6x40	5,7	28	10	4	22
84228	M6x6x63	5,7	40	10	4	28
84236	M8x8x32	7,7	22	13	6	40
80812	M8x8x50	7,7	35	13	6	45
80820	M8x8x80	7,7	50	13	6	55
84244	M10x10x40	9,7	30	15	6	65
80838	M10x10x63	9,7	45	15	6	80
81356	M10x10x80	9,7	50	15	6	90
80846	M10x10x100	9,7	60	15	6	110
80853	M12x12x50	11,7	35	18	7	120
85746	M12x12x63	11,7	40	18	7	128
80861	M12x12x80	11,7	55	18	7	130
81448	M12x12x100	11,7	65	18	7	145
80879	M12x12x125	11,7	75	18	7	170
81505	M12x12x160	11,7	100	18	7	195
80887	M12x12x200	11,7	120	18	7	220
80895	M12x14x50	13,7	35	22	8	130
85753	M12x14x63	13,7	45	22	8	145
80903	M12x14x80	13,7	55	22	8	155
82974	M12x14x100	13,7	65	22	8	155
80911	M12x14x125	13,7	75	22	8	180
84376	M12x14x160	13,7	100	22	8	210
80929	M12x14x200	13,7	120	22	8	240
80937	M14x16x63	15,7	45	25	9	200
84442	M14x16x80	15,7	55	25	9	220
80945	M14x16x100	15,7	65	25	9	230
84459	M14x16x125	15,7	75	25	9	280
80952	M14x16x160	15,7	100	25	9	310
80960	M14x16x250	15,7	120	25	9	390
80978	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	250
85761	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	275
80986	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	290
84392	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	300
80994	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	380
85779	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	435
81000	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	530
81018	M16x18x63	17,7	45	28	10	260
85787	M16x18x80	17,7	55	28	10	305
81026	M16x18x100	17,7	65	28	10	315
84418	M16x18x125	17,7	85	28	10	360
81034	M16x18x160	17,7	100	28	10	400
85795	M16x18x200	17,7	125	28	10	448
81042	M16x18x250	17,7	150	28	10	560
84301	(M20x20x80)	19,7	55	32	12	520
81547	(M20x20x100)	19,7	65	32	12	570
84319	(M20x20x125)	19,7	85	32	12	560
85803	(M20x20x160)	19,7	110	32	12	680
84327	(M20x20x200)	19,7	125	32	12	700
81562	(M20x20x250)	19,7	150	32	12	800
84335	(M20x20x315)	19,7	190	32	12	940
81059	M20x22x80	21,7	55	35	14	530
85837	M20x22x100	21,7	65	35	14	610
81067	M20x22x125	21,7	85	35	14	670
85811	M20x22x160	21,7	110	35	14	710
81075	M20x22x200	21,7	125	35	14	750
85852	M20x22x250	21,7	150	35	14	850
81083	M20x22x315	21,7	190	35	14	980
81216	(M24x24x100)	23,7	70	40	16	910
85860	(M24x24x125)	23,7	85	40	16	970
81224	(M24x24x160)	23,7	110	40	16	1040
85878	(M24x24x200)	23,7	125	40	16	1265
81232	(M24x24x250)	23,7	150	40	16	1410
81588	(M24x24x315)	23,7	190	40	16	1640
81240	(M24x24x400)	23,7	240	40	16	1780
81091	M24x28x100	27,7	70	44	18	980
85886	M24x28x125	27,7	85	44	18	1010
81109	M24x28x160	27,7	110	44	18	1150
85894	M24x28x200	27,7	125	44	18	1240

Возможны технические изменения.

DIN 787

Винты для Т-образных пазов

в комплекте с шестигранной гайкой DIN 6330B и шайбой DIN 6340.

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, проштампованы с логотипом AMF и классом прочности. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.

№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [г]
81117	M24x28x250	27,7	150	44	18	1500
81604	M24x28x315	27,7	190	44	18	1730
81125	M24x28x400	27,7	240	44	18	1860
81133	M30x36x125	35,6	80	54	22	1860
85902	M30x36x160	35,6	110	54	22	1950
81141	M30x36x200	35,6	135	54	22	2230
85910	M30x36x250	35,6	150	54	22	2555
81158	M30x36x315	35,6	200	54	22	2950
81166	M30x36x500	35,6	300	54	22	3950
81174	M36x42x160	41,6	100	65	26	3220
81182	M36x42x250	41,6	175	65	26	3840
81190	M36x42x400	41,6	250	65	26	4950
81208	M36x42x600	41,6	340	65	26	6500
84178	M42x48x160	47,6	100	75	30	6000
84186	M42x48x250	47,6	175	75	30	6900
84194	M42x48x400	47,6	250	75	30	8400

() аналогично DIN.

На заказ:

Другие размеры поставляются на заказ.

Указание:

Качество AMF начинается с контроля материала!

Крепежные болты изготавливаются на автоматических кузнечных установках. После протягивания накатывается резьба.



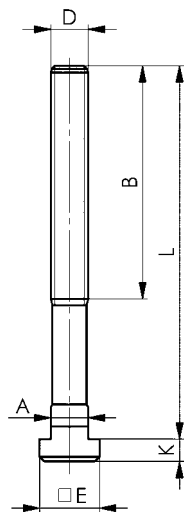
Возможны технические изменения.



DIN 787

Винты для Т-образных пазов (12.9)

Кованые, Т-образная пазовая направляющая протянута, накатанная резьба, улучшены до класса прочности 12.9. Проштампованы с классом прочности.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
83956	M10x10x40	9,7	30	15	6	25	30
83972	M10x10x50	9,7	35	15	6	25	40
83998	M10x10x80	9,7	50	15	6	25	60
83923	M10x10x100	9,7	60	15	6	25	70
86140	M12x12x50	11,7	35	18	7	25	60
86231	M12x12x63	11,7	40	18	7	25	65
86157	M12x12x80	11,7	55	18	7	25	75
86256	M12x12x100	11,7	65	18	7	25	90
86165	M12x12x125	11,7	75	18	7	25	110
87304	M12x12x160	11,7	100	18	7	-	135
86173	M12x12x200	11,7	120	18	7	-	160
86181	M12x14x50	13,7	35	22	8	25	70
86611	M12x14x63	13,7	45	22	8	25	80
86199	M12x14x80	13,7	55	22	8	25	100
86678	M12x14x100	13,7	65	22	8	25	110
86207	M12x14x125	13,7	75	22	8	25	120
87320	M12x14x160	13,7	100	22	8	-	150
86215	M12x14x200	13,7	120	22	8	-	180
86264	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	25	140
87346	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	10	160
86272	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	10	180
87361	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	10	225
86280	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	10	270
87387	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	-	315
86298	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	-	380
86306	M16x18x63	17,7	45	28	10	25	160
86629	M16x18x80	17,7	55	28	10	10	185
86314	M16x18x100	17,7	65	28	10	10	203
86645	M16x18x125	17,7	85	28	10	10	230
86322	M16x18x160	17,7	100	28	10	10	280
87403	M16x18x200	17,7	125	28	10	-	330
86330	M16x18x250	17,7	150	28	10	-	430
86421	(M20x20x80)	19,7	55	32	12	-	290
86439	(M20x20x125)	19,7	85	32	12	-	390
87429	(M20x20x160)	19,7	110	32	12	-	470
86447	(M20x20x200)	19,7	125	32	12	-	550
87437	(M20x20x250)	19,7	150	32	12	-	670
86454	(M20x20x315)	19,7	190	32	12	-	800
86348	M20x22x80	21,7	55	35	14	-	330
86355	M20x22x125	21,7	85	35	14	-	428
87445	M20x22x160	21,7	110	35	14	-	500
86363	M20x22x200	21,7	125	35	14	-	570
87510	M20x22x250	21,7	150	35	14	-	680
86371	M20x22x315	21,7	190	35	14	-	820
86462	(M24x24x100)	23,7	70	40	16	-	540
86470	(M24x24x160)	23,7	110	40	16	-	770
87577	(M24x24x200)	23,7	125	40	16	-	900
86488	(M24x24x250)	23,7	150	40	16	-	960
86496	(M24x24x400)	23,7	240	40	16	-	1410
86389	M24x28x100	27,7	70	44	18	-	650
86397	M24x28x160	27,7	110	44	18	-	800
87585	M24x28x200	27,7	125	44	18	-	950
86405	M24x28x250	27,7	150	44	18	-	1120
86413	M24x28x400	27,7	240	44	18	-	1490
81281	M30x36x160	35,6	110	54	22	-	1950
81364	M30x36x200	35,6	135	54	22	-	2230
81463	M30x36x250	35,6	150	54	22	-	2555
82131	M30x36x315	35,6	200	54	22	-	2950

Подходящие для них гайки DIN 6330B и шайбы DIN 6340.
() аналогично DIN.

Рекомендации



DIN 6330B,
Страница 79



DIN 6340,
Страница 85



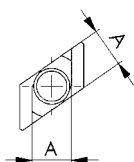
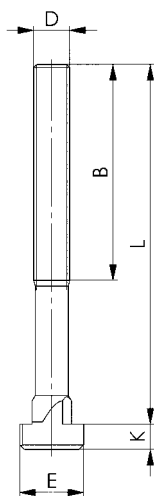
Возможны технические изменения.

№ 797

Винт с ромбовидной головкой

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, улучшены до класса прочности 8.8.

За счет уменьшения плоскости прилегания в пазах нагрузочная способность меньше, чем при сравнимых размерах DIN 787.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [г]
87296	M12x14x 50	13,7	35	22	8	70
87312	M12x14x 80	13,7	55	22	8	100
87338	M12x14x125	13,7	75	22	8	120
87353	M16x18x 63	17,7	45	28	10	160
87379	M16x18x100	17,7	65	28	10	220
87395	M16x18x160	17,7	100	28	10	280
86793	M20x22x 80	21,7	55	35	14	330
86801	M20x22x125	21,7	85	35	14	430
86819	M20x22x200	21,7	120	35	14	570
86827	M24x28x100	27,7	70	44	18	650
86959	M24x28x125	27,7	85	44	18	770
87114	M24x28x250	27,7	150	44	18	1120

Подходящие гайки DIN 6330B и шайбы DIN 6340.

Рекомендации



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

Применение:

Дополнительное место зажима на уже зажатом приспособлении. Дополнительное место зажима можно организовать и позже, несмотря на то, что Т-образные пазы стола станка уже заняты. Винт с ромбовидной головкой № можно вставить в Т-образный паз сверху. Также возможна комбинация ромбовидного установочного сухаря № 510 и штифтового винта DIN 6379.



Возможны технические изменения.

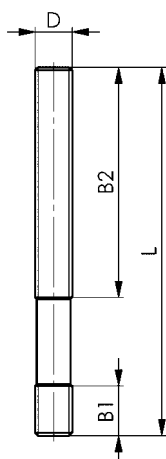


DIN 6379

Установочные штифты

накатанная резьба. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.

Длины установочных штифтов, специально разработанные фирмой AMF для зажима, приведены в соответствии со стандартной классификацией.



Рекомендации



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85



DIN 508,
Страница 76

№ заказа	D x L	B1	B2	Упаковка (VE)	Вес [г]
84772	(M 6x 32)	9	16	50	8
86546	(M 6x 40)	9	20	50	9
84780	M 6x 50	9	30	50	11
85522	(M 6x 63)	9	40	50	14
84798	M 6x 80	9	50	50	18
81257	M 8x 40	11	20	100	10
84806	M 8x 63	11	40	50	20
81273	(M 8x 80)	11	50	50	25
84814	M 8x100	11	63	50	30
84756	(M 8x125)	11	75	50	36
84822	(M 8x160)	11	100	50	45
81299	M10x 50	13	25	50	25
84830	M10x 80	13	50	50	40
86041	(M10x100)	13	75	50	50
81315	M10x125	13	75	25	62
85928	(M10x160)	13	100	50	80
84848	(M10x200)	13	122	-	100
84855	M12x 50	15	25	25	37
81331	(M12x 63)	15	32	25	45
84863	M12x 80	15	50	50	55
81349	(M12x100)	15	63	50	70
84871	M12x125	15	75	25	90
85480	(M12x160)	15	100	25	113
84889	(M12x200)	15	122	-	140
81372	(M14x 63)	17	32	25	80
84467	(M14x80)	17	50	25	85
81380	(M14x100)	17	63	25	90
84475	(M14x125)	17	75	25	120
81398	(M14x160)	17	100	25	150
86553	(M14x200)	17	122	-	195
84897	(M14x250)	17	160	-	240
84905	M16x 63	19	32	25	85
81414	(M16x 80)	19	50	25	105
84913	M16x100	19	63	25	130
81422	(M16x125)	19	75	25	160
84921	M16x160	19	100	25	218
85498	(M16x200)	19	122	-	280
84939	M16x250	19	160	-	325
85548	(M16x315)	19	180	-	425
85472	(M16x500)	19	315	-	650
84947	(M18x 80)	23	50	25	130
84954	(M18x125)	23	75	25	200
86561	(M18x160)	23	100	-	255
81471	(M18x200)	23	122	-	320
81489	(M18x250)	23	150	-	400
84962	(M18x315)	23	180	-	500
84970	M20x 80	27	32	-	185
84988	M20x125	27	70	-	255
85506	(M20x160)	27	100	-	330
81513	M20x200	27	122	-	410
81521	(M20x250)	27	160	-	510
84996	M20x315	27	200	-	640
85977	(M20x400)	27	250	-	815
85001	(M20x500)	27	315	-	1020
85019	(M22x100)	31	45	-	270
81539	(M22x160)	31	100	-	430
86579	(M22x200)	31	122	-	500
81554	(M22x250)	31	160	-	670
86595	(M22x315)	31	180	-	790
85027	(M22x400)	31	250	-	1070
85035	M24x100	35	45	-	290
85563	(M24x125)	35	70	-	380
81570	M24x160	35	100	-	470
85514	(M24x200)	35	122	-	580
81596	M24x250	35	160	-	730
86009	(M24x315)	35	200	-	920
85043	M24x400	35	250	-	1160
86025	(M24x500)	35	315	-	1460
85050	(M24x630)	35	315	-	1860

Возможны технические изменения.

DIN 6379

Установочные штифты

накатанная резьба. М6 - М12 улучшены до класса прочности 10.9, М14 - М42 улучшены до класса прочности 8.8.

Длины установочных штифтов, специально разработанные фирмой AMF для зажима, приведены в соответствии со стандартной классификацией.

№ заказа	D x L	B1	B2	Упаковка (VE)	Вес [г]
81695	(M27x125)	39	56	-	485
81703	(M27x200)	39	122	-	770
81711	(M27x315)	39	200	-	1110
86587	(M27x400)	39	250	-	1535
81729	(M27x500)	39	315	-	1930
85068	M30x125	43	56	-	590
81612	(M30x200)	43	122	-	950
81620	M30x315	43	200	-	1490
81638	M30x500	43	315	-	2360
81646	(M30x700)	43	400	-	3300
81661	(M30x1000)	43	400	-	4700
85076	M36x160	51	80	-	1100
81653	(M36x200)	51	122	-	1340
85084	M36x250	51	160	-	1710
85555	(M36x315)	51	200	-	2150
85092	M36x400	51	250	-	2700
81679	(M36x500)	51	315	-	3450
81687	(M36x700)	51	400	-	4750
85589	(M42x315)	59	200	-	2950
85597	(M42x400)	59	250	-	3750
85530	(M42x500)	59	315	-	4690

() расширенный DIN.

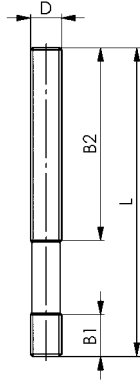


Возможны технические изменения.

DIN 6379

Установочные штифты (12.9)

накатанная резьба. улучшенная сталь, класс прочности 12.9.
Установочные штифты, специально разработанные фирмой AMF для зажима, приведены в соответствие со стандартными числами в линейной классификации.



№ заказа	D x L	B1	B2	Упаковка (VE)	Вес [г]
82123	(M12x 80)	15	50	50	55
89193	(M12x100)	15	63	25	70
89250	(M12x125)	15	75	25	90
89276	(M12x160)	15	100	25	113
82180	(M16x 80)	19	50	25	105
82263	(M16x100)	19	63	25	130
85571	(M16x125)	19	75	25	160
87734	(M16x160)	19	100	25	218
87759	(M16x200)	19	122	-	280
87791	(M16x250)	19	160	-	325
87668	(M20x125)	27	70	-	255
87684	(M20x160)	27	100	-	330
87700	(M20x200)	27	122	-	410
87742	(M20x250)	27	160	-	510
87833	(M20x315)	27	200	-	640
87692	(M20x500)	27	315	-	1020
88286	(M24x160)	35	100	-	470
88930	(M24x200)	35	122	50	580
89094	(M24x250)	35	160	-	730
89136	(M24x315)	35	200	-	920
89151	(M24x400)	35	250	-	1160
89177	(M24x500)	35	315	-	1460

() расширенный DIN.

Рекомендации



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85



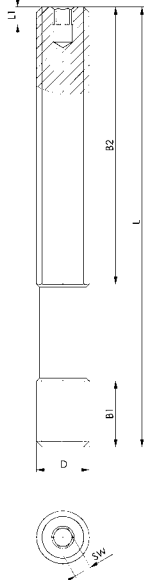
DIN 508,
Страница 76



№ 6379I

Установочные штифты (12.9) с внутренним шестигранником

накатанная резьба. улучшенная сталь, класс прочности 12.9.
Установочные штифты, специально разработанные фирмой AMF для зажима, приведены в соответствие со стандартными числами в линейной классификации.



№ заказа	D x L	B1	B2	L1	SW	Вес [г]
381954	M12x100 *	15	63	4	4	82
381913	M12x125 *	15	75	4	4	90
381970	M12x160 *	15	100	4	4	130
381996	M16x125	19	75	4	4	161
381939	M16x160	19	100	4	4	207
382010	M16x200	19	122	4	4	259
382028	M20x160	27	100	5	5	321
382036	M20x200	27	122	5	5	410
382044	M20x250	27	160	5	5	577
382051	M24x200	35	122	5	5	670
382069	M24x250	35	160	5	5	835

Класс прочности 10.9.

Применение:

У установочного штифта дополнительно имеется внутренний шестигранник, благодаря которому можно быстро закрывать и размыкать зажимное приспособление. Использование во всех случаях при механической обработке со съемом и без съема стружки.

Преимущество:

- Возможность разнообразной и быстрой регулировки расстояния до заготовки
- Особенно подходит для использования на литевых и других прессах

Указание:

В сочетании с этим установочным штифтом используются гайка DIN 6330B, класс прочности 10, и шайбы DIN 6340.



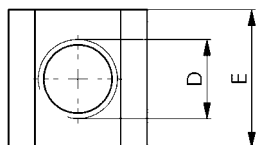
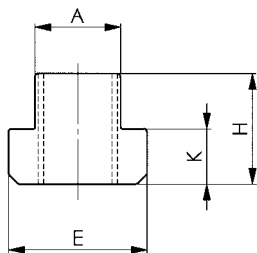
Возможны технические изменения.



DIN 508

Сухари для Т-образных пазов (установочные)

улучшенный, класс прочности 10. Полную нагрузочную способность гайки для Т-образных пазов можно достичь только при свинчивании по всей длине резьбы.



№ заказа	D x паз	A	E	H	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
80002	M 5x 6	5,7	10	8	4	50	4
80010	M 6x 8	7,7	13	10	6	100	9
80028	M 8x10	9,7	15	12	6	100	12
140301	M 8x12*	11,7	18	14	7	50	22
140327	M 8x14*	13,7	22	16	8	50	41
153460	M 8x16*	15,7	25	18	9	25	50
153478	M 8x18*	17,7	28	20	10	25	91
80036	M10x12	11,7	18	14	7	50	22
80234	M10x14*	13,7	22	16	8	50	37
80366	M10x16*	15,7	25	18	9	25	60
81265	M10x18*	17,7	28	20	10	25	87
80044	M12x14	13,7	22	16	8	50	35
80168	M12x16*	15,7	25	18	9	25	50
158907	M12x18*	17,7	28	20	10	25	82
80051	M14x16*	15,7	25	18	9	25	50
80176	M14x18*	17,7	28	20	10	25	70
80069	M16x18	17,7	28	20	10	50	70
80184	M16x20*	19,7	32	24	12	25	110
155630	M16x22*	21,7	35	28	14	25	176
159418	M16x24*	23,7	40	32	16	10	260
159426	M16x28*	27,7	44	36	18	-	383
80077	M18x20*	19,7	32	24	12	25	110
80242	M18x22*	21,7	35	28	14	10	163
80085	M20x22	21,7	35	28	14	25	155
80192	M20x24*	23,7	40	32	16	10	235
158899	M20x28*	27,7	44	36	18	-	355
80093	M22x24*	23,7	40	32	16	10	220
80358	M22x28*	27,7	44	36	18	10	340
80101	M24x28	27,7	44	36	18	-	322
80200	M24x30*	29,7	48	38	19	-	440
80218	M24x36*	35,6	54	44	22	-	700
80119	M27x32*	31,6	50	40	20	-	460
80127	M30x36	35,6	54	44	22	-	590
80226	M30x42*	41,6	65	52	26	-	1150
80135	M36x42	41,6	65	52	26	-	1010
80143	M42x48	47,6	75	60	30	-	1600
80150	M48x54	53,6	85	70	34	-	2300

* Старый стандарт 1928 или заводской стандарт AMF.

На заказ:

Специальные модификации на заказ.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

CAD

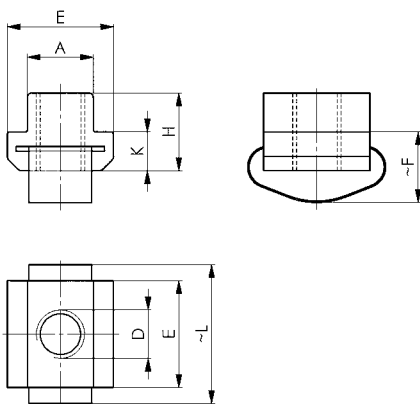


Возможны технические изменения.

№ 508F

Сухари для Т-образных пазов пат.

(Т-образный сухарь), с пружиной. улучшенная сталь, класс прочности 10. Пружина: Нержавеющая высококачественная сталь.



№ заказа	D x паз	A	E	F	H	K	L	Вес [г]
89730	M8x12	11,7	18	12,5	14	7	31	24
89748	M10x12	11,7	18	12,5	14	7	31	21
89755	M8x14	13,7	22	13,5	16	8	33	42
89763	M10x14	13,7	22	13,5	16	8	33	38
89771	M12x14	13,7	22	13,5	16	8	33	34
89789	M8x16	15,7	25	15,5	18	9	42	63
89797	M10x16	15,7	25	15,5	18	9	42	60
89813	M10x18	17,7	28	17,5	20	10	43	87
89839	M16x18	17,7	28	17,5	20	10	43	70
89904	M20x22	21,7	35	21,5	28	14	56	153

Преимущество:

- Стабильное положение зажимного устройства без заготовки, особенно в вертикальном положении.
- легкое привинчивание установочного штифта, тяги и т.д. (без „поиска резьбы вслепую“)
- эффект очищения пазов

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 6331,
Страница 80



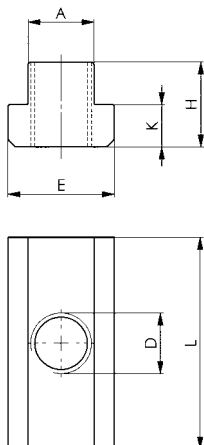
DIN 6340,
Страница 85



№ 508L

Сухари для Т-образных пазов, длинная форма

улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	D x паз	A	E	H	K	L	Упаковка (VE)	Вес [г]
84640	M5x6	5,7	10	8	4	20	50	8
84657	M6x8	7,7	13	10	6	26	50	14
84665	M8x10	9,7	15	12	6	30	50	30
84673	M10x12	11,7	18	14	7	36	50	49
84681	M12x14	13,7	22	16	8	44	25	82
84699	M14x16	15,7	25	18	9	50	50	120
84707	M16x18	17,7	28	20	10	56	20	170
84715	M18x20	19,7	32	24	12	64	10	260
84723	M20x22	21,7	35	28	14	70	-	360
84749	M24x28	27,7	44	36	18	88	-	730
84764	M30x36	35,6	54	44	22	108	-	1390

„Длинная форма“ предохраняет пазы столов на прецизионных станках.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 6331,
Страница 80



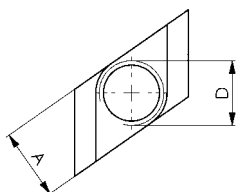
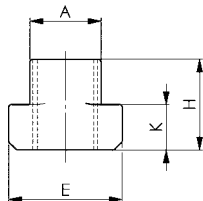
DIN 6340,
Страница 85



№ 510

Сухари для Т-образных пазов „ромб“

улучшенная сталь, класс прочности см. в расположенной рядом таблице. За счет уменьшения плоскости прилегания в Т-образных пазах нагрузочная способность меньше, чем при сравнимых размерах DIN 508.



№ заказа	Д х паз	Класс прочности	A	E	H	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
85993	M 6x8	8	7,6	13	10	5,8	50	7
87411	M 8x10	8	9,7	15	12	6	50	11
80259	M10x12	8	11,7	18	14	7	50	14
158220	M10x14	8	13,7	22	16	8	50	27
80267	M12x14	8	13,7	22	16	8	50	22
80275	M14x16	6	15,7	25	18	9	25	33
158238	M10x18	8	17,7	28	20	10	25	64
80283	M16x18	6	17,7	28	20	10	25	46
80341	M16x20	8	19,7	32	24	12	25	79
80291	M18x20	6	19,7	32	24	12	25	70
158246	M16x22	8	21,7	35	28	14	25	119
80309	M20x22	6	21,7	35	28	14	25	98
88153	M20x24	6	23,7	40	32	16	-	170
158253	M16x28	8	27,7	44	36	18	-	278
84731	M20x28	8	27,7	44	36	18	-	248
80317	M24x28	6	27,7	44	36	18	-	215
80325	M30x36	6	35,6	54	44	22	-	430
80333	M36x42	6	41,6	65	52	26	-	690

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

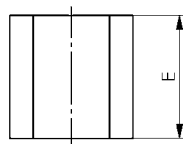
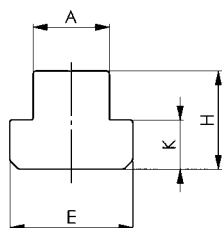
CAD



№ 508R

Заготовки сухарей для Т-образных пазов

Улучшенная сталь 0,35-0,45 % С.



№ заказа	Паз	A	E	H	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
84509	6	5,7	10	8	4	25	4
84517	8	7,7	13	10	6	25	10
84525	10	9,7	15	12	6	50	16
84533	12	11,7	18	14	7	50	27
84541	14	13,7	22	16	8	50	50
84558	16	15,7	25	18	9	25	70
84566	18	17,7	28	20	10	25	95
84574	20	19,7	32	24	12	25	150
84582	22	21,7	35	28	14	25	210
84590	24	23,7	40	32	16	10	300
84608	28	27,7	44	36	18	-	430
84483	32	31,7	50	40	20	-	630
84632	36	35,6	54	44	22	-	800
84491	42	41,6	65	52	26	-	1400
84616	48	47,6	75	60	30	-	2100
84624	54	53,6	85	70	34	-	3150

Указание:

Термообработка для достижения класса прочности 10 в соответствии с 22-32HRC.
Закалка: 880°C-45 минут, резкое охлаждение в масле 75°C. Отпуск: 550°C-2 часа. Из этих заготовок могут быть изготовлены экономичные „гайки для Т-образных пазов“ с нестандартной резьбой.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 6331,
Страница 80



DIN 6340,
Страница 85

CAD

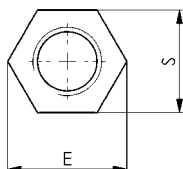
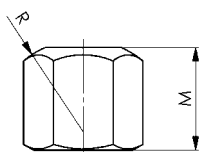


Возможны технические изменения.

DIN 6330B

Шестигранные гайки

высотой 1,5 d, улучшено, класс прочности 10. С шаровидным концом может использоваться непосредственно для шайбы с конусным вогнутым торцом DIN 6319D или G. С плоским концом используется для шайб DIN 6340.



№ заказа	Размер	E	M	R	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82362	M6	11,05	9	9	10	100	5
82370	M8	14,40	12	12	13	100	9
82354	M10	17,80	15	15	16	50	14
82388	M10	18,90	15	15	*17	50	20
82347	M12	20,03	18	17	18	50	20
82396	M12	21,10	18	17	*19	50	28
82321	(M14)	23,40	21	20	21	50	34
82404	(M14)	24,50	21	20	*22	50	45
82412	M16	26,80	24	22	24	50	58
82420	(M18)	30,10	27	24	27	25	83
82438	M20	33,50	30	27	30	25	110
82339	(M22)	37,70	33	30	34	10	185
82446	(M22)	35,70	33	30	*32	10	130
82453	M24	40,00	36	32	36	10	195
82461	(M27)	45,60	40	36	41	-	280
82479	M30	51,30	45	41	46	-	405
82487	M36	61,30	54	50	55	-	715
82495	M42	72,60	63	58	65	-	1170
82503	M48	83,90	72	67	75	-	1800

* Старый стандарт DIN.
() расширенный DIN.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 787,
Страница 66



DIN 6340,
Страница 85

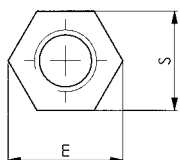
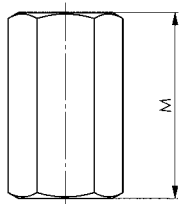
CAD



№ 6334

Удлинительная гайка

высота 3,0 d, улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	Размер	E	M	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82651	M6	11,05	18	10	100	8
82669	M8	14,40	24	13	50	19
82271	M10	17,80	30	16	25	30
82677	M10	18,90	30	*17	25	42
82289	M12	20,03	36	18	25	48
82685	M12	21,10	36	*19	25	64
82297	M14	23,40	42	21	25	73
82693	M14	24,50	42	*22	25	95
82701	M16	26,80	48	24	25	120
82719	M18	30,10	54	27	20	170
82727	M20	33,50	60	30	10	240
82305	M22	37,70	66	34	10	390
82735	M22	35,70	66	*32	10	280
82743	M24	40,00	72	36	-	400
82750	M27	45,60	81	41	-	600
82768	M30	51,30	90	46	-	850
82776	M36	61,30	108	55	-	1470
82784	M42	72,60	126	65	-	2340
82792	M48	83,90	144	75	-	3600

* Старый стандарт DIN

Применение:

Удлинительная гайка № 6334 служит произвольным соединительным элементом между DIN 787 (винт для Т-образного паз), а также DIN 6379 (установочный штифт) и не проворачивается. Из соображений функциональности и надежности оба винта нужно ввинчивать на половину высоты гайки. Минимальная длина ввинчивания = 1 x диаметр.

CAD

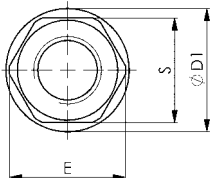
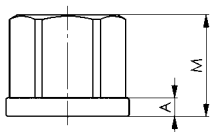


Возможны технические изменения.

DIN 6331

Шестигранные гайки с буртиком

высота 1,5 d, обточено и отфрезеровано, улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82529	M6	3,0	14	11,05	9	10	50	6
82537	M8	3,5	18	14,40	12	13	50	12
82222	M10	4,0	22	17,80	15	16	50	21
82545	M10	4,0	22	18,90	15	*17	50	25
82230	M12	4,0	25	20,03	18	18	25	30
82552	M12	4,0	25	21,10	18	*19	25	36
82248	(M14)	4,5	28	23,40	21	21	25	43
82560	(M14)	4,5	28	24,50	21	*22	25	51
82578	M16	5,0	31	26,80	24	24	25	70
82586	(M18)	5,0	34	30,10	27	27	25	95
82594	M20	6,0	37	33,50	30	30	25	130
82255	(M22)	6,0	40	37,70	33	34	10	200
82602	(M22)	6,0	40	35,70	33	*32	10	160
82610	M24	6,0	45	40,00	36	36	10	230
82628	M27	8,0	50	45,60	40	41	-	320
82636	M30	8,0	58	51,30	45	46	-	470
82644	M36	10,0	68	61,30	54	55	-	800
82511	M42	12,0	80	72,60	63	65	-	1340
82800	M48	14,0	92	83,90	72	75	-	2040

* Старый стандарт DIN.
() расширенный DIN.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



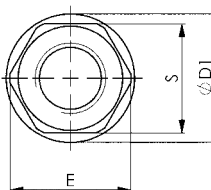
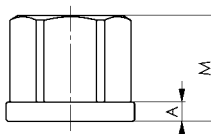
DIN 787,
Страница 66



DIN 6331

Шестигранные гайки с буртиком

высота 1,5 d, поковка, улучшенная сталь, класс прочности 10.



№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82198	M6	3,0	14	11,05	9	10	50	6
82115	M8	3,5	18	14,40	12	13	50	12
82214	M10	4,0	22	17,80	15	16	50	21
82107	M12	4,0	25	20,03	18	18	25	30
82149	M16	5,0	31	26,80	24	24	25	70
82206	(M18)	5,0	34	30,10	27	27	25	95
82156	M20	6,0	37	33,50	30	30	25	130
82164	M24	6,0	45	40,00	36	36	10	230
82313	M27	8,0	50	45,60	40	41	-	320
82172	M30	8,0	58	51,30	45	46	-	470

() расширенный DIN.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



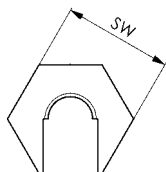
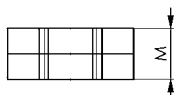
DIN 787,
Страница 66



№ 6332S

Быстрозажимная гайка без буртика

улучшенная и оцинкованная сталь, класс прочности 6.



№ заказа	Размер	SW	M	Вес [г]
88146	M 6	16	9,0	10
88534	M 8	19	10,5	15
88559	M10	22	12,5	23
88567	M12	27	15,0	44
88575	M16	34	16,0	68
88583	M20	41	22,0	85

Применение:

Навинтить быстрозажимную гайку сбоку непосредственно на резьбу винта до точки зажима и заблокировать. После того как нижняя часть быстрозажимной гайки будет плотно прилегать в точке зажима, верхняя и нижняя часть стопорятся поворотом от 1/4 до 1/2 оборота.

Преимущество:

- беспроблемное завинчивание длинной резьбы и зажимных шпindelей
- простота монтажа/демонтажа в узких и непросматриваемых местах
- не требуется поиск резьбы
- без заедания на резьбе из-за внешних воздействий
- не боится таких загрязнений, как остатки краски или ржавчина.



Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



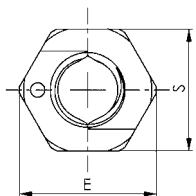
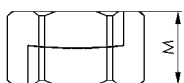
DIN 787,
Страница 66



№ 6333S

AMF-TWINNUT Гайка - без буртика

с блокировкой.



№ заказа	Размер	E	M	S	Вес [г]
381772	M6	11	6	10	3
381780	M8	14	8	13	6
381798	M10	19	10	17	14
381806	M12	21	12	19	20
381814	M16	27	16	24	39
381822	M20	33	20	30	75
381830	M24	40	24	36	131

Применение:

Разъемные крепежные гайки для быстрого монтажа. Обходят длинные или поврежденные резьбовые шпильки посредством простого перемещения вдоль них. Половинки гайки не теряются в раскрытом состоянии благодаря фиксатору.

Преимущество:

- Экономия времени в случае длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Преодолевают резьбовые шпильки со следами ржавчины, с поврежденной резьбой и даже со сгибом до 20°
- Компактная конструкция и простое обращение
- Быстрый монтаж и демонтаж с помощью обычного инструмента
- Удерживающая способность как у массивных гаек аналогичного размера с FK10.

Указание:

После сдавливания достаточно 1/4 - 1/2 оборота для законtringивания.

На заказ:

Другие материалы и особые размеры поставляются по запросу.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72



DIN 787,
Страница 66

Простой монтаж фланцевой гайки TWINNUT:

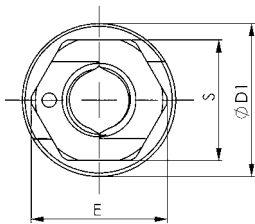
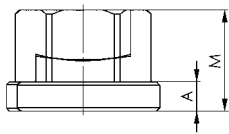


Простой демонтаж фланцевой гайки TWINNUT:



№ 6333SB

AMF-TWINNUT Гайка - с буртиком с блокировкой.



№ заказа	Размер	A	D1	E	M	S	Вес [г]
381848	M6	3,0	14	11	9	10	5
381855	M8	3,5	18	14	12	13	12
381863	M10	4,0	22	19	14	17	24
381871	M12	4,0	25	21	16	19	33
381889	M16	5,0	31	27	21	24	62
381897	M20	6,0	37	33	26	30	114
381905	M24	6,0	45	40	30	36	188

Применение:

Разъемные крепежные гайки для быстрого монтажа. Обходят длинные или поврежденные резьбовые шпильки посредством простого перемещения вдоль них. Половинки гайки не теряются в раскрытом состоянии благодаря фиксатору.

Преимущество:

- Экономия времени в случае длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Преодолевают резьбовые шпильки со следами ржавчины, с поврежденной резьбой и даже со сгибом до 20°
- Компактная конструкция и простое обращение
- Быстрый монтаж и демонтаж с помощью обычного инструмента
- Удерживающая способность как у массивных гаек аналогичного размера с FK10.

Указание:

После сдавливания достаточно 1/4 - 1/2 оборота для законтривания.

На заказ:

Другие материалы и особые размеры поставляются по запросу.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 72

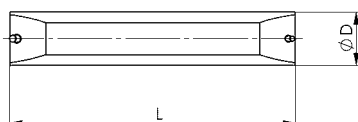
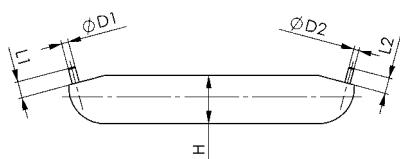


DIN 787,
Страница 66



№ 6333

Монтажный ключ



№ заказа	D	D1	D2	H	L	L1	Вес [г]
381921	15	2	1,5	13,3	80	5	36

Применение:

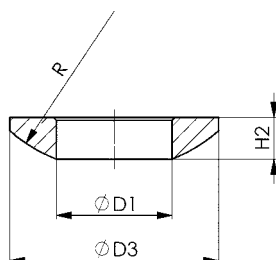
Для простого раскрытия гаек AMF-TWINNUT.

Указание:

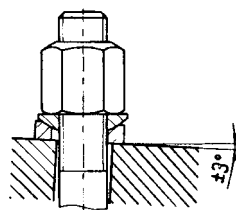
Возможно использование для любых размеров гаек.

DIN 6319C
Сферические шайбы

закалены и фосфатированы.



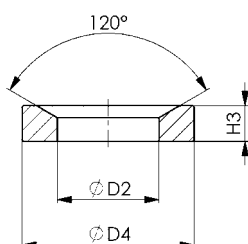
№ заказа	Размер	D1	D3	H2	R	Упаковка (VE)	Вес [г]
81828	M6	6,4	12	2,3	9	100	1,0
81737	M8	8,4	17	3,2	12	100	2,5
81745	M10	10,5	21	4,0	15	100	5,0
81752	M12	13	24	4,6	17	100	7,0
81760	M14	15	28	5,0	22	50	10
81778	M16	17	30	5,3	22	100	12
81786	M20	21	36	6,3	27	50	23
81794	M24	25	44	8,2	32	25	42
81802	M30	31	56	11,2	41	-	87
81810	M36	37	68	14,0	50	-	184
81836	M42	43	78	17,0	58	-	297
81844	M48	50	92	21,0	67	-	525


Рекомендации

 DIN 6331,
Страница 80

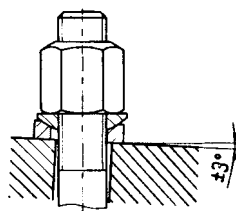
DIN 6319D
Шайбы с конусным вогнутым торцом

закалены и фосфатированы. Предназначены для прочности винтов, соответствующей 8,8. Предназначены только для ровных замкнутых тороидальных поверхностей (нельзя применять для продольных пазов, в этом случае рекомендуется DIN 6319G).



№ заказа	Размер	макс.* [кН]	D2	D4	H3	Упаковка (VE)	Вес [г]
81950	M6	9	7,1	12	2,8	100	1,5
81869	M8	17	9,6	17	3,5	100	4,0
81877	M10	26	12,0	21	4,2	100	6,5
81885	M12	38	14,2	24	5,0	100	10
81893	M14	53	16,5	28	5,6	50	18
81901	M16	73	19,0	30	6,2	50	19
81919	M20	117	23,2	36	7,5	25	32
81927	M24	168	28,0	44	9,5	25	63
81935	M30	269	35,0	56	12	-	133
81943	M36	394	42,0	68	15	-	236
81968	M42	542	49,0	78	18	-	365
81976	M48	714	56,0	92	22	-	641

* макс. передаваемое статическое усилие завинчивания.


Рекомендации

 DIN 6330B,
Страница 79

№ 6319D
Шайбы с конусным вогнутым торцом

из C45, улучшены. Предназначены для прочности винтов, соответствующей 12.9. Предназначены только для ровных замкнутых тороидальных поверхностей (нельзя применять для продольных пазов, в этом случае рекомендуется DIN 6319G).

№ заказа	Размер	макс.* [кН]	D2	D4	H3	Упаковка (VE)	Вес [г]
87171	M12	65	14,2	24	5,0	100	10
87197	M16	125	19,0	30	6,2	50	19
87239	M20	196	23,2	36	7,5	25	32
87254	M24	281	28,0	44	9,5	25	63

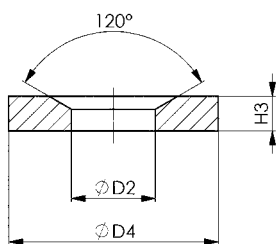
* макс. передаваемое статическое усилие завинчивания.



Возможны технические изменения.

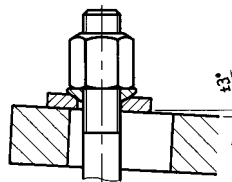
DIN 6319G
Шайбы с конусным вогнутым торцом

улучшены. За счет большого диаметра эти шайбы с конусным вогнутым торцом прекрасно подходят для зажима поверх шлица в прихватах.



№ заказа	Размер	D2	D4	H3	Упаковка (VE)	Вес [г]
82073	M6	7,1	17	4	25	5,5
81984	M8	9,6	24	5	100	13
81992	M10	12,0	30	5	100	19
82008	M12	14,2	36	6	100	32
82016	M14	16,5	40	6	50	48
82024	M16	19,0	44	7	50	56
82032	M20	23,2	50	8	25	94
82040	M24	28,0	60	10	10	169
82057	M30	35,0	68	10*	-	218
82065	M(36)	42,0	80	12	-	350
82081	M(42)	49,0	100	15	-	640
82099	M(48)	56,0	110	17	-	830

() расширенный DIN
* отличается от DIN.


Рекомендации


DIN 6330B,
Страница 79

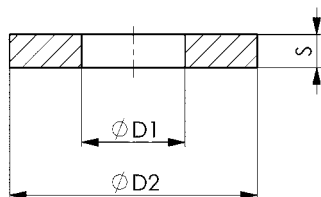


DIN 6319C,
Страница 84

CAD

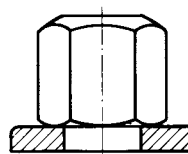

DIN 6340
Шайбы

улучшенная сталь (350 + 80 HV30)



№ заказа	Размер	Размер дюйм	D1	D2	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82818	M6	1/4	6,4	17	3	100	5
82826	M8	5/16	8,4	23	4	100	10
82834	M10	3/8	10,5	28	4	100	16
82842	M12	1/2	13	35	5	100	35
82859	(M14)	-	15	40	5	50	40
82867	M16	5/8	17	45	6	50	60
82875	(M18)	-	19	45	6	50	60
82883	M20	3/4	21	50	6	50	73
82891	(M22)	7/8	23	50	8	25	92
82909	M24	7/8	25	60	8	20	170
82917	(M27)	1 1/16	28	68	10	-	210
82925	M30	1 1/8, 1 3/16	31	68	10	-	230
82933	(M36)	1 1/4, 1 3/8	38	80	10	-	350
82941	(M42)	1 1/2	44	100	15	-	670
82958	(M48)	1 3/4	50	110	17	-	920

Размеры в соответствии с DIN, но штамповка с плоским прессованием.
() расширенный DIN.


Рекомендации


DIN 6330B,
Страница 79

CAD



Возможны технические изменения.

№ 6530

Ассортимент зажимных инструментов в ящике

с губками для низкого зажима № 6490 и пасты для резьбы № 6339.

Ассортимент ящика зажимных инструментов разработан для металлорежущих станков со столами, имеющими T-образные пазы, он содержит все необходимые элементы для быстрого зажима инструментов, приспособлений или заготовок. Все детали сменные, их можно пополнить в любой момент. Они изготовлены из улучшенной стали в соответствии со стандартом DIN или с заводским нормативом. Резьбовые детали класса прочности 8 или 10. У деревянного ящика есть съемная откидная крышка.



№ заказа	Паз	№ 6500E шт.х разм.	№ 6314Z шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 6330B	DIN 6319G	№ 6334	№ 6490* шт.х разм.	№ 6485 шт.х разм.	№ 3113A шт.х разм.	№ 6339	Д x Ш x В	Вес [Кг]
83584	M10x10	4x1, 4x2, 2x3	4x 11x80	2x40, 4x63, 4x100	4x80	6x	6x	4x	4x12	-	1x 16x16	1x	355x270x47	9,2
83592	M12x12	4x2, 4x3	4x 14x100	2x50, 4x80, 4x125	4x100	6x	6x	4x	4x12	-	1x 18x18	1x	460x330x50	14,3
83600	M12x14	4x2, 4x3	4x 14x100	2x50, 4x80, 4x125	4x100	6x	6x	4x	4x14	1x 14-20	1x 18x18	1x	460x330x50	14,6
83691	M14x16	4x2, 4x3	2x 14x100, 4x 14x160	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x16	1x 14-20	1x 22x22	1x	510x415x50	18,5
83618	M16x16	4x2, 4x3	4x 18x125	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x16	1x 14-20	1x 24x24	1x	510x415x50	21,5
83626	M16x18	4x2, 4x3	4x 18x125	2x63,4x100,4x160	4x125	6x	6x	4x	4x18	1x 14-20	1x 24x24	1x	510x415x50	21,5

*Губки для низкого зажима № 6490 укомплектованы гайками для T-образных пазов DIN 508, винтами ISO 4762 и двумя отвертками для шестигранников ISO 2936.

Все детали также поставляются отдельно.

№ 6531

Ассортимент зажимных инструментов в ящике

с пружинным креплением прихвата № 6342 и пасты для резьбы № 6339.

Описание аналогично № 6530, но без губок для низкого зажима № 6490. Для этого предусмотрено по 4 пружинных крепления прихвата № 6342.



№ заказа	Паз	№ 6500E шт.х разм.	№ 6314Z шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 508	DIN 6330B	DIN 6319G	№ 6485 шт.х разм.	№ 3113A шт.х разм.	DIN 6342 шт.х разм.	№ 6334	№ 6339	Д x Ш x В	Вес [Кг]
83808	M10x10	4x1, 4x2, 2x3	4x 11x80	4x63, 4x100	4x80	-	6x	6x	-	1x 16x16	4x1	4x	1x	350x225x47	6,5
83816	M12x12	4x2, 4x3	4x 14x100	4x80, 4x125	4x100	-	4x	6x	-	1x 18x18	4x2	4x	1x	359x333x57	11,0
83824	M12x14	4x2, 4x3	4x 14x100	4x80, 4x125	4x100	-	4x	6x	1x 14-20	1x 18x18	4x2	4x	1x	359x333x57	11,0
83832	M16x16	4x2, 4x3	4x 18x125	4x100, 4x160	4x125	-	4x	6x	1x 14-20	1x 24x24	4x3	4x	1x	390x415x55	16,5
83840	M16x18	4x2, 4x3	4x 18x125	4x100, 4x160	4x125	-	4x	6x	1x 14-20	1x 24x24	4x3	4x	1x	390x415x55	16,5
83634	M20x20	4x2, 4x3	4x 22x160	4x125, 4x200	4x125	-	6x	6x	1x 14-20	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,5
83642	M20x22	4x2, 4x3	4x 22x160	4x125, 4x200	4x125	-	6x	6x	1x 22-32	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,5
83659	M20x24	4x2, 4x3	4x 22x160	-	4x200, 8x125	8x	6x	6x	1x 22-32	1x 30x30	4x4	4x	1x	480x528x60	24,8

Все детали также поставляются отдельно.

Возможны технические изменения.

№ 6520

Комплект затяжных болтов для Т-образных пазов

в прочном деревянном ящике с откидной крышкой. Все детали из улучшенной стали, класс прочности 8 или 10.



№ заказа	Паз	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 508	DIN 6330B	№ 6334	DIN 6319C+G	DIN 6340	Д x Ш x В	Вес [кг]
82982	M10x10	2x40, 4x63, 4x100	4x50, 4x80, 4x200	1)	4x	4x	4x	4x	254x188x32	2,0
82990	M12x12	2x50, 4x80, 4x125	4x63, 4x100, 4x200	1)	4x	4x	4x	4x	278x234x36	3,2
83006	M12x14	2x50, 4x80	4x63, 4x100, 4x125, 4x200	4x	4x	4x	4x	4x	278x234x36	3,5
83014	M14x16	2x63, 4x100	4x63, 4x100, 4x160, 4x250	4x	4x	4x	4x	4x	317x239x44	5,4
83022	M16x16	2x63, 4x100, 4x160	4x80, 4x125, 4x250	1)	4x	4x	4x	4x	339x294x48	7,4
83030	M16x18	2x63, 4x100	4x80, 4x15, 4x160	4x	4x	4x	4x	4x	339x294x48	7,4
83048	M18x20	2)	6x80, 8x15, 4x200, 4x315	4x	4x	4x	-	4x	359x342x56	11,0
83055	M20x22	2x80, 4x125	4x80, 4x125, 4x200, 4x315	4x	4x	4x	4x	4x	358x342x56	13,5
83063	M24x28	2x100, 4x160	4x100, 4x160, 4x250, 4x400	4x	4x	4x	4x	4x	444x409x72	23,6

1) = Для этого размера „Гайки для Т-образных пазов DIN 508“ неприменимы.

2) = M18x20 содержит вместо DIN 787 дополнительно четыре установочный штифта DIN 6379 125 мм и 2 винта 80 мм, каждый с гайками для Т-образных пазов DIN 508 и шайбами DIN 6340.

Все детали также поставляются отдельно.

№ 6532

Базовый ассортимент

все детали изготовлены из улучшенной стали, винты Т-образных пазов улучшены, накатанная резьба. Идеально для инструментального производства, производственных и обучающих устройств.



№ заказа	Размер	Зажимное усилие [кН]	Высота зажима при наличии двух 2 мест зажима [мм]	Высота зажима при наличии двух 4 мест зажима [мм]	№ 6314Z шт.х разм.	№ 6500E шт.х разм.	DIN 787 шт.х дл.	DIN 6379 шт.х дл.	DIN 6330B	DIN 6340	№ 6334	Вес [кг]
83899	M12x14	20	165	70	2x14x100, 2x14x160	4x2, 4x3	2x50, 4x80, 4x125	2x100	6x	6x	2x	10,0
83915	M14x16	28	195	100	2x14x100, 2x14x160	4x2, 4x3	2x63, 4x100, 4x160	2x100, 2x160	6x	6x	2x	11,1
83907	M16x18	40	205	130	2x18x125, 2x18x200	4x2, 4x3	2x63, 4x80, 4x160	2x200, 4x125	6x	6x	4x	15,2

№ 6470

Тележка с зажимными приспособлениями

без зажимных приспособлений и фиксаторов.

Корпус из прочной стали, приемные карманы выстланы резиновыми ковриками. 2 ролика + 2 направляющих ролика со стояночным тормозом.



№ заказа	Нагрузка [Кг]	Высота [см]	Ширина [см]	Глубина [см]	Вес [Кг]
74252	400	126	123	80	100

Преимущество:

- Мобильно= быстрая готовность на рабочем месте
- Порядок = наглядно, экономит место и всегда под рукой
- Индивидуальное оборудование рабочего места благодаря переменному расположению держателей

Указание:

Фиксаторы для прихватов (№ 6470Н-2) и зажимные винты (№ 6470Н-1) при необходимости могут быть заменены.

№ 6470-Mxx

Базовое оснащение зажимными приспособлениями

вкл. тележки с зажимными приспособлениями № 6470.

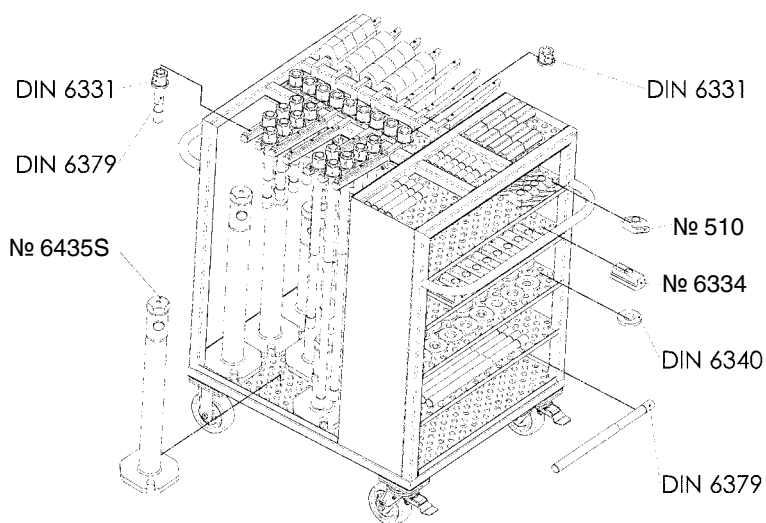
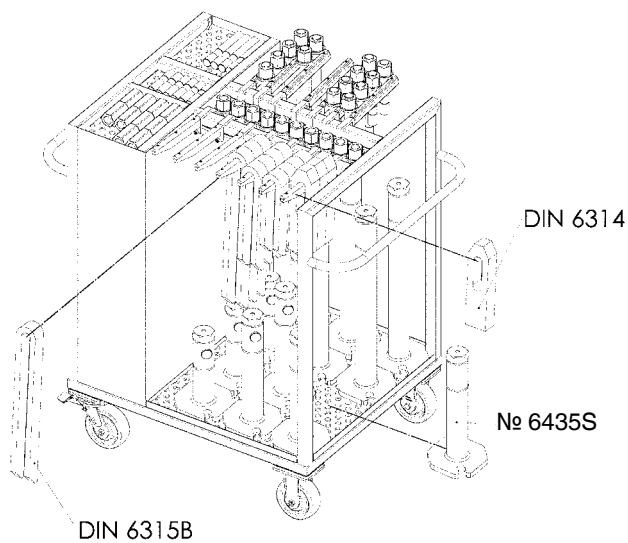


№ заказа	Размер	Держатель № 6470Н-01 [Шт]	Держатель № 6470Н-02 [Шт]	Вес [Кг]
72520	M16	5	4	257,0
73270	M20	5	4	277,0
74674	M24	5	4	304,0
74880	M30	7	4	512,5

Модель:

Изделие	№ заказа 72520 (Размер M16)			№ заказа 73270 (Размер M20)			№ заказа 74674 (Размер M24)			№ заказа 74880 (Размер M30)		
	Идентификационный номер	Размер	Шт	Идентификационный номер	Размер	Шт	Идентификационный номер	Размер	Шт	Идентификационный номер	Размер	Шт
DIN 6379	81422	M16x125	6	84988	M20x125	6	85563	M24x125	6	85068	M30x125	6
	85498	M16x200	6	81513	M20x200	6	85514	M24x200	6	81612	M30x200	6
	85548	M16x315	6	84996	M20x315	6	86009	M24x315	6	81620	M30x315	6
	85472	M16x500	6	85001	M20x500	6	86025	M24x500	6	81638	M30x500	6
DIN 6331	82578	M16	30	82594	M20	30	82610	M24	30	81646	M30x700	6
	82867	M16	30	82883	M20	30	82909	M24	30	81661	M30x1000	6
	82867	M16	30	82883	M20	30	82909	M24	30	82636	M30	30
DIN 6314	70060	18x160	4	70086	22x200	4	70102	26x250	4	82925	M30	30
DIN 6315B	70524	18x160	4	70557	22x250	4	70581	26x250	4	70128	33x315	4
	70532	18x200	4	70573	22x315	4	70607	26x315	4	70623	33x315	4
№ 6334	70540	18x250	4	70425	22x500	4	70433	26x500	4	70631	33x400	4
	82701	M16	10	82727	M20	10	82743	M24	10	70441	33x600	4
№ 6400	72413	100	4							82768	M30	10
	72439	210	4									
№ 6435S	72637	300	4	72637	300	4	72637	300	4	72645	460	4
	72645	460	4	72645	460	4	72645	460	4	72652	750	4
№ 508L										72660	1250	4
	84707	M16x18	10	84723	M20x22	10	84749	M24x28	10	84764	M30x36	10
№ 510	80283	M16x18	10	88153	M20x24	10	80317	M24x28	10	80325	M30x36	10

Возможны технические изменения.



№ 6470Н-1

Держатель для зажимных винтов

№ заказа	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Вес [г]
74187	338	20	86	866



№ 6470Н-2

Держатель для прихватов

№ заказа	Длина [мм]	Ширина [мм]	Высота [мм]	Вес [г]
74203	340	20	86	870



№ 6535

Комплект зажимных элементов из пластмассы

состоит из 55 элементов. прихваты, опоры прихватов и гайки: высокопрочная пластмасса РВТ, красная. установочные штифты: Анодированный алюминий.

№ заказа	Размер	M	Д x Ш x В	Вес [г]
83071	06	M6	440x370x50	1700
83105	08	M8	440x370x50	1740
83089	10	M10	440x370x50	1770
83097	12	M12	440x370x50	1800

Применение:

Подходит для использования в трехмерных координатно-измерительных машинах, гравировальных и электроискровых станках, а также во всех случаях, когда нужны лишь небольшие зажимающие и удерживающие усилия. Возможное зажимное усилие (около 5000 Н) в зависимости от выбранного отношения плеч рычага опоры прихвата, достигается путем затяжки гайки на накатке. При заклинивании зажимных элементов гайку можно ослабить с помощью гаечного ключа с открытым зевом.

Преимущество:

- Вес - лишь 1/4 от веса алюминиевого элемента и 1/10 от веса стального элемента
- Устойчивость коррозии от потных рук
- Простота в обращении
- Не повреждает стол станка и заготовки
- Множество возможностей комбинирования.



Рекомендации



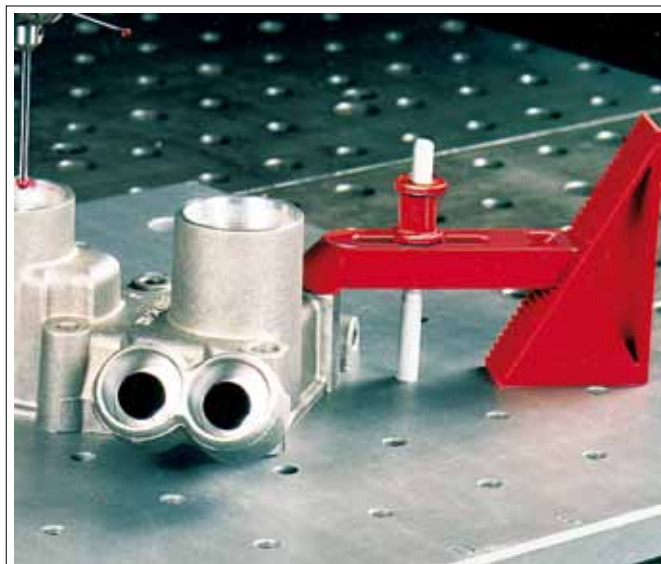
№ 6530,
Страница 86



№ 6531,
Страница 86



№ 6520,
Страница 87



Возможны технические изменения.

№ 6339
Паста для резьбы


№ заказа	Темп. в области применения	Содержание [ml]	Упаковка (VE)	Вес [г]
86686	-25 - + 125°C	75	12	75

Применение:

Для смазки часто используемых винтов/гаек в зажимных приспособлениях. Прежде всего, при использовании агрессивных смазочно-охлаждающих жидкостей.

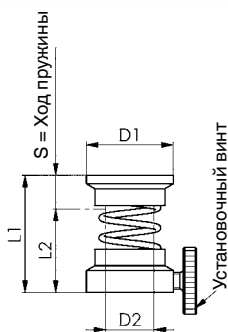
На несмазанных (сухих) резьбовых соединениях при частом сильном натяжении увеличивается сила трения (уменьшение зажимного усилия), кроме того они быстрее изнашиваются. Паста для резьбы AMF повышает за счет оптимальной скользящей способности возможное зажимное усилие и предохраняет материал (увеличение срока службы).

Признак:

Паста на основе минерального масла содержит комбинацию высокоэффективных белых твердых смазочных материалов, обладающих синергическим эффектом. Смазка термостойкая и не смывается (тест на смывание водой согласно DIN 51807, ч.2; потеря смазки через 1 час./37,8°C = 1,4%).

№ 6342
Пружинящее крепление прихвата

с латунным установочным винтом.



№ заказа	Размер	D1	D2	L1	L2	Ход пружины S	для натяжного болта	Вес [г]
75952	1	22	10,5	30	22	8	M8-M10	41
75960	2	26	14,5	32	22	10	M12-M14	55
75978	3	32	18,5	38	26	12	M16-M18	89
75986	4	38	22,5	40	28	12	M20-M22	133
75994	5	45	27,5	44	32	12	M24-M27	177

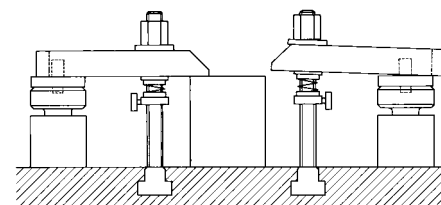
Крепление прихвата поддерживает прихват во время установки и снятия заготовки. За счет быстрого и надежного разжима.

Рекомендации


DIN 6379,
Страница 72



DIN 787,
Страница 66


№ 6485
Скребок для паза

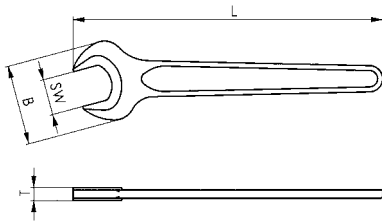

№ заказа	Размер	Паз	Упаковка (VE)	Вес [г]
72892	14-20	14-20	100	105
72900	22-32	22-32	50	100
72918	36-54	35-54	-	360



Возможны технические изменения.

DIN 894
Ключ с одним зевом

Специальная сталь, штамповка, раскрытие отфрезеровано, положение раскрытия 15°, закалено и фосфатировано.



№ заказа	SW	Метрическая резьба	B	L	T	VE	Вес [г]
53579	8	5	19	94	4	10	13
53595	10	6	22	105	5	10	20
53611	12	-	26	125	5	10	28
53629	13	8	29	125	5	10	35
53645	17	10*	36	155	6	10	65
53520	18	12	39	155	7	10	70
53652	19	12*	40	170	7	10	83
53660	22	14*	46	195	8	10	105
53678	24	16	50	215	9	10	150
53686	27	18	56	240	10	10	200
53694	30	20	62	265	11	10	265
53702	32	22*	67	275	12	10	295
53710	36	24	74	300	13	10	425

* Данные в соответствии со старым стандартом SW-DIN.

№ 6486
Защитная пластина для T-образного паза

из алюминиевого профиля.

С помощью тонкой отрезной фрезы могут быть выполнены надрезы произвольной длины.



№ заказа	Размер	Паз	Длина [мм]	Вес [г]
71449	12x1000	12	1000	88
71456	14x1000	14	1000	100
71464	16x1000	16	1000	120
71472	18x1000	18	1000	135
71928	20x1000	20	1000	150
71936	22x1000	22	1000	165
71787	24x1000	24	1000	170
71944	28x1000	28	1000	200
71951	36x1000	36	1000	220

Преимущество:

Отсутствие необходимости в трудоемкой очистке пазов стола станка. Перед обработкой всегда закрывайте свободные пазы защитной пластиной производства фирмы AMF. После обработки защитные пластины можно легко снять.



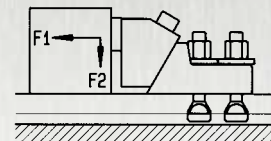
Возможны технические изменения.

CAD



Для этих приспособлений для крепления с прижимом особенно характерно действие клина зажимных губок. С его помощью достигается „эффект притяжения“ и заготовка прочно и надежно прижимается к упору и к столу станка. При этом зажимное усилие передается по горизонтали и вертикали. За счет бокового приложения усилия можно беспрепятственно обрабатывать плоскость сверху даже в небольших заготовках.

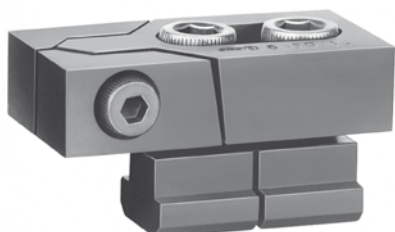
Указанные в таблицах зажимные усилия достигаются при оптимальной установке крепежного винта и использовании максимального допустимого момента вращения. С помощью усилия F1 заготовка прижимается к упору. Сила притяжения F2 достигается при гладкой поверхности заготовки.



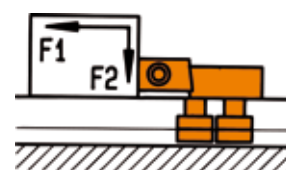
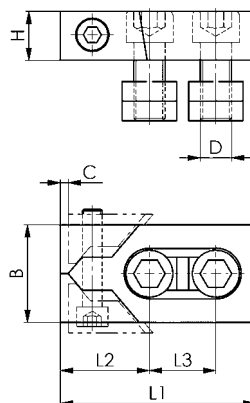
№ 6490

Губки для низкого зажима, модель „Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке, в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (10.9), гайками для Т-образных пазов DIN 508 и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только парно!



№ заказа	Паз	B	C	D	H	L1	L2	L3	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
72959	12	40	3	M10	20	80	39	26	16	0,6	1150
72967	14	40	3	M12	20	80	39	26	22	0,9	1250
72975	16	40	3	M12	20	80	39	26	22	0,9	1330
72983	16	50	4	M14	25	100	46	34	32	1,2	2340
72991	18	50	4	M16	25	100	46	34	36	1,4	2540
73007	20	50	4	M16	25	100	46	34	36	1,4	2660
73015	22	78	5	M20	30	140	65	50	36	1,4	5980
73023	24	78	5	M20	30	140	65	50	36	1,4	6330
73031	28	78	5	M24	30	140	65	50	40	1,6	7060
73049	30	78	5	M24	30	140	65	50	40	1,6	7580



№ 6491

Упор паза

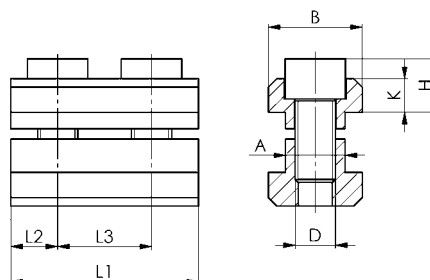
улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Паз	A	B	D	H	K	L1	L2	L3	Вес [г]
73817	12	11,7	18	M8	12	7	36	9,0	18	100
73825	14	13,7	22	M8	12	8	44	11,0	22	140
73833	16	15,7	25	M12	15	9	50	12,5	25	240
73841	18	17,7	28	M12	16	10	56	14,0	28	340
73858	20	19,7	32	M16	19	12	64	16,0	32	520
73866	22	21,7	35	M16	21	14	70	17,5	35	720
73874	24	23,7	40	M20	23	16	80	20,0	40	880
73882	28	27,7	44	M20	24	18	88	22,0	44	1460

Применение:

Упоры пазов можно использовать в качестве продольных и поперечных упоров. Благодаря малой высоте они прекрасно подходят для плоских заготовок.



Рекомендации



№ 911LG-H100F

Возможны технические изменения.

№ 6492

Плоское зажимное устройство, модель „Mini-Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке, в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (8.8) и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только попарно!



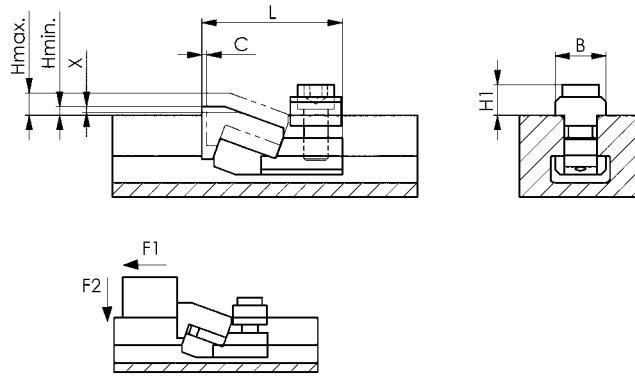
№ заказа	Паз	Н мин.	Н макс.	В	С	H1	L	X	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
73098	12	2,5	13,5	18	1,8	11	52	5	5,0	0,6	300
73106	14	1,5	13,5	22	1,8	11	55	5	5,5	0,7	380
73114	16	2,5	17,0	25	2,5	15	68	6	8,0	0,9	700
73122	18	1,5	16,0	28	2,5	15	71	6	9,0	1,0	830
73080	22	4,5	21,5	35	3,0	20	89	9	16	1,9	1740

Hмин./Hмакс.: в зависимости от глубины паза согласно DIN 650.

На зажимном элементе можно удалить шлифованием X мм. Таким образом можно уменьшить высоту зажима.

Применение:

С помощью этих улучшенных плоских зажимных устройств можно зажимать очень низкие заготовки. За счет клина зажимных губок заготовка прочно и надежно прижимается к столу станка. Горизонтальные усилия воспринимаются винтом, соответствующим размеру паза, который фиксирует зажимное устройство, не повреждая стол.



№ 6492D

Двойное плоское зажимное устройство, модель „Mini-Bulle“

улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Упаковка: 2 в коробке, в комплекте с крепежным винтом ISO 4762 (8.8) и отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936. Поставляется только попарно!



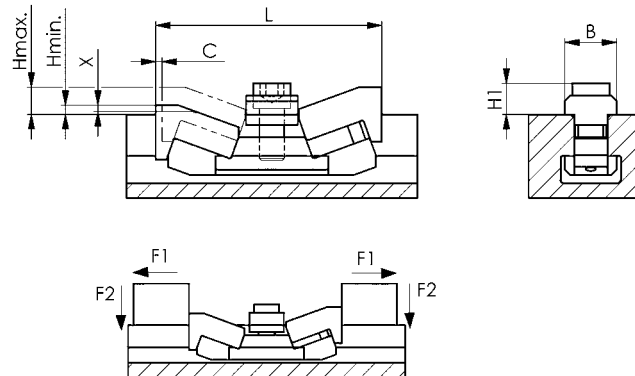
№ заказа	Паз	Н мин.	Н макс.	В	С	H1	L	X	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
73486	12	2,5	13,5	18	1,8	11	86	5	5,0	0,6	370
73494	14	1,5	13,5	22	1,5	11	88	5	5,5	0,7	485
73791	16	2,5	17,0	25	2,5	15	112	6	8,0	0,9	850
73809	18	1,5	16,0	28	2,0	15	114	6	9,0	1,0	1060
73924	22	4,5	21,5	35	2,7	20	145	8	16,0	1,9	2200

Hмин./Hмакс.: в зависимости от глубины паза согласно DIN 650.

На зажимном элементе можно удалить шлифованием X мм. Таким образом можно уменьшить высоту зажима.

Применение:

С помощью этих улучшенных плоских зажимных устройств можно зажимать очень низкие заготовки. За счет клина зажимных губок заготовка прочно и надежно прижимается к столу станка. Горизонтальные усилия воспринимаются винтом, соответствующим размеру паза, который фиксирует зажимное устройство, не повреждая стол.



Рекомендации



№ 911LG-H100F

Возможны технические изменения.

№ 6365-**-001

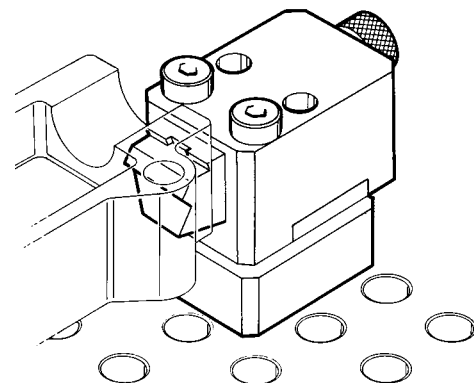
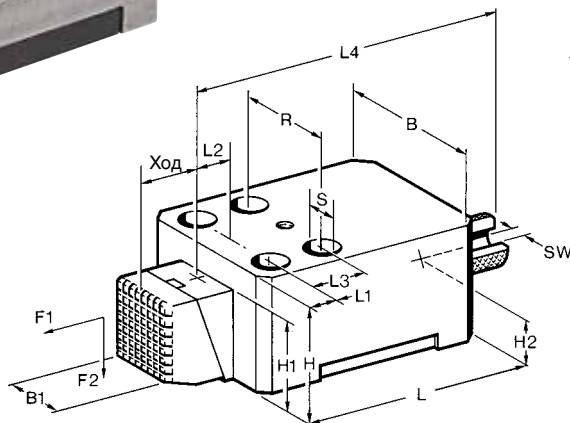
Зажимное устройство с прижимом



№ заказа	№ изделия	B	B1	H	H1	H2	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
88492	6365-12-001	60	26	40	31,5	16,5	20	2	1340
79392	6365-16-001	80	30	50	41	21	40	4	2800

Применение:

Зажимная губка должна касаться крепежной поверхности.



№ 6365-**-001-5

Зажимная губка, рифленая

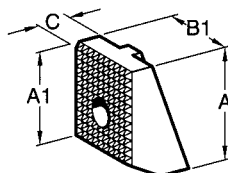
закаленный



№ заказа	№ изделия	A	A1	B1	L	Вес [г]
88500	6365-12-001-5	32,5	26	24,5	8,5	58
120360	6365-16-001-5	37,5	31	29,7	7,5	130

Указание:

Это исполнение зажимных губок относится к основному оснащению зажимных устройств с прижимом № 6365-**-001.



№ 6365-**-001-7

Зажимная губка, с зубом

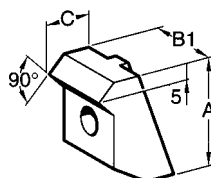
закаленный



№ заказа	№ изделия	A	B1	C	Вес [г]
88526	6365-12-001-7	32,5	24,5	13	60
88542	6365-16-001-7	38	29,7	12,5	105

Применение:

Подходит для зажимного устройства с прижимом № 6365-**-001 (см. выше). Особенно подходит для заготовок с очень неровной поверхностью (литье).



№ 6494

Губки для низкого зажима, модель „Maxi-Bulle“

Основная часть: Высокопрочный чугун.

Зажимная губка: улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

Упаковка: 2 в коробке с отверткой для винтов с шестигранной головкой ISO 2936 без крепежного винта. оставляется только попарно!



CAD

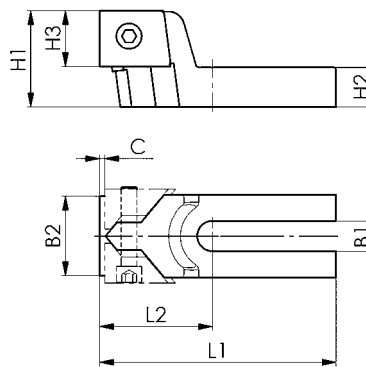


№ заказа	Паз	B1	B2	C	H1	H2	H3	L1	L2	F1*		F2*		Вес [г]
										[кН]	[кН]	[кН]	[кН]	
73130	10	13	40	3	50	20	30	115	60	6	0,2	1590		
	12									10	0,4			
	14									15	0,6			
73148	16	19	50	4	60	25	35	150	72	20	0,8	2940		
	18									28	1,1			
	20									36	1,4			
73155	22	31	80	5	75	30	45	205	102	38	1,5	7900		
	24									38	1,5			
	28									40	1,6			
	30									40	1,6			
	32									44	1,7			
36	44	1,7												

* Зажимные усилия F1 и F2 зависят от ширины паза.

Применение:

Губки для низкого зажима „Maxi Bulle“ (для заготовок покрупнее) - это модернизация, зарекомендовавших себя губок для зажима деталей с низким профилем № 6490. Плоскости клиньев в этих зажимных приспособлениях расположены так, что максимальное зажимное усилие можно получить, приложив лишь небольшое приводное усилие. В качестве крепежных винтов (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для Т-образных пазов DIN 787, по две штуки для каждого зажимных губок. Если по определенным причинам крепежный винт не должен выступать за верхнюю кромку зажима, рекомендуется использовать винт с внутренним шестигранником ISO 4762 вместе с шайбами DIN 6340 и гайками для Т-образных пазов DIN 508.



Рекомендации



№ 911LG-H100F

Возможны технические изменения.

№ 6497

Губки для стабильного зажима

высокая модель с точной призматической направляющей.
Основная часть: ковкий чугун.

Зажимные губки: цементируемая сталь, закаленная.
Поворачиваемые зажимные губки, с гладкой стороной для обработанных заготовок и рифленая сторона для грубых зажимных поверхностей.

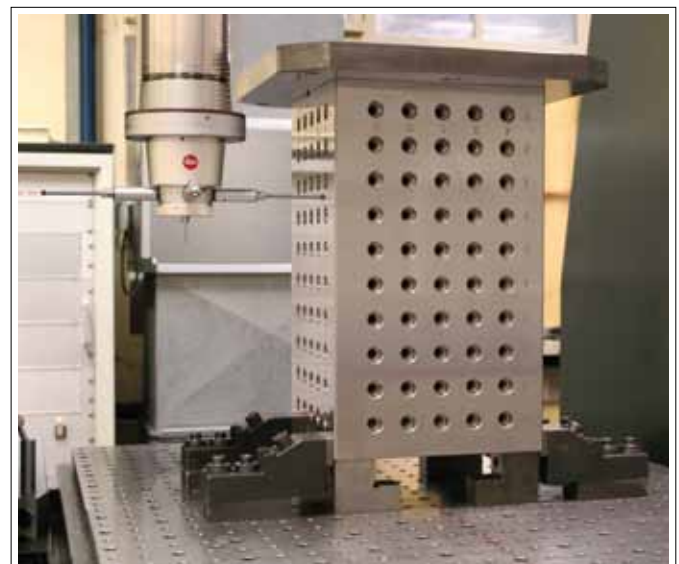
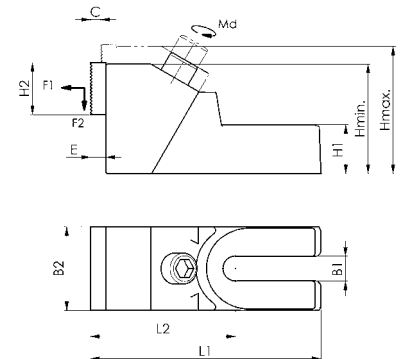
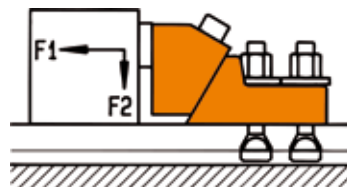


№ заказа	Паз	B1	B2	C	E	H мин.	H макс.	H1	H2	L1	L2	F1* [кН]	F2* [кН]	Md [Нм]	Вес [г]
73213	12	19	65	8	12	85	99	38	40	179	112,5	8	1,2	20	4037
	14											2,2	40		
	16											3,0	45		
	18											4,2	60		
73221	20	26	75	11	12	100	118	45	40	230	138,5	25	4,5	85	6688
	22											4,5	85		
	24											4,8	95		
	28											4,8	95		
	30											5,4	110		
73239	32	38	90	15	12	120	145	56	40	265	158	50	7,5	160	11031
	36														
	42														

* Зажимные усилия F1 и F2 зависят от ширины паза.

Применение:

Благодаря большой поверхности зажима эти стабильные зажимные губки подходят для бокового зажима высоких заготовок. Для крепления стабильных зажимных губок на столе станка рекомендуется использовать два зажимных винта (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для T-образных пазов DIN 787, по две штуки для каждой зажимных губок.



Возможны технические изменения.

№ 6497G

Губки для стабильного зажима, сомкнуты

высокая модель с точной призматической направляющей.
Основная часть: ковкий чугун.

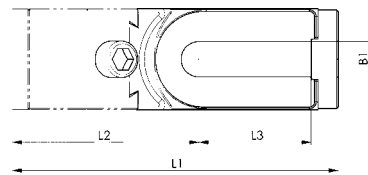
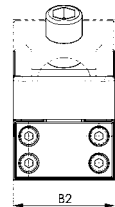
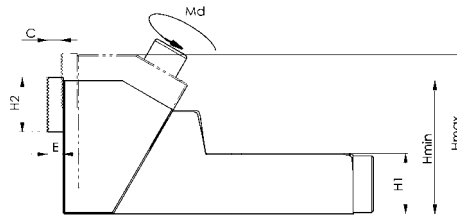
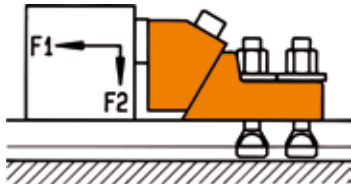
Зажимные губки: цементируемая сталь, закаленная.
Поворачиваемые зажимные губки, с гладкой стороной для обработанных заготовок и рифленая сторона для грубых обработанных поверхностей. Закрытый паз для использования на токарно-нарусельных станках.



№ заказа	Паз	B1	B2	C	E	H мин.	H макс.	H1	H2	L1	L2	L3	F1*	F2*	Md	Вес
													[кН]	[кН]		
376426	12	19	65	8	12	85	99	38	40	187	112,5	60	8	1,2	20	4202
	14												2,2	40		
	16												3,0	45		
	18												4,2	60		
	20												4,5	85		
376442	22	26	75	11	12	100	118	45	40	242	138,5	83	25	4,5	85	7029
	24												4,8	95		
	28												4,8	95		
	30												5,4	95		
	32															
376467	36	38	90	15	12	120	145	56	40	283	158,0	95	50	7,5	170	12150
	42															

Применение:

Благодаря большой поверхности зажима эти стабильные зажимные губки подходят для бокового зажима высоких заготовок. Для крепления стабильных зажимных губок на столе станка рекомендуется использовать два зажимных винта! В качестве крепежных винтов (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для Т-образных пазов DIN 787, по две штуки для каждой зажимной губки.



Рекомендации



№ 911LG-H100F

№ 6497A

Упор, фиксированный

высокая модель.

Основная часть: стальное литье.

Зажимные губки: цементируемая сталь, закаленная.

Поворачиваемые зажимные губки, с гладкой стороной для обработанных заготовок и рифленая сторона для грубых зажимных поверхностей.



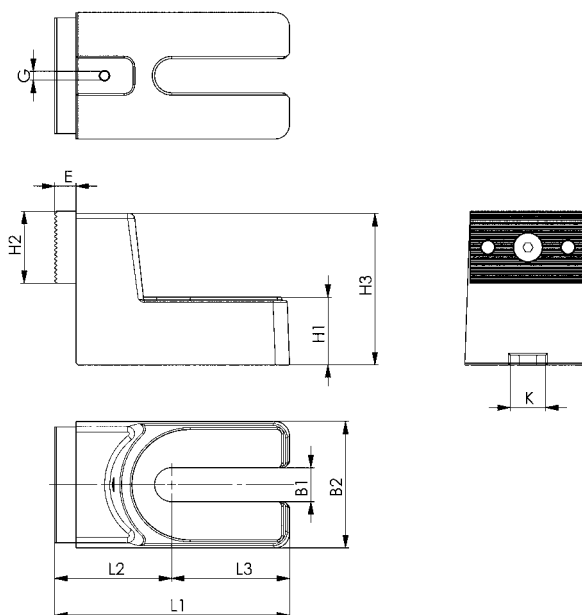
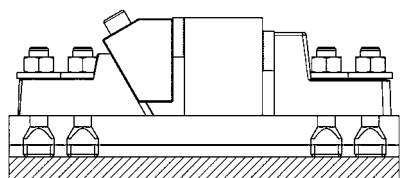
№ заказа	Паз	B1	B2	E	G	H1	H2	H3	K	L1	L2	L3	Вес [г]
550509	12	19	71	12	M6	30	40	85	20	132	56,0	66,0	2857
	14												
	16												
	18												
550510	20	26	82	12	M6	47	40	100	20	177	72,5	91,5	4673
	22												
	24												
	28												
550511	30	38	100	12	M6	58	40	120	20	211	76,0	117,0	8788
	32												
	36												
	42												

Применение:

Упор для заготовок или приспособлений, которые фиксируются или закрепляются на столе станка с помощью стабильной зажимной губки. В случае необходимости зажимную губку можно повернуть так, чтобы была доступна гладкая или рифленая поверхность.

Указание:

За счет использования плоской установочной шпонки № 6322A или 6322B можно точно позиционировать упор в пазу стола станка.



№ 6497B

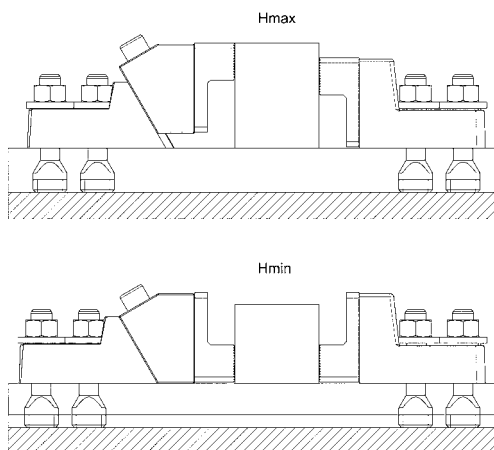
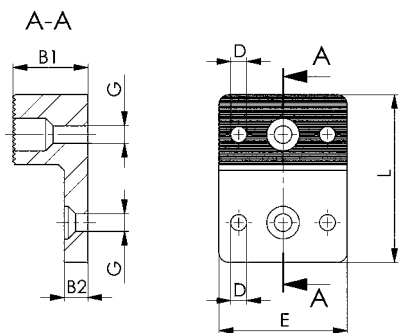
Зажимная губка



№ заказа	B1	B2	D	E	G	L	Вес [г]
550512	38	12	8,1	65	M8	85	889
550513	38	12	8,1	75	M8	100	1306
550514	38	12	8,1	90	M8	120	1829

Применение:

Зажимная губка с рифленой поверхностью для обработки первичных заготовок. Эту плиту можно установить на стабильную зажимную губку или упор.

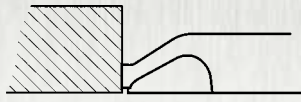


Возможны технические изменения.

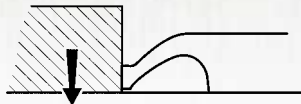
ЗАЖИМ ПРИ ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ДАВЛЕНИИ:

Простой фиксирующий винт горизонтального зажимного устройства обеспечивает удерживание и зажим заготовки. Активная часть зажимного устройства состоит из трех элементов: одного неподвижного и двух гибких.

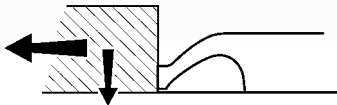
Зажим заготовки осуществляется в три этапа:



Контакт:
Гибкие элементы зажимного устройства прилегают к заготовке.

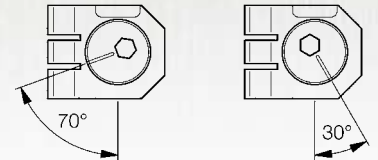


Прижимание:
Гибкие элементы зажимного устройства прижимают заготовку, пока она не соприкоснется с неподвижным зажимным пальцем.

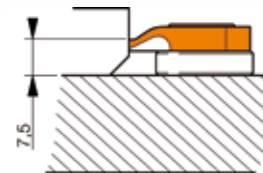


Зажим и позиционирование:
Неподвижный зажимной палец вызывает зажим заготовки.

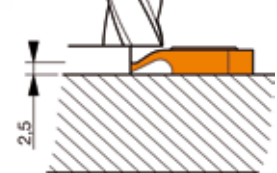
Использование эксцентрика:
Быстрый зажим на 1/4 оборота



Зажим на высоте



Зажим на плоскости прилегания



Зажимное усилие: 4000 Н
Момент затяжки: 9 Нм
Ход эксцентрика: 1,2 мм

№ 6493N

Плоское зажимное устройство для столов с пазами, горизонтальное

состоит из зажимного элемента и упора.



№ заказа	Паз	Зажимное усилие [Н]	Высота зажима [мм]	Ход	A	B	Вес [г]
70144	10	4000	7,5	1,2	46	18	140
70169	12	4000	7,5	1,2	48	18	150
70185	14	4000	7,5	1,2	52	22	162
70342	16	4000	7,5	1,2	48	25	178
70664	18	4000	7,5	1,2	48	25	190

Рекомендации



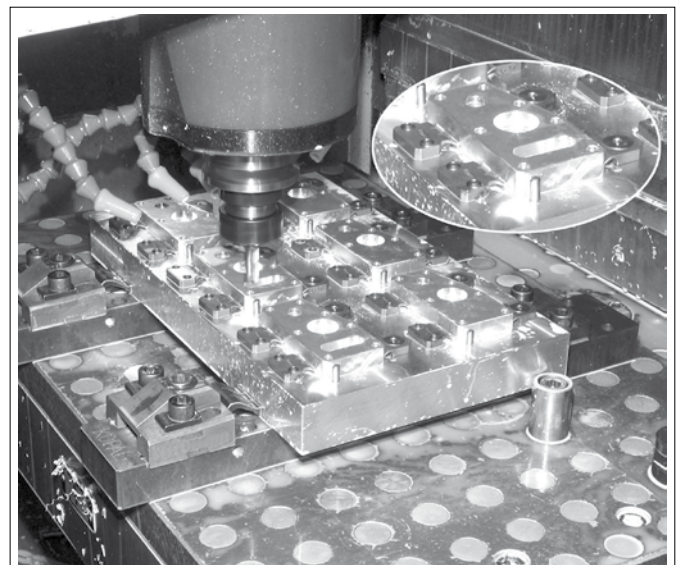
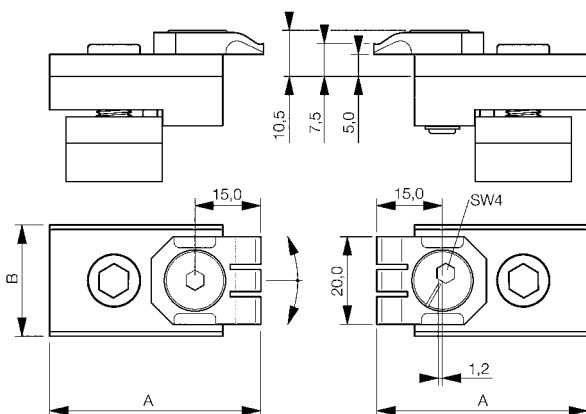
№ 6493SP,
Страница 102



№ 6493S,
Страница 102



№ 6493F,
Страница 103



Возможны технические изменения.

№ 6493SP

Зажимной элемент, горизонтальный



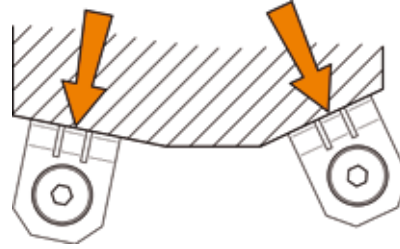
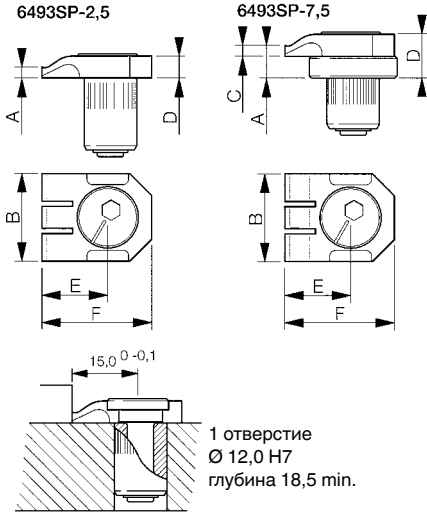
№ заказа	Зажимное усилие [Н]	Высота зажима А [мм]	В	С	Д	Е	Ф	Вес [г]
70680	4000	2,5	20	-	5	15*	25	29
70698	4000	7,5	20	2,5	10	15*	25	29

* Ход эксцентрика = 0,6 мм.

Применение:

Прижимающие устройства вращаются вокруг эксцентрикового вала, передающего зажимное усилие. Они могут зажимать во всех направлениях.

Элемент зажима (1 фиксированный упор) обеспечивает хорошее прилегание заготовки к упорам.



№ 6493S

Упор, поворачивающийся

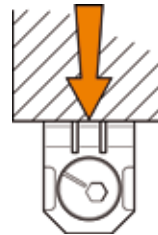
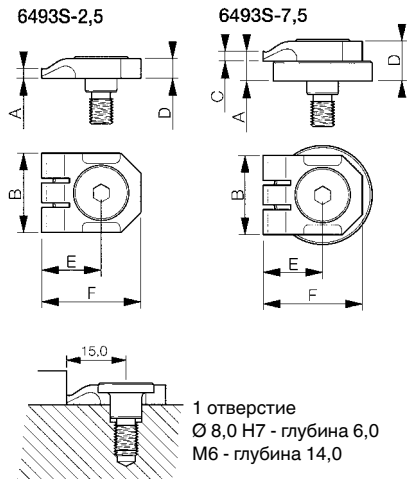
фиксированные, отшлифованные поворачиваемые упоры закреплены с помощью специальных винтов, обеспечивающими точность монтажа.



№ заказа	Высота зажима А [мм]	В	С	Д	Е	Ф	Вес [г]
71142	2,5	20	-	5	15	25	19
71241	7,5	20	2,5	10	15	25	19

Применение:

Для поворачивающегося упора (1 фиксированный упор) необходимо два упора для позиционирования заготовки по прямой линии.



№ 6493F

Упор, фиксированный

отшлифованные фиксированные упоры закреплены с помощью специальных винтов, обеспечивающими большую точность монтажа.

Размер 1 - простой упор

Размер 2 - двойной упор

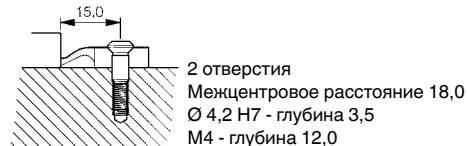
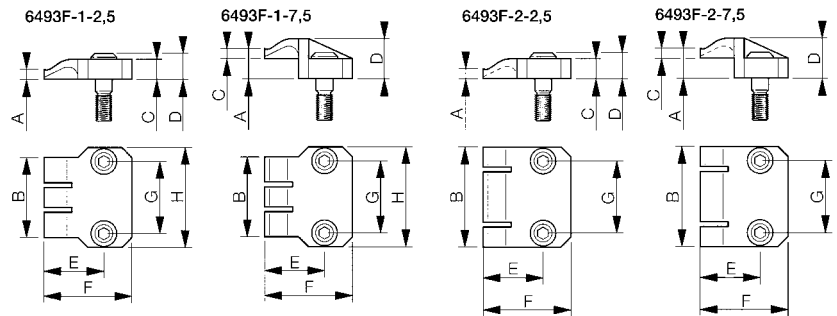
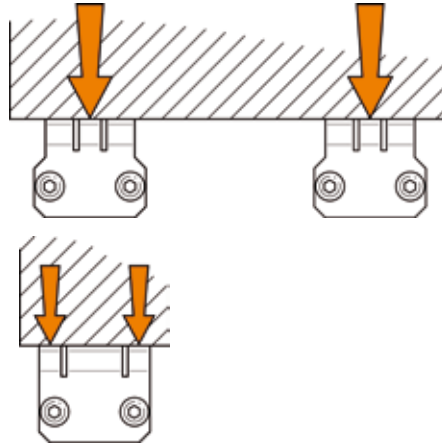


№ заказа	Размер	Высота зажима A [мм]	B	C	D	E	F	G	H	Вес [г]
70987	1	2,5	20	5,0	6,5	15	22	18	25	23
70995	1	7,5	20	2,5	10,0	15	22	18	25	23
71001	2	2,5	25	5,0	6,5	15	22	18	-	23
71019	2	7,5	25	2,5	10,0	15	22	18	-	23

Применение:

Размер 1 - простой упор (1 фиксированный упор): Для позиционирования заготовки вдоль прямой нужно два упора.

Размер 2 - двойной упор (2 фиксированных упора): Для позиционирования заготовки вдоль прямой достаточно одного упора.



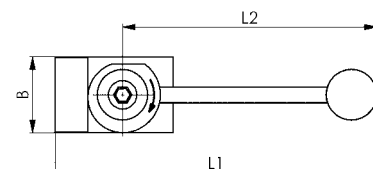
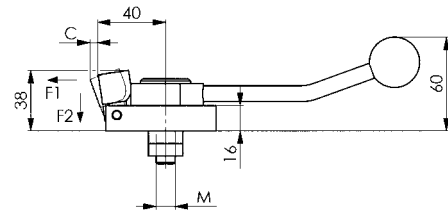
№ 6499

Губки для низкого зажима с эксцентриковым рычагом

закаленная сталь, отпущенная с воронением. Быстрый зажим с помощью эксцентрикового рычага. За счет малой высоты конструкции не нужно зажимать деталь повторно. Благодаря подвижным зажимным губкам заготовка одновременно прижимается к фиксированному упору и к опоре.



№ заказа	Паз	B	C	L1	L2	M	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
73163	12	48	4	200	160	M10	9	0,6	840
73171	14	48	4	200	160	M12	9	0,6	860



Возможны технические изменения.

№ 6489

Механический зажимной элемент с эффектом прижима вниз, эксцентричный



№ заказа	Зажимное усилие вертикальное [кН]	момент затяжки Md [Нм]	ØK [мм]	Боковое выравнивание для каждого зажимного устройства [мм]	Толщина зажимного края при алюм. сплаве. мин. [мм]	Вес [г]
375600	5	18	10,9-11,8	±0,25	9	2150
375667	5	18	11,9-12,8	±0,25	9	2150
375683	5	18	12,9-13,8	±0,25	9	2150
375709	5	18	13,9-14,8	±0,25	10	2250
375725	5	18	14,9-15,8	±0,25	10	2250
375741	5	18	15,9-16,8	±0,25	10	2250

Применение:

- Применяется для заготовок с имеющимися отверстиями или отверстиями, просверленными впоследствии.
- После установки зажимных сегментов в отверстия без проблем обеспечивается надежная обработка с 5 сторон.
- Для манипулирования элементом следует использовать простой шестигранный торцовый ключ (SW 10).
- Имеющаяся зажимная кромка служит для крепления зажимного элемента с прижимом вниз на столе станка.
- Для установки на устройстве с нижней стороны имеются два установочных отверстия (штифт ISO 8734 - 8 мм).

Преимущество:

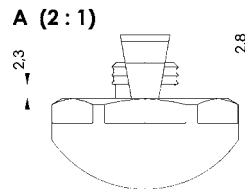
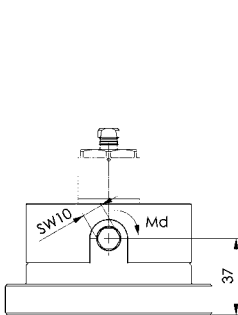
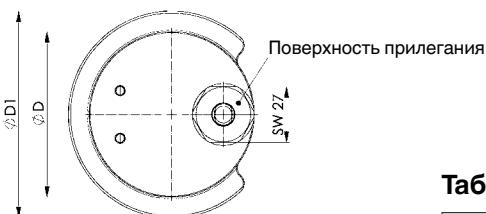
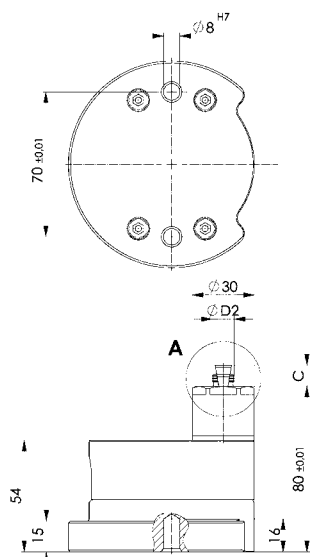
- Все детали изготовлены из улучшенной стали. Все детали обработаны методом ионно-плазменного азотирования и обладают очень хорошей износостойкостью и коррозионной стойкостью.
- Двухкомпонентные зажимные сегменты имеют наружные зубья.
- Гибкие возможности применения благодаря удобству в работе и закреплению на столе станка.

Указание:

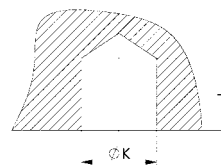
- При использовании для закрепления закаленных заготовок или заготовок из серого/высокопрочного чугуна требуется согласование.
- Учитывать радиальное усилие!
- Боковое усилие при установке заготовки не должно превышать табличное значение „Боковое усилие“.
- Для закрепления на столе станка могут использоваться прихваты для тисков станка (№ 6325; ид. №: 74682, 373878).

На заказ:

Другие размеры и специальные варианты исполнения без прижима и в качестве опорных элементов.



Зажимное отверстие в заготовке



Рекомендации



DIN 6314,
Страница 18

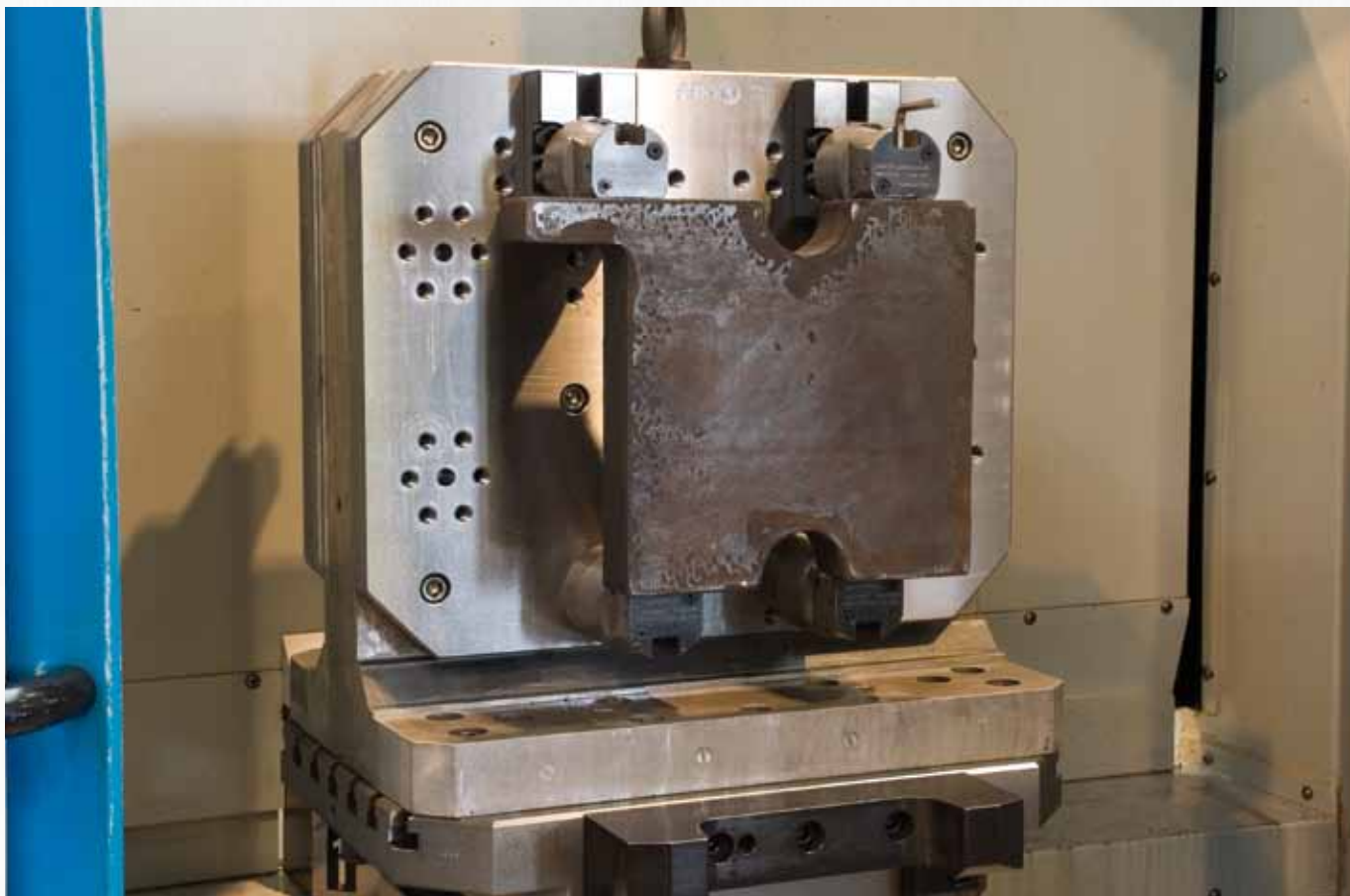
№ 6310,
Страница 16

№ 6311,
Страница 17

Таблица размеров:

№ заказа	Усилие смещения горизонтальное [кН]	Радиальное усилие зажимной втулки [кН]	Ход разжима [мм]	Диаметр зажимного поршня [мм]	Боковое усилие, ненапряженное состояние [Н]	C	D	D1	D2
375600	2,8	27	1,5	22	100	10,5	80	100	10,6
375667	2,8	27	1,5	22	110	10,5	80	100	11,6
375683	3,0	27	1,5	22	130	10,5	80	100	12,6
375709	3,0	27	1,5	22	160	10,5	80	100	13,6
375725	3,5	27	1,5	22	200	10,5	80	100	14,6
375741	3,5	27	1,5	22	250	10,5	80	100	15,6

Возможны технические изменения.



№ 6498

Поперечное зажимное устройство

в комплекте с креплением. Крепление с помощью винтов класса прочности 10.9.

№ заказа	Размер	Паз	момент затяжки Md	H ±0,1	F1	F2	Вес
			[Нм]				
73890	M12x14	14	75	65	12	7	1530
375501	M16x18	18	80	75	20	10	2627
374355	M20x24	24	160	100	25	17	5996

Применение:

Механическое боковое зажимное устройство с эффектом притяжения можно использовать в качестве зажимного элемента и фиксированного упора. С помощью регулирующего винта заготовка зажимается зажимным крюком. Одновременно возникает эффект притяжения к опорной поверхности. При расположении упора сбоку заготовку можно зажимать с большой степенью повторяемой точности. В сочетании с базовой пластиной № 6498FT боковое зажимное устройство можно использовать поперек паза стола. Вместе с круглой базовой пластиной № 6498FR - только вдоль паза стола.

Преимущество:

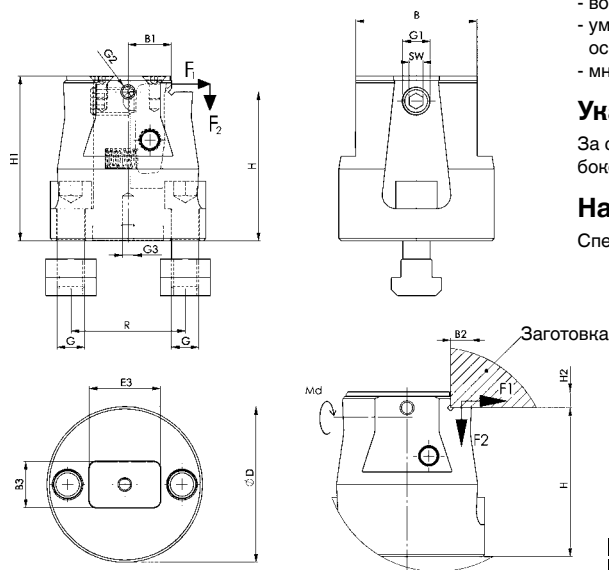
- компактная конструкция
- прочное и надежное закрепление заготовки благодаря эффекту притяжения
- повышенная степень зажима пластин для выполнения отверстий и пазов
- боковой зажим пластин для полной обработки поверхностей без дополнительного контура
- боковая резьба позволяет закрепить упор
- возможно горизонтальное и вертикальное использование
- уменьшение затрат на оснащение за счет сокращения времени и количества элементов оснащения
- многостороннее и разнообразное использование.

Указание:

За счет использования плоского сухаря № 6322A или № 6322B можно точно позиционировать боковое зажимное устройство в пазу стола станка.

На заказ:

Специальные модификации (размер H ±0,01) поставляются на заказ.



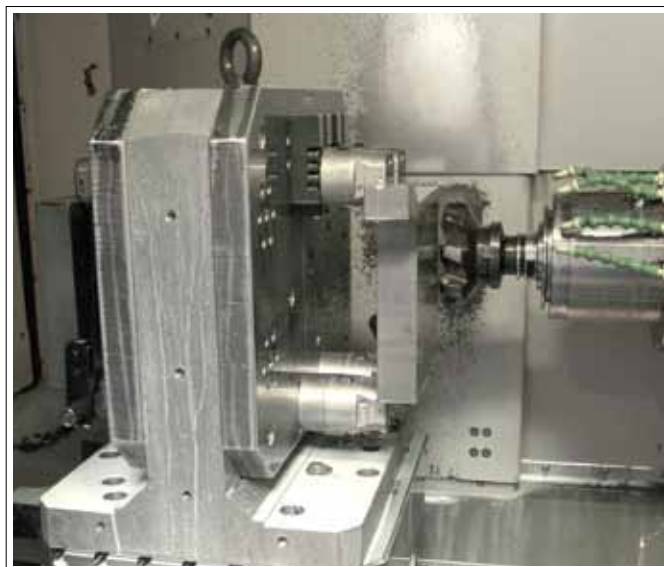
Рекомендации



№ 911LG-H100F

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	B	B1	B2	B3	D +2	E3	G	G1	G2	G3	H1	H2	R	SW
73890	M12x14	53	19,0	9,0	20	68	31,0	M12	M12	M6	M6	72	7	50	6
375501	M16x18	60	20,5	13,5	20	78	25,5	M16	M16	M6	M6	95	20	50	8
374355	M20x24	88	28,5	18,0	20	108	38,0	M20	M16	M6	M6	118	18	75	10



Возможны технические изменения.

№ 6498FR

Базовая пластина, круглая

в комплекте с крепежным винтом. Крепление с помощью винтов класса прочности 10.9.

№ заказа	Размер	Паз	H ±0,1	B3	D +2	E3	E4	G	G3	R	Вес [г]
73916	M12x14	14	30	20	68	31,0	28,0	M12	M6	50	930
375527	M16x18	18	50	20	78	25,5	25,5	M16	M6	50	1780
374371	M20x24	24	60	20	108	40,0	31,0	M20	M6	75	4680

Применение:

Использование вместе с поперечным зажимным устройством № 6498 для возможности зажима также поперек и вдоль паза стола. Размер M16x18 подходит к расставной пластине M16.

Преимущество:

- Для простого применения поперечного зажимного устройства при зажиме поперек и вдоль паза
- Увеличение опоры детали.

Указание:

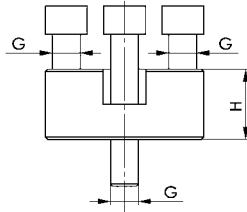
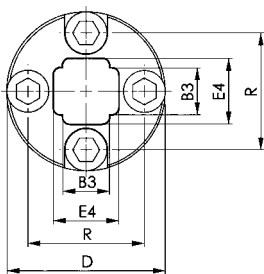
За счет использования двух плоских установочных шпонок № 6322B существует возможность точного соединения поперечного зажимного устройства с круглой базовой пластиной. С помощью плоских установочных шпонок № 6322A или № 6322B базовая пластина может быть точно позиционирована на столе станка.

На заказ:

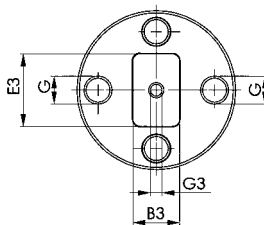
Специальные модификации (размер H ±0,01) поставляются на заказ.



Вид сверху



Вид снизу



Рекомендации



№ 911LG-H100F

№ 6498FT

Базовая пластина

в комплекте с креплением. Крепление с помощью винтов класса прочности 10.9.

№ заказа	Размер	Паз	H ±0,1	B	E1	E2	G	L	R	Вес [г]
73908	M12x14	14	30	70	40	65	M12	110	50	1330
375543	M16x18	18	50	125	40	90	M16	130	100	4864
374397	M20x24	24	60	120	75	150	M20	200	85	7614

Применение:

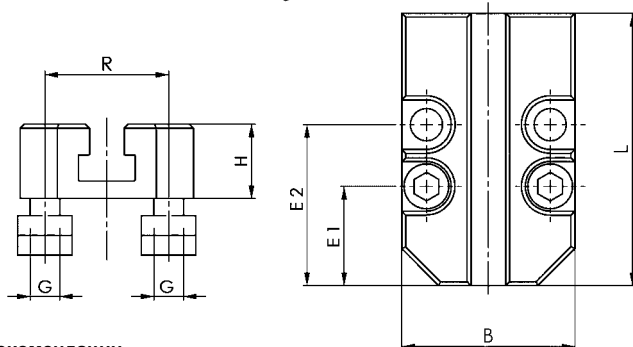
Используется вместе с боковым зажимным устройством № 6498, чтобы зажимать также перпендикулярно пазу стола.

Преимущество:

- Для простого применения поперечного зажимного устройства при зажиме также поперек паза
- Увеличение опоры детали.

На заказ:

Специальные модификации (размер H ±0,01) поставляются на заказ.



Рекомендации



№ 911LG-H100F



Возможны технические изменения.

№ 6495

Зажимное устройство с пазами

в комплекте с креплением.

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Размер	Паз	F1 [кН]	F2 [кН]	H2	SW [мм]	Вес [г]
374140	12	14	7	3,5	10	5	91
374132	16	18	10	5,0	12	6	188
374124	20	22	16	8,0	15	8	363

Применение:

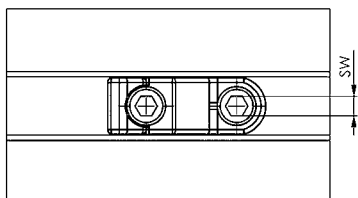
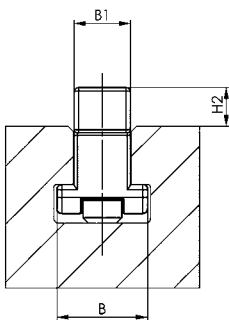
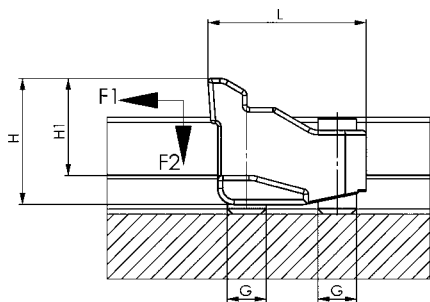
1. Вставить зажимное устройство для паза в T-образный паз стола станка.
2. Разместить на заготовке.
3. Зафиксировать крепежный винт для стола станка.
4. Для зажима заготовки использовать натяжной болт.

Преимущество:

- Для зажима особо плоских заготовок
- Боковой зажим заготовок для полной обработки поверхностей безо всяких преград
- Может использоваться в горизонтальном и вертикальном положении.

Указание:

Для минимизации износа крепежного винта рекомендуется использовать пасту для резьбы AMF № 6339. Она содержит комбинацию высокоэффективных твердых смазочных материалов, которая обладает синергическим эффектом, термостойка и несмываема.



Рекомендации



№ 911LG-H100F

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	B	B1	G	H	H1	L
374140	12	22	13,6	M10	31	24	40
374132	16	28	17,4	M12	39	30	49
374124	20	35	21,5	M16	50	37	63

№ 6495S

Крепежные винты для зажимного устройства с пазами

Класс прочности 10.9

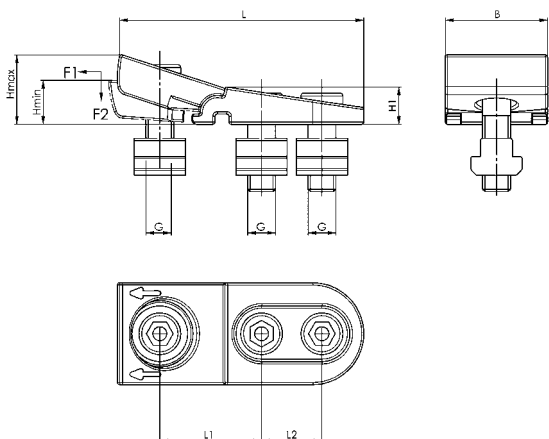


№ заказа	Размер	G	L	SW [мм]	Вес [г]
79186	12	M10	25	5	14
78907	16	M12	30	6	24
77834	20	M16	40	8	59

№ 6496

Плоское зажимное устройство

в комплекте с креплением.
Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Размер	Паз	G	F1 [кН]	F2 [кН]	H мин.	H макс.	Вес [г]
374157	M12x14	14	M12	15	7,5	16	25	579
374165	M12x16	16	M12	15	7,5	16	25	600
374173	M16x18	18	M16	20	10,0	19	30	1011
374181	M16x20	20	M16	20	10,0	19	30	1055
374199	M20x22	22	M20	30	15,0	22	36	1670
374207	M20x24	24	M20	30	15,0	22	36	1705
374215	M20x28	28	M20	30	15,0	22	36	1807

Применение:

1. Вставить плоское зажимное устройство в T-образный паз стола станка.
2. Разместить на заготовке.
3. Зафиксировать крепежные винты для стола станка.
4. Для зажима заготовки использовать натяжной болт.

Преимущество:

- Для зажима особо плоских заготовок
- Боковой зажим заготовок для полной обработки поверхностей безо всяких преград
- Может использоваться в горизонтальном и вертикальном положении.

Указание:

Для минимизации износа крепежных винтов рекомендуется использовать пасту для резьбы AMF № 6339. Она содержит комбинацию высокоэффективных твердых смазочных материалов, которая обладает синергическим эффектом, термостойка и несмываема.

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	B	H1	L	L1	L2
374157	M12x14	44	16	110	45-48	26
374165	M12x16	44	16	110	45-48	26
374173	M16x18	56	19	130	50-54	33
374181	M16x20	56	19	130	50-54	33
374199	M20x22	62	22	152	58-63	41
374207	M20x24	62	22	152	58-63	41
374215	M20x28	62	22	152	58-63	41

№ 6496BF

Крепежный комплект для плоского зажимного устройства

состоит из 3 винта с цилиндрической головкой DIN 6912, 3 T-образной установочной шпонки DIN 508 и 1 сферической шайбы DIN 6319C.



№ заказа	Размер	Паз	G	L	SW [мм]	Вес [г]
313379	M12x14	14	M12	30	10	49
313395	M12x16	16	M12	35	10	56
313411	M16x18	18	M16	35	14	90
313437	M16x20	20	M16	40	14	104
313452	M20x22	22	M20	45	17	177
313478	M20x24	24	M20	45	17	189
313494	M20x28	28	M20	55	17	228

Рекомендации



№ 911LG-H100F



Возможны технические изменения.

ПО ТЕМЕ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПОДКЛАДОК И ПОЗИЦИОНИРУЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

- > **Модель:** За счет удобной градации стандартными числами отдельных деталей возможны многочисленные комбинации.
- > **Качество:** Подкладки AMF имеют длительный срок службы благодаря большой износостойкости.
- > **Качество для любой области использования:** Параллельные подкладки AMF имеют три степени качества:

Стандарт	★
Высокая точность	★★
Высочайшая точность	★★★

Параллели AMF используются в качестве подкладок, упоров или в качестве прокладок на металлорежущих станках. В винтовых домкратах станков и разметочных пластинах они незаменимы для параллельной установки заготовок.

- > Параллельные подкладки AMF, упоры и силовой зажим в применении при сверлении плиты основания.



DIN 6346

Комплект параллельных подкладок

В деревянном ящике со съемной откидной крышкой.
Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте. Закалено.

Допуск для пары по высоте tp2 и по ширине tp1 согласно IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.

Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.

Благодаря геометрической градации достигается полное использование опорной высоты:

- 2,5 - 25 мм на 40 разных высотах 2,5 - 45 мм
- 4 - 32 мм на 40 разных высотах 4 - 57 мм
- 4 - 40 мм на 40 разных высотах 4 - 72 мм
- 8 - 50 мм на 30 разных высотах 8 - 90 мм
- 8 - 63 мм на 40 разных высотах 8 - 113 мм
- 20 - 100 мм на 14 разных высотах 20 - 180 мм.



№ заказа	Размер	Пара	Ящик L x B x H	Вес [Kg]
72322	2,5-25	9	200x100x 36	1,3
72330	4-40	7	305x115x 50	3,8
72348	8-63	5	305x115x 70	7,4
72355	20-100	3	280x215x125	27,1
72165	4-32	5	132x145x 50	1,5
72173	8-50	4	192x158x 75	4,9

Указание:

Комплекты для цехов

Размер 2,5-25 состав комплекта (ШxВxД):

2,5x8x63 / 3,2x10x63 / 4,0x12x63 / 5,0x16x63 / 6,3x20x63 / 8,0x25x100 мм

Размер 4,0-40 состав комплекта (ШxВxД):

4,0x12x100 / 5,0x16x100 / 6,3x20x100 / 8,0x25x100 / 10,0x32x160 / 12,0x40x160 мм

Размер 8,0-63 состав комплекта (ШxВxД):

8,0x25x100 / 10,0x32x100 / 12,0x40x100 / 16,0x50x160 / 20,0x63x160 мм

Размер 20-100 состав комплекта (ШxВxД):

20,0x63x250 / 25,0x80x250 / 32,0x100x250 мм

Комплекты винтовых домкратов

Размер 4,0-32 состав комплекта (ШxВxД):

4,0x12x100 / 5,0x16x100 / 6,3x20x100 / 8,0x25x100 / 10,0x32x100 мм

Размер 8,0-50 состав комплекта (ШxВxД):

8,0x25x160 / 10,0x32x160 / 12,0x40x160 / 16,0x50x160 мм

DIN 6346P

Пара параллельных подкладок

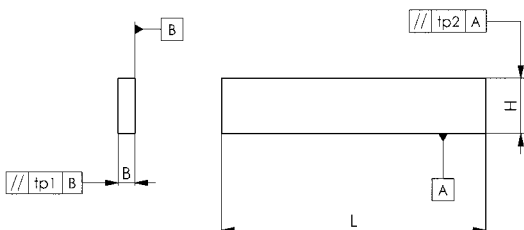
Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары по высоте tp2 и по ширине tp1 согласно IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.

Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
75309	2,5	8	63	20
75317	3,2	10	63	30
75325	4,0	12	63	45
75333	5,0	16	63	80
75341	6,3	20	63	125
72181	4,0	12	100	75
72199	5,0	16	100	125
72207	6,3	20	100	200
72215	8,0	25	100	315
72223	10,0	32	100	500
72231	12,0	40	100	750
72249	8,0	25	160	500
72256	10,0	32	160	800
72264	12,0	40	160	1200
72272	16,0	50	160	2000
72280	20,0	63	160	3170
72298	20,0	63	250	4950
72306	25,0	80	250	7900
72314	32,0	100	250	12680
72363	40,0	100	400	25300



№ 6347SP

Комплект параллельных подкладок, суперточность

В деревянном ящике со съемной откидной крышкой. Попарно отшлифованы, плоскопараллельны. Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте 0,004 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,004$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



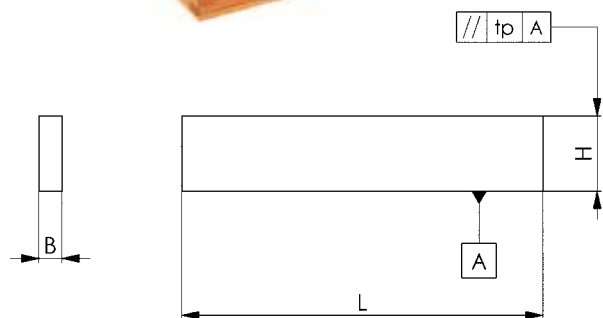
№ заказа	Пара	L	Вес [Кг]
84095	14	150	10,9

Модель:

Состав для каждой пары (Ш x В):
10x14 / 10x16 / 10x18 / 10x20 / 10x22 / 10x24 / 10x26 / 10x28 / 10x30 / 10x32 / 10x35 / 10x40 / 10x45 / 10x50 мм.

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.



№ 6347P

Комплект параллельных подкладок, точность

В деревянном ящике со съемной откидной крышкой. Попарно отшлифованы, плоскопараллельны. Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте 0,01 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Пара	L	Вес [Кг]
370965	14	150	10,9

№ 6347S

Комплект параллельных подкладок, стандарт

В деревянном ящике со съемной откидной крышкой. Попарно отшлифованы, плоскопараллельны. Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте 0,01 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



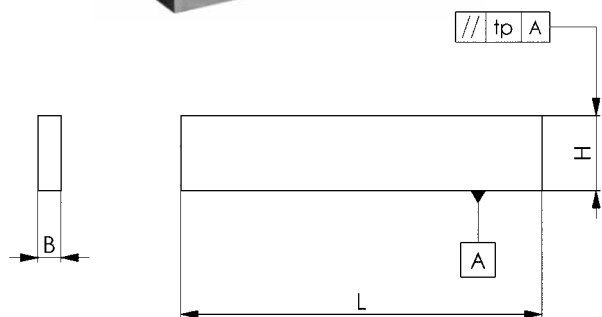
№ заказа	Пара	L	Вес [Кг]
83980	14	150	10,9

№ 6347PSP

Пара параллельных подкладок, суперточность

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны. Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте 0,004 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,004$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
75473	10	14	150	330
75481	10	16	150	380
75499	10	18	150	420
75507	10	20	150	470
75515	10	22	150	520
75523	10	24	150	570
75531	10	26	150	610
75549	10	28	150	660
75556	10	30	150	710
75564	10	32	150	750
75572	10	35	150	830
75580	10	40	150	940
75291	10	45	150	1060
75283	10	50	150	1180

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.

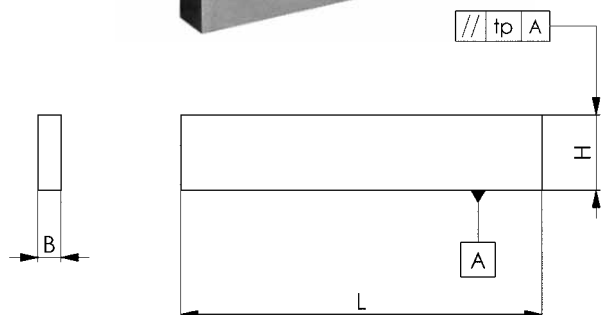


№ 6347PP

Пара параллельных подкладок, точность

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны. Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте 0,01 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370684	10	14	150	330
370692	10	16	150	380
370700	10	18	150	420
370718	10	20	150	470
370726	10	22	150	520
370734	10	24	150	570
370742	10	26	150	610
370759	10	28	150	660
370767	10	30	150	710
370775	10	32	150	750
370783	10	35	150	830
370791	10	40	150	940
370809	10	45	150	1060
370817	10	50	150	1180

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



Возможны технические изменения.

№ 6347PS

Пара параллельных подкладок, стандарт

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте 0,01 мм.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине
DIN ISO 2768m.

Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.

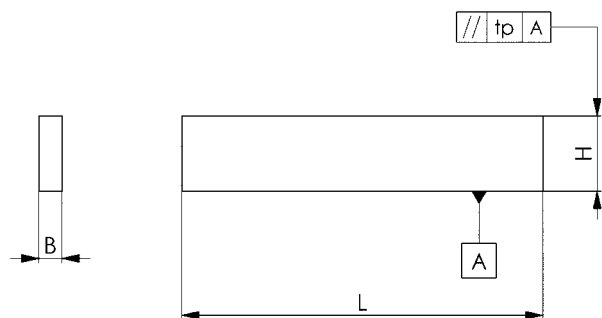


№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370825	10	14	150	330
370833	10	16	150	380
370841	10	18	150	420
370858	10	20	150	470
370866	10	22	150	520
370874	10	24	150	570
370882	10	26	150	610
370890	10	28	150	660
370908	10	30	150	710
370916	10	32	150	750
370924	10	35	150	830
370932	10	40	150	940
370940	10	45	150	1060
370957	10	50	150	1180



Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



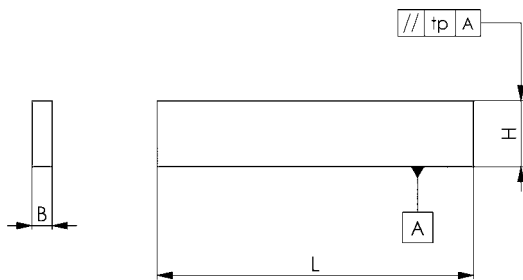
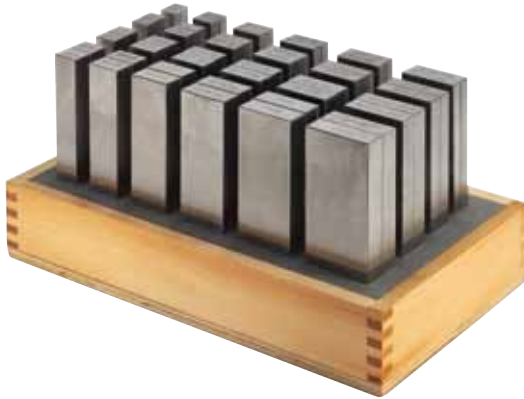
Возможны технические изменения.

№ 6348SP

Комплект параллельных подкладок, суперточность

На деревянной стойке.
 Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
 Размеры указаны на торце продукта.
 Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм.
 Закалены.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
 Допуск номинальных размеров по высоте и ширине $\pm 0,01$ мм.
 Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Размер	Пара	L	Вес [кг]
75606	100	20	100	11
75614	125	24	125	14
75648	150	24	150	17

Модель:

Размер 100, Состав для каждой пары (Ш x В):
 2x5 / 2x10 / 2x15 / 2x20 / 3x6 / 3x11 / 3x16 / 3x21 / 4x7 / 4x12 / 4x17 / 4x22 / 5x8 / 5x13 / 5x18 / 5x23 / 6x9 / 6x14 / 6x19 / 6x24 мм.
 Размер 125, Состав для каждой пары (Ш x В):
 8x11 / 8x16 / 8x21 / 8x26 / 8x31 / 8x36 / 10x13 / 10x18 / 10x23 / 10x28 / 10x33 / 10x38 / 12x15 / 12x20 / 12x25 / 12x30 / 12x35 / 12x40 / 14x17 / 14x22 / 14x27 / 14x32 / 14x37 / 14x42 мм.
 Размер 150, Состав для каждой пары (Ш x В):
 8x11 / 8x16 / 8x21 / 8x26 / 8x31 / 8x36 / 10x13 / 10x18 / 10x23 / 10x28 / 10x33 / 10x38 / 12x15 / 12x20 / 12x25 / 12x30 / 12x35 / 12x40 / 14x17 / 14x22 / 14x27 / 14x32 / 14x37 / 14x42 мм

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.

№ 6348P

Комплект параллельных подкладок, точность

На деревянной стойке.
 Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
 Размеры указаны на торце продукта.
 Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
 Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
 Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Размер	Пара	L	Вес [кг]
371062	100	20	100	11
371070	125	24	125	14
371088	150	24	150	17

№ 6348S

Комплект параллельных подкладок, стандарт

На деревянной стойке.
 Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
 Размеры указаны на торце продукта.
 Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
 Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.
 Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Размер	Пара	L	Вес [кг]
371096	100	20	100	11
371104	125	24	125	14
371112	150	24	150	17

Возможны технические изменения.

№ 6348PSP

Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 100 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.

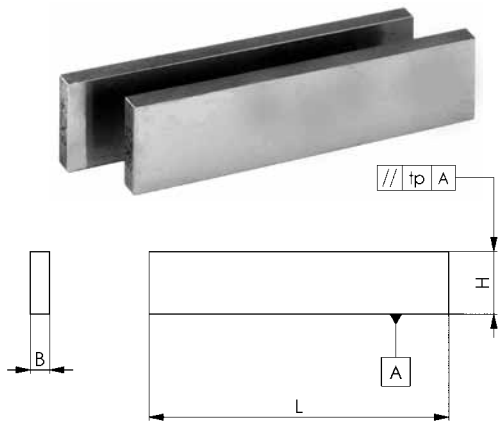
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине $\pm 0,01$ мм. Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370007	2	5	100	16
370015	2	10	100	31
370023	2	15	100	47
370031	2	20	100	62
370049	3	6	100	28
370056	3	11	100	51
370064	3	16	100	75
370072	3	21	100	98
370080	4	7	100	44
370098	4	12	100	75
370106	4	17	100	106
370114	4	22	100	137
370122	5	8	100	62
370130	5	13	100	101
370148	5	18	100	140
370155	5	23	100	179
370163	6	9	100	84
370171	6	14	100	131
370189	6	19	100	178
370197	6	24	100	224

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.



№ 6348PSP

Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 125 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.

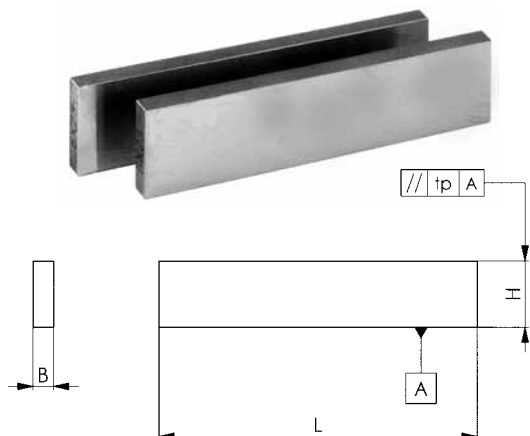
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине $\pm 0,01$ мм. Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370205	8	11	125	171
370213	8	16	125	249
370221	8	21	125	326
370239	8	26	125	404
370247	8	31	125	482
370254	8	36	125	561
370262	10	13	125	253
370270	10	18	125	351
370288	10	23	125	448
370296	10	28	125	545
370304	10	33	125	642
370312	10	38	125	741
370320	12	15	125	350
370338	12	20	125	466
370346	12	25	125	583
370353	12	30	125	700
370361	12	35	125	817
370379	12	40	125	933
370387	14	17	125	462
370395	14	22	125	599
370403	14	27	125	734
370411	14	32	125	871
370429	14	37	125	1009
370437	14	42	125	1144

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.



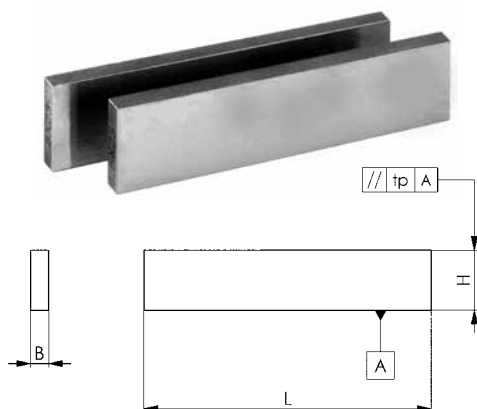
Возможны технические изменения.

№ 6348PSP

Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 150 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.
Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм.
Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370445	8	11	150	203
370452	8	16	150	295
370460	8	21	150	389
370478	8	26	150	482
370486	8	31	150	574
370494	8	36	150	668
370502	10	13	150	300
370510	10	18	150	417
370528	10	23	150	533
370536	10	28	150	649
370544	10	33	150	768
370551	10	38	150	884
370569	12	15	150	416
370577	12	20	150	556
370585	12	25	150	694
370593	12	30	150	835
370601	12	35	150	974
370619	12	40	150	1113
370627	14	17	150	550
370635	14	22	150	714
370643	14	27	150	879
370650	14	32	150	1040
370668	14	37	150	1203
370676	14	42	150	1369

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке. Высокая точность параллельных подкладок обеспечивает параллельный зажим заготовок.

CAD

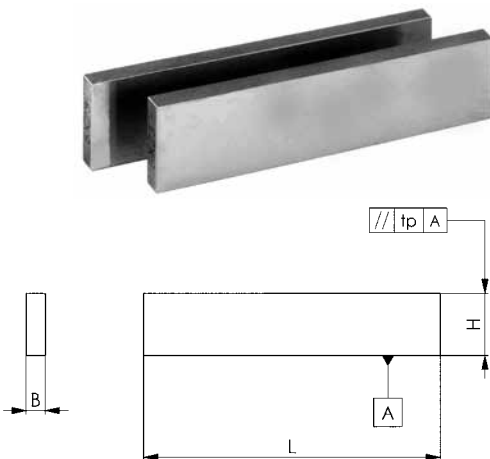


№ 6348PP

Пара параллельных подкладок, точность, длина 100 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.
Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм.
Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
371120	2	5	100	16
371138	2	10	100	31
371146	2	15	100	47
371153	2	20	100	62
371161	3	6	100	28
371179	3	11	100	51
371187	3	16	100	75
371195	3	21	100	98
371203	4	7	100	44
371211	4	12	100	75
371229	4	17	100	106
371237	4	22	100	137
371245	5	8	100	62
371252	5	13	100	101
371260	5	18	100	140
371278	5	23	100	179
371286	6	9	100	84
371294	6	14	100	131
371302	6	19	100	178
371310	6	24	100	224

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.

CAD



Возможны технические изменения.

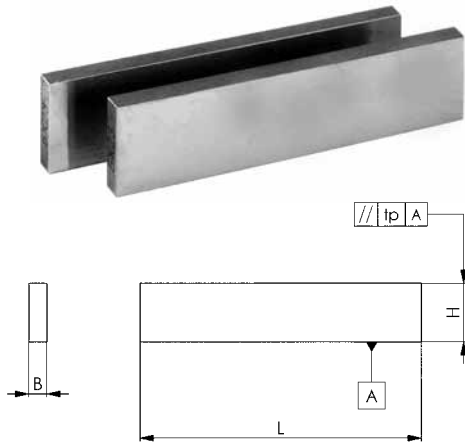
№ 6348PP

Пара параллельных подкладок, точность, длина 125 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм.
Закалены.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
371328	8	11	125	171
371336	8	16	125	249
371344	8	21	125	326
371351	8	26	125	404
371369	8	31	125	482
371377	8	36	125	561
371385	10	13	125	253
371393	10	18	125	351
371401	10	23	125	448
371419	10	28	125	545
371427	10	33	125	642
371435	10	38	125	741
371443	12	15	125	350
371450	12	20	125	466
371468	12	25	125	583
371476	12	30	125	700
371484	12	35	125	817
371492	12	40	125	933
371500	14	17	125	462
371518	14	22	125	599
371526	14	27	125	734
371534	14	32	125	871
371542	14	37	125	1009
371559	14	42	125	1144

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



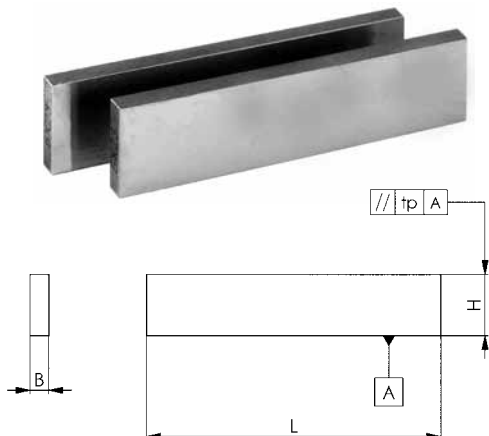
№ 6348PP

Пара параллельных подкладок, точность, длина 150 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
372243	8	11	150	203
372250	8	16	150	295
372268	8	21	150	389
372276	8	26	150	482
372284	8	31	150	574
372292	8	36	150	668
372300	10	13	150	300
372318	10	18	150	417
372326	10	23	150	533
372334	10	28	150	649
372342	10	33	150	768
372359	10	38	150	884
372367	12	15	150	416
372375	12	20	150	556
372383	12	25	150	694
372391	12	30	150	835
372409	12	35	150	974
372417	12	40	150	1113
372425	14	17	150	550
372433	14	22	150	714
372441	14	27	150	879
372458	14	32	150	1040
372466	14	37	150	1203
372474	14	42	150	1369

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



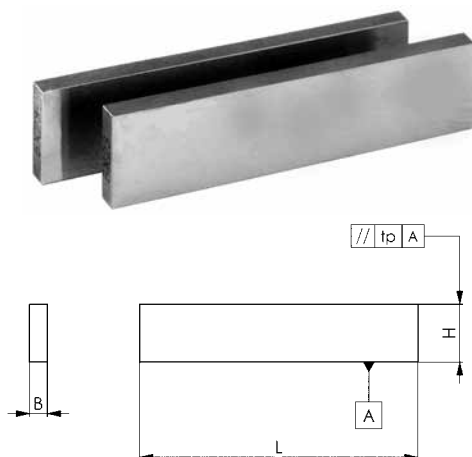
Возможны технические изменения.

№ 6348PS

Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 100 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.
Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм.
Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
371807	2	5	100	16
371815	2	10	100	31
371823	2	15	100	47
371831	2	20	100	62
371849	3	6	100	28
371856	3	11	100	51
371864	3	16	100	75
371872	3	21	100	98
371880	4	7	100	44
371898	4	12	100	75
371906	4	17	100	106
371914	4	22	100	137
371922	5	8	100	62
371930	5	13	100	101
371948	5	18	100	140
371955	5	23	100	179
371963	6	9	100	84
371971	6	14	100	131
371989	6	19	100	178
371997	6	24	100	224

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.

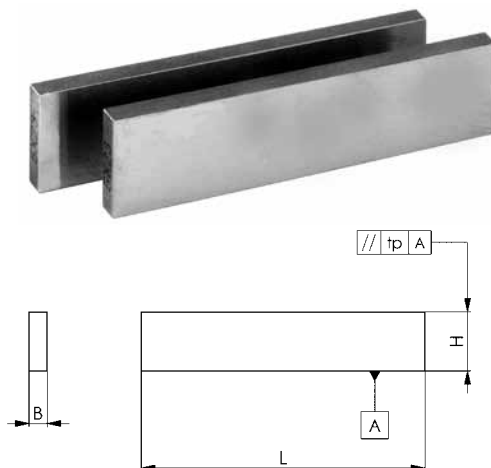


№ 6348PS

Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 125 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на торце продукта.
Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
372003	8	11	125	171
372011	8	16	125	249
372029	8	21	125	326
372037	8	26	125	404
372045	8	31	125	482
372052	8	36	125	561
372060	10	13	125	253
372078	10	18	125	351
372086	10	23	125	448
372094	10	28	125	545
372102	10	33	125	642
372110	10	38	125	741
372128	12	15	125	350
372136	12	20	125	466
372144	12	25	125	583
372151	12	30	125	700
372169	12	35	125	817
372177	12	40	125	933
372185	14	17	125	462
372193	14	22	125	599
372201	14	27	125	734
372219	14	32	125	871
372227	14	37	125	1009
372235	14	42	125	1144

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



Возможны технические изменения.

№ 6348PS

Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 150 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.

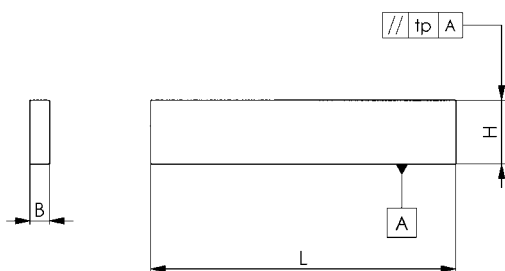
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.

Допуск номинальных размеров по высоте и ширине согласно DIN ISO 2768m.

Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.

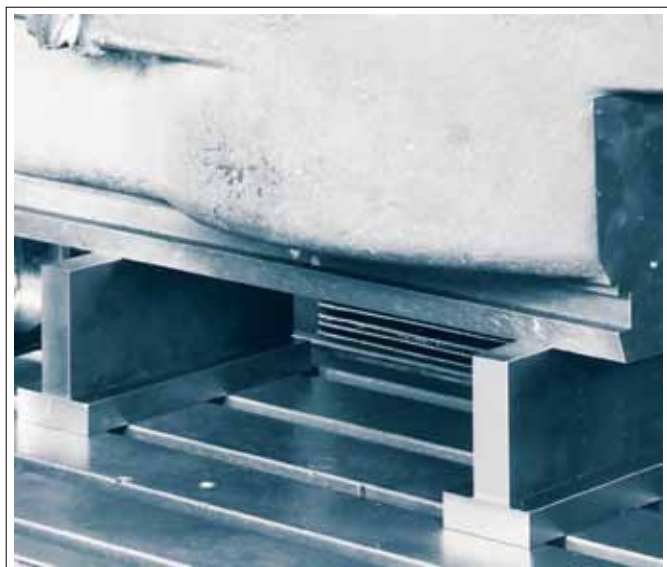


№ заказа	B	H	L	Вес [г]
371567	8	11	150	203
371575	8	16	150	295
371583	8	21	150	389
371591	8	26	150	482
371609	8	31	150	574
371617	8	36	150	668
371625	10	13	150	300
371633	10	18	150	417
371641	10	23	150	533
371658	10	28	150	649
371666	10	33	150	768
371674	10	38	150	884
371682	12	15	150	416
371690	12	20	150	556
371708	12	25	150	694
371716	12	30	150	835
371724	12	35	150	974
371732	12	40	150	1113
371740	14	17	150	550
371757	14	22	150	714
371765	14	27	150	879
371773	14	32	150	1040
371781	14	37	150	1203
371799	14	42	150	1369

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.

CAD



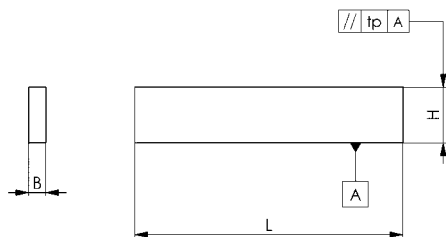
Возможны технические изменения.

№ 6349PP

Пара параллельных подкладок, точность

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте.
Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
372508	3	11	125	64
372516	3	12	125	70
372524	3	13	125	76
372532	3	14	125	82
372540	3	15	125	88
372557	3	16	125	94
372565	3	17	125	100
372573	3	18	125	106
372581	3	19	125	112
372599	3	20	125	118
372607	3	21	125	124
372615	3	22	125	130
372623	3	23	125	136
372631	3	24	125	142
372649	3	25	125	148
372656	3	26	125	154
372664	3	27	125	160
372672	3	28	125	164
372680	3	29	125	170
372698	3	30	125	176
372706	3	31	125	182
372714	3	32	125	188
372722	3	33	125	194
372730	3	34	125	200
372748	3	35	125	206
372755	3	36	125	212
372763	3	37	125	218
372771	3	38	125	224
372789	3	39	125	230
372797	3	40	125	236
372805	3	41	125	242
372813	3	42	125	248

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



Возможны технические изменения.

№ 6349P

Комплект параллельных подкладок, точность

На деревянной стойке.
Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Размер	Пара	L	Вес [кг]
372482	24	24	125	4,5
372490	32	32	125	5,5

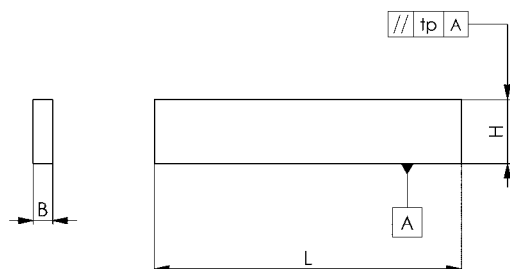
Модель:

Размер 24, состав для каждой пары (Ш x В):
3x11 / 3x13 / 3x15 / 3x16 / 3x17 / 3x18 / 3x20 / 3x21 / 3x22 / 3x23 / 3x25 / 3x26 / 3x27 / 3x28 / 3x30 / 3x31 / 3x32 / 3x33 / 3x35 / 3x36 / 3x37 / 3x38 / 3x40 / 3x42 мм

Размер 32 состав для каждой пары (Ш x В):
3x11 / 3x12 / 3x13 / 3x14 / 3x15 / 3x16 / 3x17 / 3x18 / 3x19 / 3x20 / 3x21 / 3x22 / 3x23 / 3x24 / 3x25 / 3x26 / 3x27 / 3x28 / 3x29 / 3x30 / 3x31 / 3x32 / 3x33 / 3x34 / 3x35 / 3x36 / 3x37 / 3x38 / 3x39 / 3x40 / 3x41 / 3x42 мм

Применение:

Эти подкладки используются в качестве подкладок для заготовок при различных операциях по обработке.



№ 6344SP

Комплект параллельных волнообразных подкладок

В деревянном ящике с откидной крышкой.
Толщина материала 0,3 мм.
Прецизионная шлифовка.
Пружинная сталь закалена и отпущена.
Градация по высоте 2 мм.

Допуск для пары tr по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,004$ мм.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	Размер	Пара	L	Вес [г]
372821	9 -23	8	110	450
372839	25-39	8	110	490

Модель:

Размер 9-23, состав для каждой пары (Ш x В):
0,3x9 / 0,3x11 / 0,3x13 / 0,3x15 / 0,3x17 / 0,3x19 / 0,3x21 / 0,3x23 мм

Размер 25-39, состав для каждой пары (Ш x В):
0,3x25 / 0,3x27 / 0,3x29 / 0,3x31 / 0,3x33 / 0,3x35 / 0,3x37 / 0,3x39 мм

Применение:

Эти волнообразные параллельные подкладки экономят время при зажиме заготовок для шлифования, фрезерования, сверления и т.д.

Преимущество:

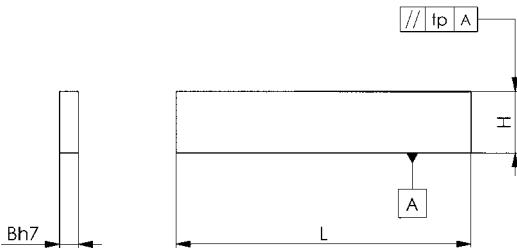
- На опорной поверхности не остается стружек
- Параллельность зажатой заготовки не нарушается
- Можно легко зажать несколько плоских или отдельных тонких заготовок.

№ 6350

Пара параллельных упоров

Для пазов станков.
Можно также использовать как параллельные подкладки.
По высоте попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Закалены.

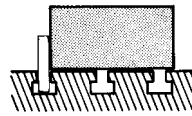
Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте DIN ISO 2768m.
Допуск номинальных размеров по ширине $h7$.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
74260	8	25	100	315
74278	10	32	100	500
74286	12	40	100	750
74294	14	50	100	1100
74302	16	50	160	2000
74310	18	63	160	2850
74328	20	63	160	3170
74336	22	80	160	4400
74344	24	80	160	4800
74351	28	100	160	7000

Применение:

Параллельные упоры предназначены в основном для небольших и средних станков. Их толщина согласована с пазами станка с допуском H8. Пара таких упоров вставляется в паз станка, после этого заготовки можно быстро выровнять параллельно столу.



№ 6328

Упор

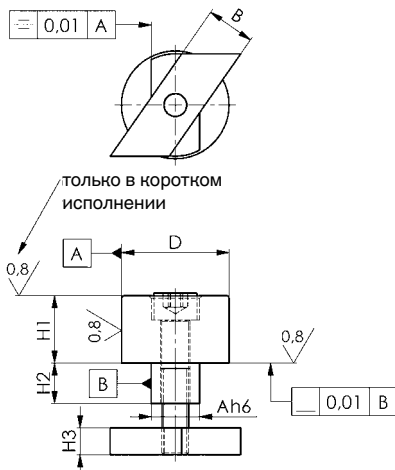
закалены и отшлифованы. Короткая, отшлифованная до допусков $\pm 0,01$ мм по высоте конструкция может также использоваться как опора.



№ заказа	Паз	A h6	B -0,6	D $\pm 0,01$	H1 $\pm 0,01$ короткий	H1 $\pm 0,2$ длинный	H2	H3	Винт ISO 4762	Вес [г]
75150	12	0-0,011	12	20	15	-	8	6	M6x25	55
75192	12	0-0,011	12	20	-	25	8	6	M6x35	80
75200	14	0-0,011	14	32	25	-	9	8	M8x35	200
75218	14	0-0,011	14	32	-	50	9	8	M8x60	355
75168	16	0-0,011	16	32	25	-	10	8	M8x45	220
75176	16	0-0,011	16	32	-	50	10	8	M8x70	375
75226	18	0-0,011	18	40	25	-	15	10	M10x50	360
75234	18	0-0,011	18	40	-	50	15	10	M10x75	600
75242	22	0-0,013	20	40	25	-	15	14	M10x55	410
75259	22	0-0,013	20	40	-	50	15	14	M10x80	650
75267	28	0-0,013	22	46	25	-	20	16	M12x60	630
75275	28	0-0,013	22	46	-	50	20	16	M12x90	950

На заказ:

Другие размеры на заказ.

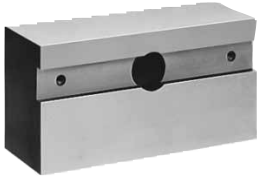


Возможны технические изменения.

№ 6351

Параллельные упоры, по-отдельности

закалены и отшлифованы. Параллельность в пределах 0,02 мм. Допуск для пары 0,002 мм. Допуск номинальных размеров DIN 7168 по центру.



№ заказа	Паз	B	C	H	L	совместимые резьбовые детали DIN508, ISO4762, DIN6340, DIN787 в комплекте	Вес [Кг]
74369	10-24	60	40	30	125	M10x10-M20x24	1,6
74377	12-36	80	55	60	160	M12x12-M24x36	5,7
74385	12-36	100	75	100	160	M12x12-M24x36	12,1



№ 6351

Параллельные упоры, пара

закалены и отшлифованы. Параллельность в пределах 0,02 мм. Допуск для пары 0,002 мм. Допуск номинальных размеров DIN 7168 по центру.



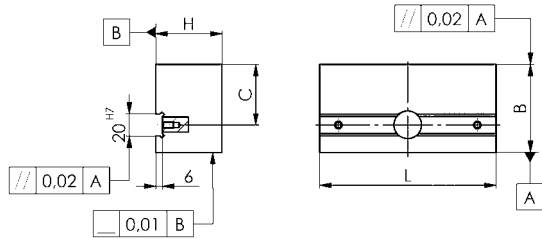
№ заказа	Паз	B	C	H	L	совместимые резьбовые детали DIN508, ISO4762, DIN6340, DIN787 в комплекте	Вес [Кг]
75358	10-24	60	40	30	125	M10x10-M20x24	3,2
75366	12-36	80	55	60	160	M12x12-M24x36	11,4
75374	12-36	100	75	100	160	M12x12-M24x36	24,2

Применение:

Параллельные упоры являются идеальными направляющими элементами для средних и больших станков. К пазу 20H7 параллельного упора подходят фиксированные установочные сухари № 6322A и свободные установочные сухари DIN 6323. В сочетании с разными точными установочными сухарями их можно использовать на столах с разной шириной пазов.

На столе станка возможны следующие варианты зажима:

- 1) Винты для Т-образных пазов DIN 787 в комплекте (состоящие из винтов для Т-образных пазов DIN 787, шестигранных гаек DIN 6330B и шайб DIN 6340) или
- 2) винт с внутренним шестигранником ISO 4762 с гайками для Т-образных пазов DIN 508 и шайбами DIN 6340.



№ 6353

Угловой упор

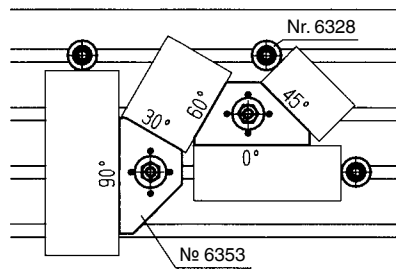
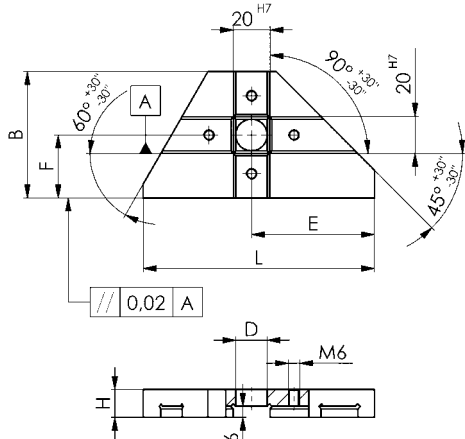
Прецизионная модель, закалены и отшлифованы. Упоры: параллельно и под углом 30, 45, 60 и 90° к пазам стола. Гарантированная точность всех опорных поверхностей относительно паза ±30'.



№ заказа	Размер	Паз	B	D	E	F	H	L	Вес [г]
74450	125	10-20	68	17	66,5	34	15	125	550
74468	200	12-36	98	25	100,0	49	20	200	1900

Применение:

С помощью свободных установочных сухарей DIN 6323 и фиксированных установочных сухарей №. 6322A можно выровнять угловые упоры в пазах станка. Угловые упоры можно также закреплять с помощью винтов Т-образных пазов DIN 787 в комплекте или сухарей для Т-образных пазов DIN 508 с винтами ISO 4762 и шайбами DIN 6340. Высокая точность угловых упоров обеспечивает необходимую точность практически для всех задач, связанных с обработкой резанием. Можно сразу же приступить к обработке, упор или заготовку не нужно даже измерять.



Возможны технические изменения.

№ 6355V
Зажимная треугольная направляющая, отдельно

закалены и отшлифованы

№ заказа	Размер	B	D	E ±0,01	F	G1	G2	H1 ±0,014	H2	L1	L2	L3	Вес [кг]
75085	12-65	80	12-65	30,0	15	M 12	M 8	35	60	100	56	27	3,2
75093	20-110	125	20-110	52,5	25	M 16	M 10	55	100	100	53	32	8,1

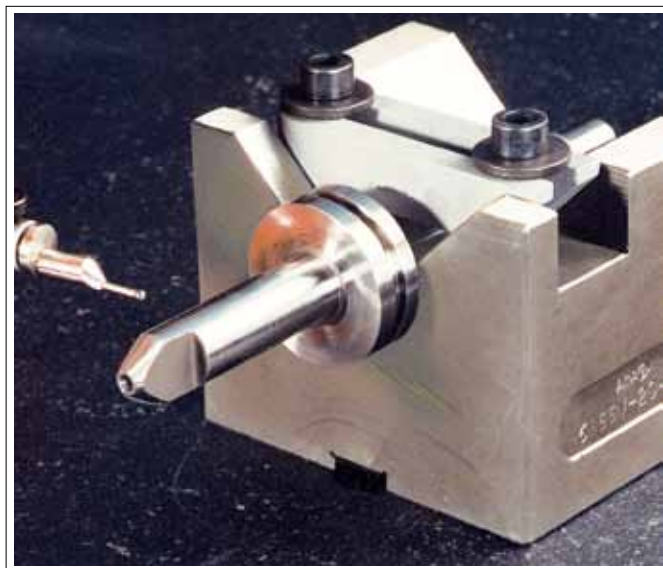
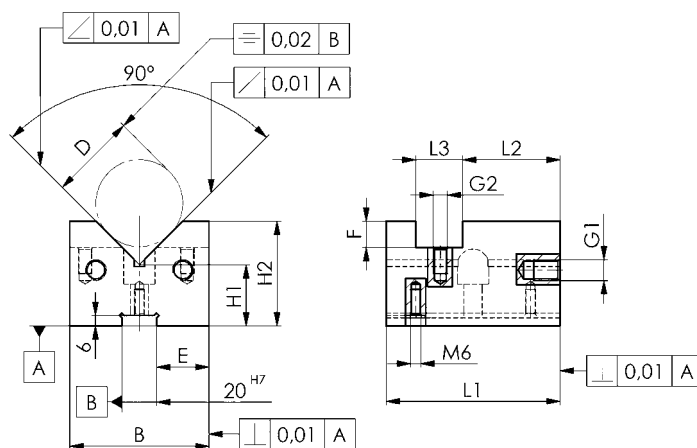

№ 6355V
Зажимная треугольная направляющая, пара

закалены и отшлифованы

№ заказа	Размер	B	D	E ±0,01	F	G1	G2	H1 ±0,014	H2	L1	L2	L3	Вес [кг]
75143	12-65	80	12-65	30,0	15	M 12	M 8	35	60	100	56	27	6,4
75184	20-110	125	20-110	52,5	25	M 16	M 10	55	100	100	53	32	16,2

Применение:

Для выравнивания и зажима круглых валов и заготовок параллельно и по центру паза станка. Можно использовать в качестве параллельного упора и подкладки!



Возможны технические изменения.

№ 6357

Упор

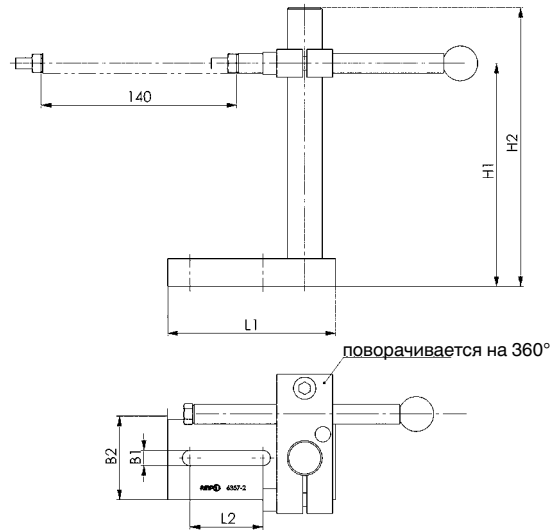
регулируемый, с отверткой для винтов с шестигранной головкой.
Улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	Паз	B1	B2	H1	H2	L1	L2	Вес [г]
75655	2	10, 12, 14, 16, 18	11	60	30-190	200	120	52	2450
75663	3	16, 18, 20, 22, 24, 28	17	80	30-190	200	160	73	3250

Применение:

С помощью этого быстро регулируемого упора можно позиционировать заготовки на разных металлорежущих станках и винтовых домкратах. Упор имеет большой диапазон перемещения по высоте и длине. Зажим осуществляется с помощью входящей в комплект поставки отвертки для шестигранных винтов с поперечной ручкой.



№ 6358

Прижимающий блок

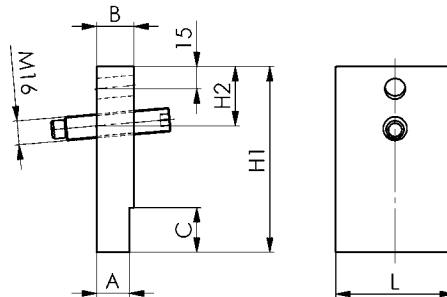
Вороненая улучшенная сталь, с двумя резьбовыми отверстиями M16 для двух высот, регулировочный винт DIN 915 M16x80.



№ заказа	Паз	B	C	H1	H2	L	Вес [г]
75879	18	20	20	100	40	50	805
75887	20	25	30	125	40	80	1880
75895	22	25	30	125	40	80	1920
75903	24	32	40	150	65	100	3515
75911	28	32	40	150	65	100	3645
75929	36	40	50	160	65	120	4870

Применение:

Прижимающий блок предназначен для надежного позиционирования длинных и тяжелых заготовок на столе с пазами или на столе станка. Он вставляется в паз стола, устанавливается под углом к обусловленному допуском зазору и прижимает заготовку с помощью нажимного винта к точному упору, например, № 6351.



Возможны технические изменения.

DIN 6323

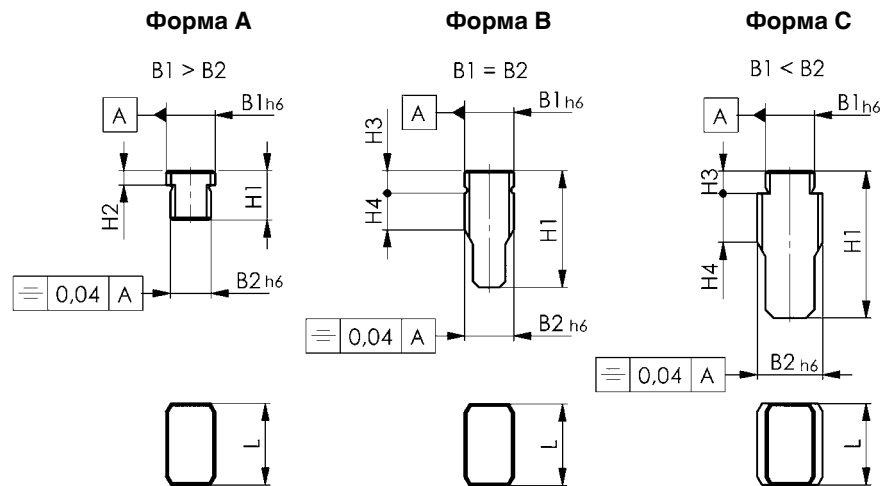
Свободные установочные сухари

C15 закален и отшлифован.

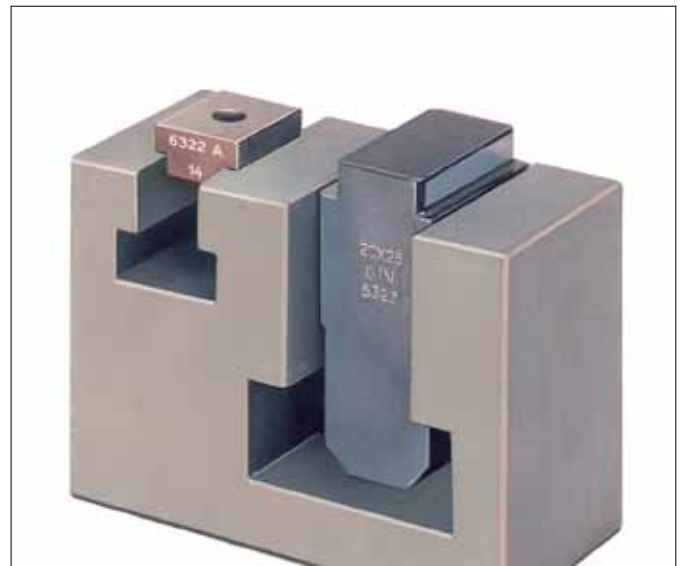
№ заказа	Номинальный размер паза в приспособлении B1	Номинальный размер паза в станке B2	Форма	H1	H2	H3	H4	L	Вес [г]
71811	12	10	A	12,0	3,6	-	-	20	20
71829	12	12	B	28,6	-	5,5	9	20	45
71837	20	12	A	14,0	5,5	-	-	32	50
71845	20	14	A	14,0	5,5	-	-	32	55
71852	20	16	A	14,0	5,5	-	-	32	60
71860	20	18	A	14,0	5,5	-	-	32	65
71878	20	20	B	45,5	-	7	16	32	200
71886	20	22	C	50,5	-	7	18	40	290
71894	20	24	C	55,5	-	7	20	40	350
71902	20	28	C	61,5	-	7	24	40	460
71910	20	36	C	76,5	-	7	30	50	940

Применение:

Установочные сухари DIN 6323 вставляются сбоку после грубого выравнивания. Поскольку выступающие снизу установочные сухари, которые могли бы препятствовать перемещению всего устройства, отсутствуют, стол станка не повреждается.



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6322A

Фиксированные установочные сухари

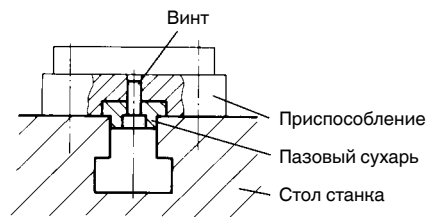
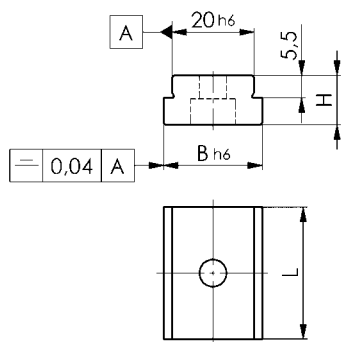
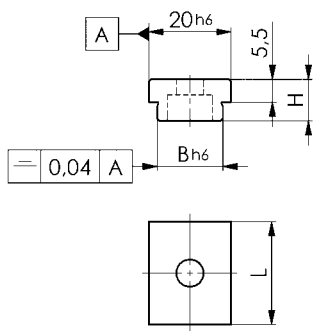
(ранее DIN 6322 проект 1957)
С15 закален.



№ заказа	Номинальный размер паза в станке В	Номинальный размер паза в приспособлении	H	L	Винт с цилиндрической головкой DIN84 или ISO4762	Вес [г]
71555	10	20	10	22	M6x10	20
71563	12	20	10	22	M6x10	25
71571	14	20	10	25	M6x16	28
71589	16	20	10	25	M6x16	30
71597	18	20	10	25	M6x16	30
71613	22	20	12	32	M6x16	50
71621	24	20	12	32	M6x16	55
71639	28	20	12	32	M6x16	60
71647	36	20	12	32	M6x16	75

Применение:

Фиксированные установочные сухари № 6322A ввинчиваются попарно в стандартизованный установочный паз винтовых домкратов или приспособлений шириной 20 мм. Путем замены установочных сухарей можно работать на станках с разной шириной пазов. Для особо тяжелых приспособлений рекомендуется использовать свободные установочные сухари DIN 6323.



№ 6322B

Плоские установочные сухари

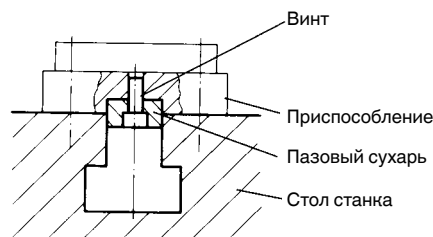
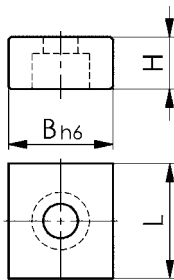
С15 закален и отшлифован.



№ заказа	В	H	L	Винт с цилиндрической головкой DIN84 или ISO4762	Вес [г]
71696	10	8	20	M4x10	15
71704	12	8	20	M5x12	19
71712	14	10	22	M6x16	21
71720	16	10	22	M6x16	26
71738	18	10	22	M6x16	30
71746	20	10	22	M6x16	34
71753	22	12	32	M6x16	55
71761	24	12	32	M6x16	62

Применение:

Плоские установочные сухари №6322B целесообразно и выгодно использовать, прежде всего, в тех случаях, когда приспособление применяется всегда на одном и том же станке. Для особо тяжелых приспособлений рекомендуется использовать свободные установочные сухари DIN 6323.



Возможны технические изменения.

№ 6600

Эксцентриковое зажимное устройство с зажимом на конце

закаленная сталь, отпущенная с воронением.

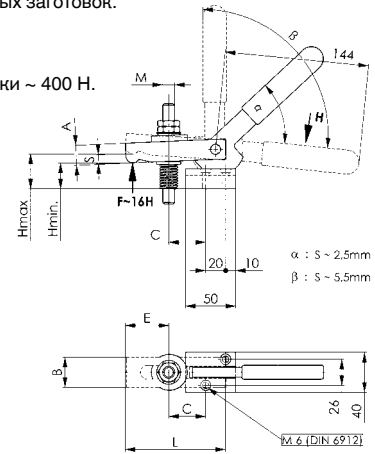


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	C	E	L	M	Вес [г]
73502	1	26	35	20	30	37	21-43	100	M12	1000
73510	2	26	35	20	40	45	34-66	125	M16	1400

Эксцентриковые зажимные устройства прекрасно подходят для приспособлений, предназначенных для специальных заготовок.

Указание:

Управляется вручную - усилие руки ~ 400 Н.



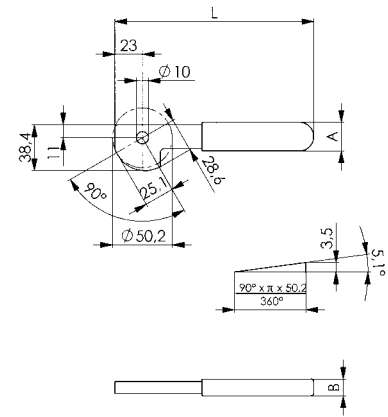
№ 6601

Эксцентриковый рычаг

для зажима на концах
(деталь к № 6600)



№ заказа	A	B	L	Вес [г]
73569	24	14	167	300



№ 6610

Эксцентриковое зажимное устройство с зажимом по середине

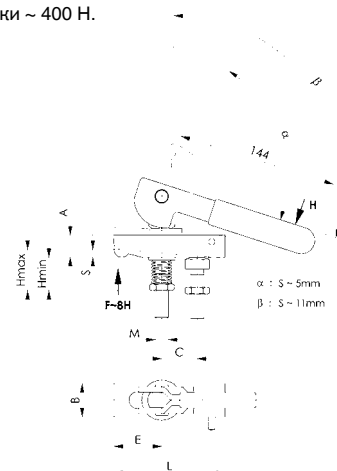
закаленная сталь, отпущенная с воронением, рычаг с пластмассовым покрытием.



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	C	E	L	M	Вес [г]
73619	1	30	45	20	30	32	21-43	100	M12	1000
73627	2	35	50	20	40	40	34-66	125	M16	1450

Указание:

Управляется вручную - усилие руки ~ 400 Н.



Возможны технические изменения.

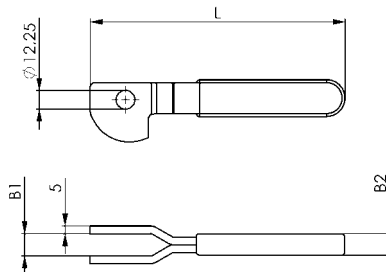
№ 6611

Эксцентриковый рычаг

для зажима по центру
(деталь к № 6610)



№ заказа	B1	B2	L	Вес [г]
73676	14	14	167	310



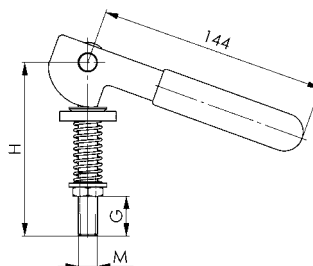
№ 6612

Эксцентриковый рычаг с рым-болтом

(деталь к № 6610)



№ заказа	Размер	G	H	M	Вес [г]
74500	1	25	110	M12	500
74518	2	30	120	M16	610



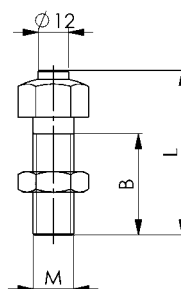
№ 6616

Опорный винт с гайкой

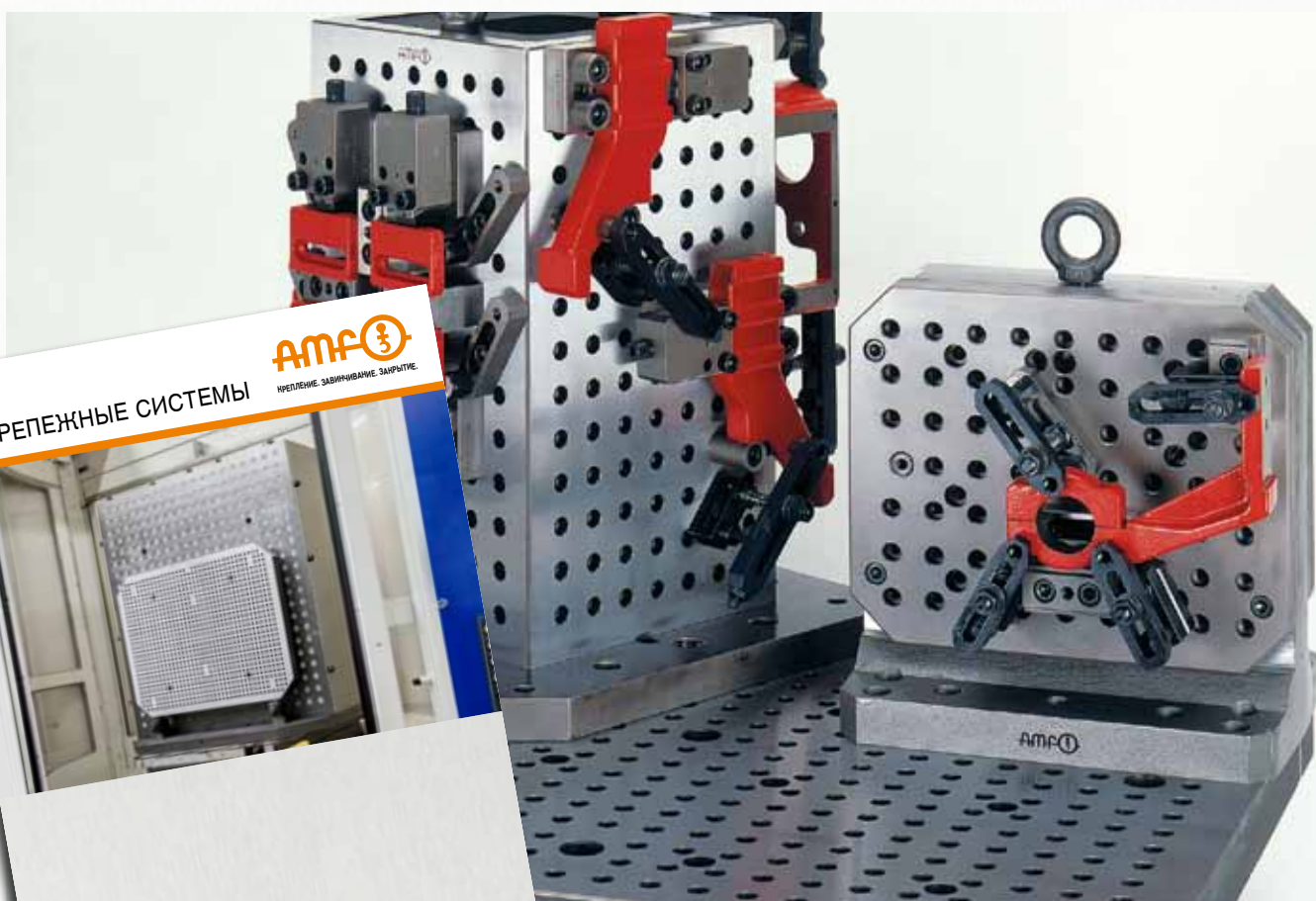
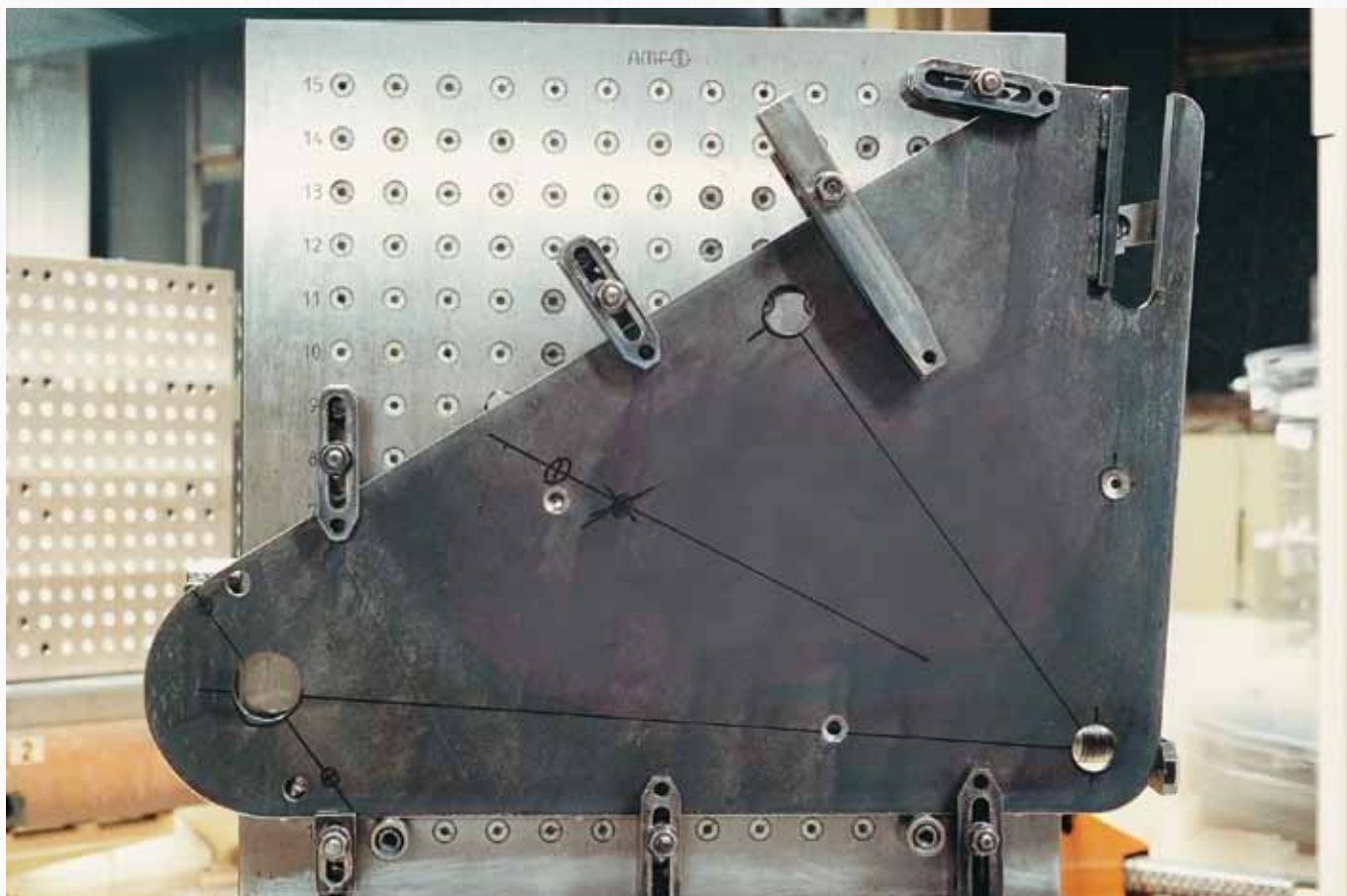
(деталь к № 6610)



№ заказа	Размер	B	L	M	Вес [г]
74542	1	40	58,5	M12	70
74559	2	40	65,0	M16	135



Возможны технические изменения.



№ 6383ZEK

Центрирующее зажимное устройство

с шариком.
Точность повторения $\pm 0,025$ мм
Точность вращения $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	Момент затяжки [Нм]	SW	P [кН]	Вес [г]
373357	11,7	14,2	1,5	2,5	0,5	18
373365	14,5	18,5	3,7	3	3,5	20
373373	18,5	22,5	4,9	4	4,5	39
373381	22,5	26,5	8,5	5	5,0	60
373399	26,5	30,5	8,5	5	5,0	86
373407	30,5	38,5	8,5	5	5,0	125
373415	38,5	46,5	20,6	6	6,5	233
373423	46,5	54,5	20,6	6	6,5	323
373431	54,5	70,5	41,0	8	8,0	653
373449	70,5	86,5	71,0	10	10,0	1271
373456	86,5	102,5	71,0	10	10,0	1783

Применение:

Для центрального позиционирования и зажима в отверстиях, где допустимы небольшие отпечатки шарика.

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства. Рекомендации по монтажу: Стопорный штифт для точного определения положения конуса.

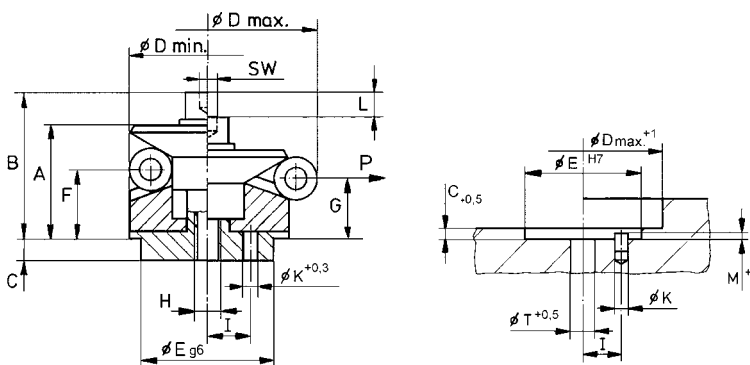


Таблица размеров:

№ заказа	A	B	C	E g6	F	G	H	I $\pm 0,1$	K	L	M	Q	QD	T
373357	12,0	15,5	3,5	10	9,2	8,6	M3	3,5	1,5	1,5	2,5	3	2,5	3,3
373365	14,1	19,7	5,5	12	9,1	7,9	M4	4,5	2,0	2,3	3,5	3	4,0	4,3
373373	16,6	23,6	7,5	15	11,6	10,4	M5	5,5	2,5	2,3	3,0	3	4,0	5,3
373381	20,1	29,1	6,0	15	15,1	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,0	3	4,0	6,4
373399	20,1	29,1	6,0	20	15,1	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,5	3	4,0	6,4
373407	24,2	33,4	7,0	25	15,2	12,8	M6	9,0	4,0	4,6	4,5	3	8,0	6,4
373415	27,1	37,6	7,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	6	8,0	8,4
373423	27,1	37,6	7,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	6	8,0	8,4
373431	40,7	54,2	9,0	45	23,7	19,0	M10	15,0	5,0	9,3	5,5	6	16,0	10,5
373449	45,6	61,6	10,0	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	6	16,0	13,0
373456	45,6	61,6	10,0	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	6	16,0	13,0

Q = число шариков, QD = диаметр шариков

№ 6383ZES

Центрирующее зажимное устройство

с защитным сегментом.
Точность повторения $\pm 0,025$ мм
Точность вращения $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	Момент затяжки [Нм]	SW	P [кН]	Вес [г]
373464	14,5	18,5	3,7	3	3,5	20
373472	18,5	22,5	4,9	4	4,5	39
373480	22,5	26,5	8,5	5	5,0	60
373498	26,5	30,5	8,5	5	5,0	86
373506	30,5	38,5	8,5	5	5,0	125
373514	38,5	46,5	20,6	6	6,5	233
373522	46,5	54,5	20,6	6	6,5	323
373530	54,5	70,5	41,0	8	8,0	653
373548	70,5	86,5	71,0	10	10,0	1271
373555	86,5	102,5	71,0	10	10,0	1783

Применение:

Для не повреждающего поверхность центрального позиционирования и зажима в отверстиях.

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства. Рекомендации по монтажу: Стопорный штифт для точного определения положения зажимных сегментов.

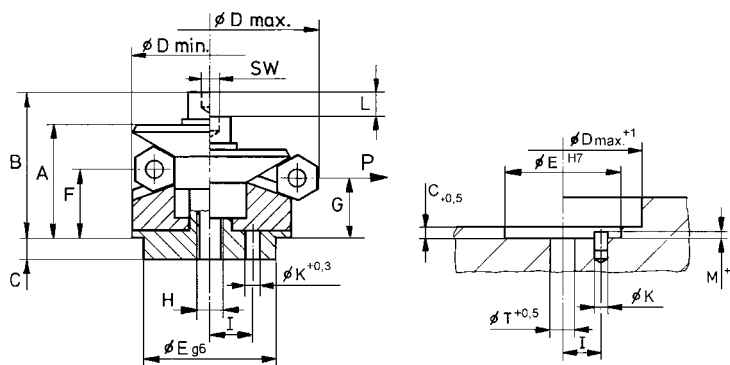


Таблица размеров:

№ заказа	A	B	C	E g6	F	G	H	I $\pm 0,1$	K	L	M	Q	QD	T
373464	14,1	19,7	5,5	12	9,1	7,9	M4	4,5	2,0	2,3	3,5	3	4	4,3
373472	16,6	23,6	7,5	15	11,6	10,4	M5	5,5	2,5	2,3	3,0	3	4	5,3
373480	20,1	29,1	6,0	15	15,1	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,0	3	4	6,4
373498	20,1	29,1	6,0	20	15,1	13,9	M6	7,0	3,0	2,3	4,5	3	4	6,4
373506	24,2	33,4	7,0	25	15,2	12,8	M6	9,0	4,0	4,6	4,5	3	8	6,4
373514	27,1	37,6	7,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	6	8	8,4
373522	27,1	37,6	7,5	30	18,1	15,7	M8	11,0	4,0	4,6	4,5	6	8	8,4
373530	40,7	54,2	9,0	45	23,7	19,0	M10	15,0	5,0	9,3	5,5	6	16	10,5
373548	45,6	61,6	10,0	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	6	16	13,0
373555	45,6	61,6	10,0	60	28,3	23,6	M12	17,0	5,0	9,3	5,5	6	16	13,0

Q = число сегментов, QD = диаметр сегментов



№ 6383ZUK

Центрирующее зажимное устройство

с шариком.

Точность повторения $\pm 0,025$ мм

Точность вращения $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	макс. Тяговое усилие [кН]	S DIN912	P [кН]	Вес [г]
373563	11,7	14,2	2,3	M6x10	2,0	9
373571	14,5	18,5	2,3	M6x10	2,0	22
373589	18,5	22,5	4,0	M8x16	3,5	54
373597	22,5	26,5	6,5	M10x16	6,0	64
373605	26,5	30,5	6,5	M10x16	6,0	98
373613	30,5	38,5	9,0	M12x20	8,5	139
373621	38,5	46,5	9,0	M12x20	8,5	248
373639	46,5	54,5	9,0	M12x20	8,5	338
373647	54,5	70,5	17,0	M16x20	16,0	660
373654	70,5	86,5	17,0	M16x20	16,0	1252
373662	86,5	102,5	17,0	M16x20	16,0	1765

Применение:

Для центрального позиционирования и зажима в глухих отверстиях, где допустимы небольшие отпечатки шарика. Обслуживается снизу, автоматически или вручную.

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства. Рекомендации по монтажу: Отверстие K для стопорного штифта для точного определения положения конуса.

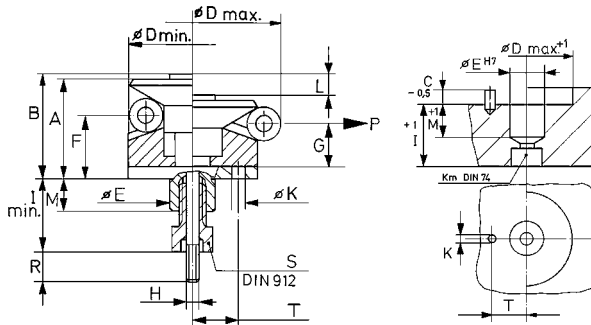


Таблица размеров:

№ заказа	A	B	C	E f7	F	G	H	I мин.	K	L	M	Q	QD	R	T
373563	11,9	15,0	1,0	8	9,2	8,6	M3	19,5	1,5	1,5	7,5	3	2,5	10	5,2
373571	14,1	17,0	1,5	8	9,1	7,9	M3	19,5	2,0	2,3	7,5	3	4,0	10	6,0
373589	16,6	20,6	1,5	12	11,6	10,4	M4	28,0	2,5	2,3	11,5	3	4,0	16	7,8
373597	20,1	27,1	2,0	15	15,1	13,9	M5	30,0	3,0	2,3	11,5	3	4,0	14	9,4
373605	20,1	27,1	2,0	15	15,1	13,9	M5	30,0	3,0	2,3	11,5	3	4,0	14	10,5
373613	24,2	32,7	2,0	20	15,2	12,8	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	3	8,0	16	12,5
373621	27,1	35,6	2,5	20	18,1	15,7	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	6	8,0	16	12,5
373639	27,1	35,6	2,5	20	18,1	15,7	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	6	8,0	16	12,5
373647	40,7	50,2	2,5	30	23,7	19,0	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16,0	16	20,0
373654	45,6	55,1	2,5	40	28,3	23,6	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16,0	16	25,0
373662	45,6	55,1	2,5	60	28,3	23,6	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16,0	16	36,5

Q = число шариков, QD = диаметр шариков

№ 6383ZUS

Центрирующее зажимное устройство

с защитным сегментом.
Точность повторения $\pm 0,025$ мм
Точность вращения $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	макс. Тяговое усилие [кН]	S DIN912	P [кН]	Вес [г]
373670	14,5	18,5	2,3	M6x10	2,0	22
373688	18,5	22,5	4,0	M8x16	3,5	54
373696	22,5	26,5	6,5	M10x16	6,0	64
373704	26,5	30,5	6,5	M10x16	6,0	98
373712	30,5	38,5	9,0	M12x20	8,5	139
373720	38,5	46,5	9,0	M12x20	8,5	248
373738	46,5	54,5	9,0	M12x20	8,5	338
373746	54,5	70,5	17,0	M16x20	16,0	660
373753	70,5	86,5	17,0	M16x20	16,0	1252
373761	86,5	102,5	17,0	M16x20	16,0	1765

Применение:

Для не повреждающего поверхности центрального позиционирования и зажима в глухих отверстиях. Обслуживается снизу, автоматически или вручную.

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства. Рекомендации по монтажу: отверстие K для стопорного штифта для точного определения положения зажимных сегментов.

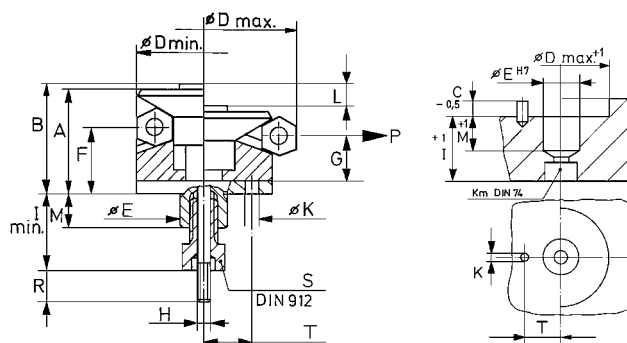


Таблица размеров:

№ заказа	A	B	C	E f7	F	G	H	I мин.	K	L	M	Q	QD	R	T
373670	14,1	17,0	1,5	8	9,1	7,9	M3	19,5	2,0	2,3	7,5	3	4	10	6,0
373688	16,6	20,6	1,5	12	11,6	10,4	M4	28,0	2,5	2,3	11,5	3	4	16	7,8
373696	20,1	27,1	2,0	15	15,1	13,9	M5	30,0	3,0	2,3	11,5	3	4	14	9,4
373704	20,1	27,1	2,0	15	15,1	13,9	M5	30,0	3,0	2,3	11,5	3	4	14	10,5
373712	24,2	32,7	2,0	20	15,2	12,8	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	3	8	16	12,5
373720	27,1	35,6	2,5	20	18,1	15,7	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	6	8	16	12,5
373738	27,1	35,6	2,5	20	18,1	15,7	M6	36,0	4,0	4,6	15,5	6	8	16	12,5
373746	40,7	50,2	2,5	30	23,7	19,0	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16	16	20,0
373753	45,6	55,1	2,5	40	28,3	23,6	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16	16	25,0
373761	45,6	55,1	2,5	60	28,3	23,6	M8	43,0	5,0	9,3	16,5	6	16	16	36,5

Q = число сегментов, QD = диаметр сегментов

ПЕРВЫЙ ЭТАП ПРИ ПРИМЕНЕНИИ И ИСПОЛЬЗОВАНИИ БОКОВЫХ УПОРОВ:

- > Что позиционируется или зажимается?
- > Какие боковые упоры нужно использовать?
- > Какая величина соответствует заготовке?
- > Какой допуск имеет заготовка?
- > Какая величина размера Y? (высота заготовки)
- > Какая величина размера X? (см. таблицу)
- > Нужно ли полностью использовать ход пружины F?
- > Как определяются размеры координат?

ПРИМЕР: ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ИЛИ ЗАЖИМ ПЛИТЫ 100 X 50 X 8 ММ

Диаметр штифта должен быть равен 5, 6 или 8 мм?

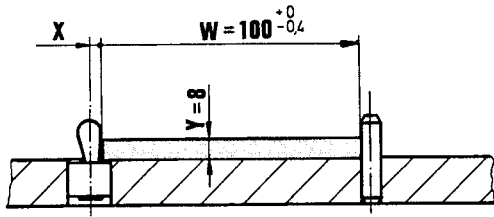
- > если ничто не должно выступать над пластиной, то 5 мм
- > если выступ не мешает, то 6 или 8 мм
- > если дополнительно осуществляется зажим, то 6 мм
- > если сверление выполняется без дополнительного зажима, то 8 мм

Длина / ширина заготовки?

- > длина = $100 +0/-0,4$ = средний размер 99,8 мм
- > ширина = $50 +0,2/-0,2$ = средний размер 50,0 мм

Высота заготовки Y?

Допуском можно пренебречь



W = заготовка (+/- допуск)
- F = предварительный зажим
F = (-F) + (+F)

Какое усилие нужно выбрать?

- > Для позиционирования 30 - 60 Н
- > Для зажима 90 - 150 Н

Размер X при боковых упорах с пластмассовой пружиной?

- > см. таблицу или приведенную ниже формулу
- размер 05 X = 1,6 мм
- размер 06 X = 1,9 мм
- размер 08 X = 2,7 мм

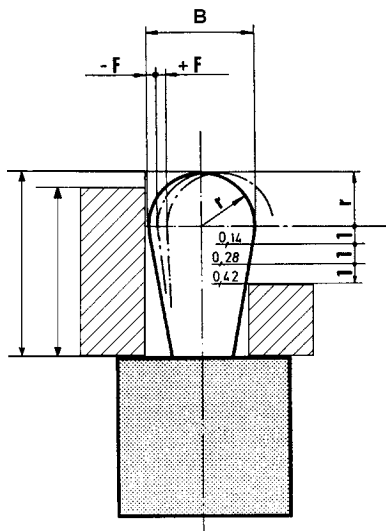
Размер X при боковых упорах со стальной пружиной?

- > см. таблицу или приведенную ниже формулу
- > учтите, что F больше и поэтому оставляет больший диапазон

Y = высота заготовки
+ F = зажим (ход пружины для допуска)
T = допуск

Для заготовок, имеющих высоту более C минус r, действуют табличные значения для размера X или формула $X = B/2 - (-F)$.

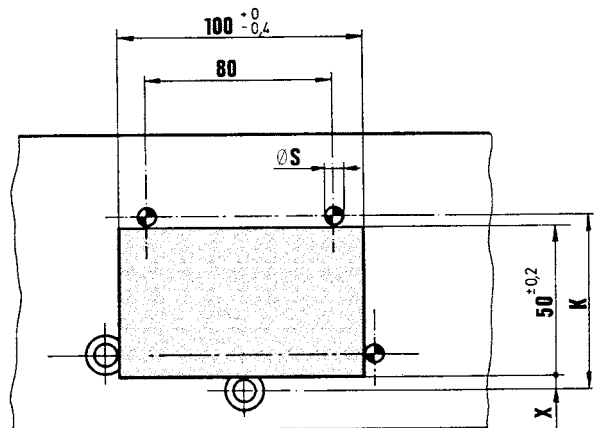
Для заготовок, имеющих высоту менее C минус r, действуют табличные значения для размера X или формула $X = B/2 - (-F) - [(C - r - Y) \times 0,123]$.



Формула для координат:

$$K = W - T/2 + x + \varnothing S/2$$

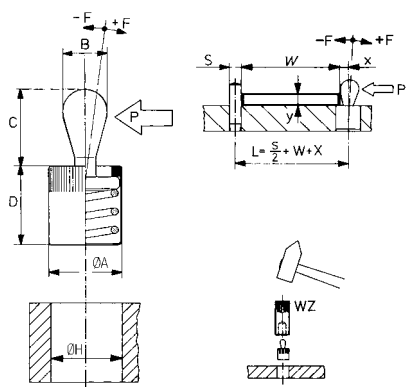
Табличные значения являются ориентировочными значениями, которые лучше всего проверить путем пробного зажима



№ 6380

Боковой упор

без уплотнения.
Стальной штифт для зажима.



№ заказа	ØA	B	C	D-1	ØH H8	F	~P [H]	X	Совместимый инструмент	Вес [г]
373001	6	3	4,0	7	6	±0,5	10	0,9	03	0,6
373019	6	3	4,0	7	6	±0,5	20	0,9	03	0,6
373027	6	3	4,0	7	6	±0,5	40	0,9	03	0,7
373035	10	5	6,7	11	10	±0,8	20	1,6	05	2,6
373043	10	5	6,7	11	10	±0,8	50	1,6	05	2,9
373050	10	5	6,7	11	10	±0,8	100	1,6	05	3,1
373068	10	6	10,7	11	10	±1,0	40	1,8	06	3,6
373076	10	6	10,7	11	10	±1,0	75	1,8	06	3,6
373084	10	6	10,7	11	10	±1,0	150	1,8	06	3,9
373092	12	8	13,9	13	12	±1,3	50	2,6	08	7,0
373100	12	8	13,9	13	12	±1,3	100	2,6	08	7,2
373126	16	10	16,7	17	16	±1,6	100	3,2	10	15,0
373134	16	10	16,7	17	16	±1,6	200	3,2	10	15,4
373142	16	10	16,7	17	16	±1,6	300	3,2	10	15,8

Указание:

Без уплотнения для работ без загрязнения, термостойкость до 250°C.
Монтаж путем запрессовки.

Рекомендации



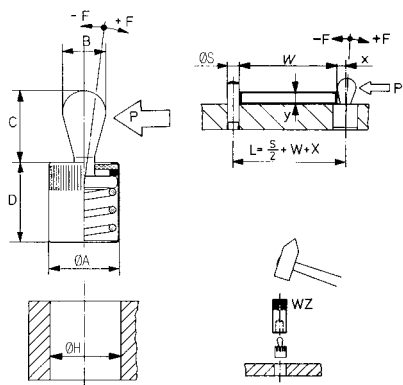
№ 6380WZ,
Страница 138



№ 6380D

Боковой упор

с уплотнением для защиты от стружек и грязи.
Стальной штифт для зажима.



№ заказа	ØA	B	C	D-1	ØH H8	F	~P [H]	X	Совместимый инструмент	Вес [г]
373159	6	3	4	7	6	±0,5	10	0,9	03	0,6
373167	6	3	4	7	6	±0,5	20	0,9	03	0,6
373175	6	3	4	7	6	±0,5	40	0,9	03	0,7
373183	10	5	6	12	10	±0,8	20	1,6	05	2,7
373191	10	5	6	12	10	±0,8	50	1,6	05	2,9
373209	10	5	6	12	10	±0,8	100	1,6	05	2,9
373217	10	6	10	12	10	±1,0	40	1,8	06	3,1
373225	10	6	10	12	10	±1,0	75	1,8	06	3,6
373233	10	6	10	12	10	±1,0	150	1,8	06	3,7
373241	12	8	13	14	12	±1,3	50	2,6	08	3,9
373258	12	8	13	14	12	±1,3	100	2,6	08	7,1
373266	12	8	13	14	12	±1,3	200	2,6	08	7,3
373274	16	10	16	18	16	±1,6	100	3,2	10	7,6
373282	16	10	16	18	16	±1,6	200	3,2	10	15
373290	16	10	16	18	16	±1,6	300	3,2	10	15,4

Указание:

С уплотнением для работ со съемом стружки и пылью, термостойкость до 150°C.
Уплотнение: CR, черное, 60 shore. Монтаж путем запрессовки.

Рекомендации



№ 6380WZ,
Страница 138



№ 6380WZ

Инструмент

для прессования боковых упоров.



№ заказа	Размер	Вес [г]
373308	03	16
373316	05/06	19
373332	08	64
373340	10	105

№ 6387

Эксцентрикый натяжной болт

в направлении ху-зажим с эффектом притяжения.
Цементируемая сталь закалена 56±1 HRC.



№ заказа	ØA	B	C	D	E	F	G	SW	X	Z	макс. Удерживающая сила [кН]	Md [Нм]	Вес [г]
373779	9,2	M4	3	8	3,0	4,6	4,0	2,5	3,5	4,2	0,09	1,5	2
373787	14,2	M6	5	12	4,5	7,1	6,1	4,0	5,4	6,4	0,3	5,0	6
373795	18,0	M8	6	16	5,5	8,9	7,7	5,0	6,6	8,0	2,7	22,0	9
373803	22,2	M10	7	20	6,5	11,1	9,4	6,0	8,3	9,8	4,0	35,0	16
373811	27,0	M12	9	24	8,0	13,5	11,6	8,0	10,1	12,0	5,4	45,0	31

Применение:

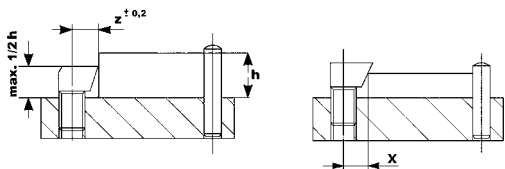
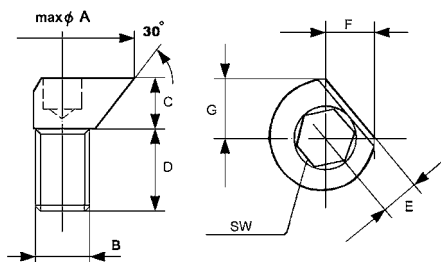
- Зажим выше поверхности обработки
- Зажим ниже поверхности обработки
- Зажим в отверстиях.

Преимущество:

- плавная эксцентрикый регулировка
- высокая износостойкость.

На заказ:

По запросу может быть также поставлен эксцентрикый натяжной болт с левой резьбой.



Зажим через обрабатываемую поверхность



Зажим под обрабатываемой поверхностью



Возможны технические изменения.

ОДНИМ ИЗ НАПРАВЛЕНИЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ФИРМЫ AMF ЯВЛЯЕТСЯ ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЗАЖИМНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ В СООТВЕТСТВИИ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ ЗАПРОСАМИ КЛИЕНТОВ.

Уже более 70 лет мы производим и продаем зажимные элементы высочайшего качества, что позволило нам накопить многолетний опыт, которым мы с удовольствием поделимся с нашими клиентами. Таким образом, мы можем предложить Вам зажимные элементы, отвечающие Вашим потребностям. Если в данном каталоге нет нужных Вам зажимных элементов, мы можем изготовить необходимое нестандартное оборудование на заказ. Оно может быть полностью разработано и сконструировано с нуля, возможен также более экономичный путь - изготовление нестандартного оборудования на основе существующих инструментов, входящих в обширный ассортимент продуктов AMF, путем их модификации в соответствии с потребностями заказчика.

Рекомендуется формулировать запрос как можно точнее. Следующий план поможет Вам составить запрос, разумеется, при необходимости его можно расширить. Полностью ответив на все пункты анкеты, Вы поможете нам составить компетентный и корректный ответ на запрос. Поэтому отправьте нам копию этой страницы или ее бумажный вариант по почте. Мы гарантируем максимально быструю обработку запроса. Ждем Ваши запросы.

1) Название продукта:

2) Количество:

3) Размер или габаритные размеры:

4) Допуск:

5) № DIN/чертеж/№ эскиза:

6) Материал:

7) Состояние материала (улучшен, отожжённый и т.п.):

8) Поверхность (оцинкована, отожжена, окрашена и т.п.):

Фирма

Господин/госпожа

Улица / п/я

Почтовый индекс/город

Тел./факс/эл. почта



... ПО № ИЗДЕЛИЙ

№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница
№ 508F	77	№ 6347P	112	№ 6406	46, 47	№ 6486	92	№ 6616	130
№ 508L	77	№ 6347PP	113	№ 6406M	46	№ 6489	104	№ 6621	28
№ 508R	78	№ 6347PS	114	№ 6415	42	№ 6490	93	№ 7000	29
№ 510	78	№ 6347PSP	113	№ 6416	42	№ 6491	93	№ 7110DFX-**xM**	32
№ 6310	16	№ 6347S	112	№ 6417	55	№ 6492	94	№ 7110DHX-**xM**	32
№ 6311	17	№ 6347SP	112	№ 6417SP	56	№ 6492D	94	№ 7110DIX-**xM**	32
№ 6312S	14	№ 6348P	115	№ 6417Z	56	№ 6493F	103	№ 7110DKX-**xM**	32
№ 6312V	10 - 12	№ 6348PP	117, 118	№ 6418	57	№ 6493N	101	№ 7110DMX-**xM**	31
№ 6312VI	13	№ 6348PS	119, 120	№ 6419	58	№ 6493S	102	№ 7110DX-**xM**	31
№ 6313K	26	№ 6348PSP	116, 117	№ 6419B-12-01	59	№ 6493SP	102	№ 7110GD-**-1	34
№ 6313L	26	№ 6348S	115	№ 6419B-12-02	59	№ 6494	96	№ 7110GD-**-2	34
№ 6314AT	30	№ 6348SP	115	№ 6419B-12-03	59	№ 6495	108	№ 7110GLX-**-1	31
№ 6314AV	25	№ 6349P	122	№ 6419B-12-04	60	№ 6495S	108	№ 7110GX-**-1	31
№ 6314S	28	№ 6349PP	121	№ 6419B-12-05	60	№ 6496	109	№ 7600	6
№ 6314V	24	№ 6350	123	№ 6419B-16-01	60	№ 6496BF	109	№ 7600BF	7
№ 6314Z	19	№ 6351	124	№ 6419B-16-02	61	№ 6497	97	№ 7600D	7
№ 6315GN	20	№ 6353	124	№ 6419B-16-03	61	№ 6497A	99	№ 7600S	7
№ 6315GNG	20	№ 6355V	125	№ 6419B-16-04	61	№ 6497B	100	№ 797	71
№ 6315V	25	№ 6357	126	№ 6420	43	№ 6497G	98	DIN 508	76
№ 6316V	24	№ 6358	126	№ 6430S	49	№ 6498	106	DIN 6314	18
№ 6317	22	№ 6365-**-001	95	№ 6435S	49	№ 6498FR	107	DIN 6315B	19
№ 6317US	33	№ 6365-**-001-5	95	№ 6435SG	53	№ 6498FT	107	DIN 6315C	21
№ 6318B	36	№ 6365-**-001-7	95	№ 6438S	50	№ 6499	103	DIN 6316	21
№ 6319D	84	№ 6365-**-009	34	№ 6440	51	№ 6500E	37	DIN 6318	36
№ 6321	27	№ 6379I	74	№ 6441	51	№ 6500H	37	DIN 6319C	84
№ 6322A	128	№ 6380	137	№ 6442	51	№ 6501	38	DIN 6319D	84
№ 6322B	128	№ 6380D	137	№ 6442G	54	№ 6501M	38	DIN 6319G	85
№ 6325	23	№ 6380WZ	138	№ 6443	52	№ 6510	39	DIN 6323	127
№ 6325G	23	№ 6383ZEK	132	№ 6443G	54	№ 6520	87	DIN 6326	39
№ 6328	123	№ 6383ZES	133	№ 6444	52	№ 6530	86	DIN 6330B	79
№ 6332S	81	№ 6383ZUK	134	№ 6445	52	№ 6531	86	DIN 6331	80
№ 6333	83	№ 6383ZUS	135	№ 6460	48	№ 6532	87	DIN 6340	85
№ 6333S	82	№ 6387	138	№ 6465	48	№ 6535	90	DIN 6346	111
№ 6333SB	83	№ 6400	43	№ 6470	88	№ 6600	129	DIN 6346P	111
№ 6334	79	№ 6400G	44	№ 6470H-1	89	№ 6601	129	DIN 6379	72 - 74
№ 6339	91	№ 6400M	44	№ 6470H-2	89	№ 6610	129	DIN 787	66 - 70
№ 6342	91	№ 6401	45	№ 6470-Mxx	88	№ 6611	130	DIN 894	92
№ 6344SP	122	№ 6405	45	№ 6485	91	№ 6612	130		

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
120360	95	370064	116	370353	116	370643	117	370932	114
140301	76	370072	116	370361	116	370650	117	370940	114
140327	76	370080	116	370379	116	370668	117	370957	114
153460	76	370098	116	370387	116	370676	117	370965	112
153478	76	370106	116	370395	116	370684	113	371062	115
155630	76	370114	116	370403	116	370692	113	371070	115
158220	78	370122	116	370411	116	370700	113	371088	115
158238	78	370130	116	370429	116	370718	113	371096	115
158246	78	370148	116	370437	116	370726	113	371104	115
158253	78	370155	116	370445	117	370734	113	371112	115
158899	76	370163	116	370452	117	370742	113	371120	117
158907	76	370171	116	370460	117	370759	113	371138	117
159418	76	370189	116	370478	117	370767	113	371146	117
159426	76	370197	116	370486	117	370775	113	371153	117
30064	19	370205	116	370494	117	370783	113	371161	117
3079	19	370213	116	370502	117	370791	113	371179	117
313379	109	370221	116	370510	117	370809	113	371187	117
313395	109	370239	116	370528	117	370817	113	371195	117
313411	109	370247	116	370536	117	370825	114	371203	117
313437	109	370254	116	370544	117	370833	114	371211	117
313452	109	370262	116	370551	117	370841	114	371229	117
313478	109	370270	116	370569	117	370858	114	371237	117
313494	109	370288	116	370577	117	370866	114	371245	117
370007	116	370296	116	370585	117	370874	114	371252	117
370015	116	370304	116	370593	117	370882	114	371260	117
370023	116	370312	116	370601	117	370890	114	371278	117
370031	116	370320	116	370619	117	370908	114	371286	117
370049	116	370338	116	370627	117	370916	114	371294	117
370056	116	370346	116	370635	117	370924	114	371302	117

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
371310	117	372045	119	372771	121	373688	135	375956	13
371328	118	372052	119	372789	121	373696	135	375964	12
371336	118	372060	119	372797	121	373704	135	375972	13
371344	118	372078	119	372805	121	373712	135	375980	12
371351	118	372086	119	372813	121	373720	135	375998	13
371369	118	372094	119	372821	122	373738	135	376004	13
371377	118	372102	119	372839	122	373746	135	376012	13
371385	118	372110	119	373001	137	373753	135	376020	13
371393	118	372128	119	373019	137	373761	135	376038	13
371401	118	372136	119	373027	137	373779	138	376046	13
371419	118	372144	119	373035	137	373787	138	376053	13
371427	118	372151	119	373043	137	373795	138	376061	13
371435	118	372169	119	373050	137	373803	138	376079	13
371443	118	372177	119	373068	137	373811	138	376087	13
371450	118	372185	119	373076	137	373878	23	376095	13
371468	118	372193	119	373084	137	373886	23	376103	13
371476	118	372201	119	373092	137	37390	19	376137	20
371484	118	372219	119	373100	137	373928	24	376145	20
371492	118	372227	119	373126	137	373936	24	376152	20
371500	118	372235	119	373134	137	373944	24	376160	20
371518	118	372243	118	373142	137	373951	24	376178	20
371526	118	372250	118	373159	137	373969	38	376186	20
371534	118	372268	118	373167	137	374124	108	376194	44
371542	118	372276	118	373175	137	374132	108	376202	20
371559	118	372284	118	373183	137	374140	108	376210	44
371567	120	372292	118	373191	137	374157	109	376228	20
371575	120	372300	118	373209	137	374165	109	376236	44
371583	120	372318	118	373217	137	374173	109	376244	20
371591	120	372326	118	373225	137	374181	109	376251	53
371609	120	372334	118	373233	137	374199	109	376269	20
371617	120	372342	118	373241	137	374207	109	376277	53
371625	120	372359	118	373258	137	374215	109	376285	20
371633	120	372367	118	373266	137	374355	106	376293	53
371641	120	372375	118	373274	137	374371	107	376301	20
371658	120	372383	118	373282	137	374397	107	376319	53
371666	120	372391	118	373290	137	374405	24	376327	20
371674	120	372409	118	373308	138	374413	28	376335	54
371682	120	372417	118	373316	138	374439	24	376343	20
371690	120	372425	118	373332	138	374447	32	376350	54
371708	120	372433	118	373340	138	374454	32	376426	98
371716	120	372441	118	373357	132	374462	32	376442	98
371724	120	372458	118	373365	132	374926	11	376467	98
371732	120	372466	118	373373	132	374942	11	376475	10
371740	120	372474	118	373381	132	374967	11	376555	16
371757	120	372482	122	373399	132	374983	11	376731	17
371765	120	372490	122	373407	132	375006	11	376756	17
371773	120	372508	121	373415	132	375501	106	376772	17
371781	120	372516	121	373423	132	375527	107	376798	17
371799	120	372524	121	373431	132	375543	107	376814	17
371807	119	372532	121	373449	132	375592	48	376830	17
371815	119	372540	121	373456	132	375600	104	376863	16
371823	119	372557	121	373464	133	375618	48	376871	16
371831	119	372565	121	373472	133	375667	104	376889	16
371849	119	372573	121	373480	133	375683	104	376897	16
371856	119	372581	121	373498	133	375709	104	376905	16
371864	119	372599	121	373506	133	375725	104	376913	16
371872	119	372607	121	373514	133	375741	104	376921	16
371880	119	372615	121	373522	133	375766	12	376939	16
371898	119	372623	121	373530	133	375782	12	376947	16
371906	119	372631	121	373548	133	375808	12	376962	17
371914	119	372649	121	373555	133	375816	12	377002	17
371922	119	372656	121	373563	134	375824	12	377044	17
371930	119	372664	121	373571	134	375832	12	377069	17
371948	119	372672	121	373589	134	375840	12	381772	82
371955	119	372680	121	373597	134	375857	12	381780	82
371963	119	372698	121	373605	134	375865	12	381798	82
371971	119	372706	121	373613	134	375873	12	381806	82
371989	119	372714	121	373621	134	375881	12	381814	82
371997	119	372722	121	373639	134	375899	12	381822	82
372003	119	372730	121	373647	134	375907	12	381830	82
372011	119	372748	121	373654	134	375915	12	381848	83
372029	119	372755	121	373662	134	375923	12	381855	83
372037	119	372763	121	373670	135	375949	12	381863	83

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
381871	83	70128	18	70854	24	71613	128	72496	43
381889	83	70136	18	70862	20	71621	128	72504	43
381897	83	70144	101	70870	20	71639	128	72520	88
381905	83	70151	24	70888	20	71647	128	72546	43
381913	74	70169	101	70896	20	71696	128	72553	49
381921	83	70177	24	70904	20	71704	128	72561	49
381939	74	70185	101	70912	20	71712	128	72579	49
381954	74	70193	24	70920	20	71720	128	72587	49
381970	74	70201	24	70938	20	71738	128	72637	49
381988	24	70219	24	70946	20	71746	128	72645	49
381996	74	70227	19	70953	20	71753	128	72652	49
382002	24	70235	19	70961	20	71761	128	72660	49
382010	74	70243	19	70979	20	71787	92	72710	51
382028	74	70250	19	70987	103	71811	127	72728	51
382036	74	70268	24	70995	103	71829	127	72736	51
382044	74	70276	24	71001	103	71837	127	72744	52
382051	74	70284	24	71019	103	71845	127	72751	52
382069	74	70292	24	71027	21	71852	127	72769	51
53520	92	70300	24	71035	21	71860	127	72777	48
53579	92	70318	24	71043	21	71878	127	72785	48
53595	92	70326	24	71050	21	71886	127	72793	48
53611	92	70334	19	71068	21	71894	127	72801	24
53629	92	70342	101	71076	21	71902	127	72819	52
53645	92	70359	19	71084	21	71910	127	72827	24
53652	92	70367	19	71092	21	71928	92	72850	46
53660	92	70375	19	71100	21	71936	92	72868	46
53678	92	70383	19	71118	21	71944	92	72876	46
53686	92	70391	19	71126	21	71951	92	72884	46
53694	92	70409	19	71134	21	71969	39	72892	91
53702	92	70417	19	71142	102	71977	39	72900	91
53710	92	70425	19	71159	21	71985	39	72918	91
550503	33	70433	19	71167	25	71993	39	72926	46
550504	33	70441	19	71175	25	72009	39	72942	24
550506	33	70458	19	71183	24	72017	39	72959	93
550507	33	70466	19	71191	25	72025	39	72967	93
550508	33	70474	19	71209	24	72033	39	72975	93
550509	99	70482	19	71217	24	72041	39	72983	93
550510	99	70490	19	71225	24	72090	39	72991	93
550511	99	70508	19	71233	59	72108	39	73007	93
550512	100	70516	19	71241	102	72116	39	73015	93
550513	100	70524	19	71258	25	72124	39	73023	93
550514	100	70532	19	71266	24	72132	39	73031	93
553087	6	70540	19	71274	24	72157	46	73049	93
553088	6	70557	19	71282	24	72165	111	73056	24
553333	6	70565	19	71290	24	72173	111	73064	24
553335	7	70573	19	71308	24	72181	111	73072	24
553338	7	70581	19	71316	24	72199	111	73080	94
553339	7	70599	19	71324	24	72207	111	73098	94
553340	7	70607	19	71332	24	72215	111	73106	94
553342	7	70615	19	71340	22	72223	111	73114	94
553343	7	70623	19	71357	22	72231	111	73122	94
553344	7	70631	19	71365	36	72249	111	73130	96
553351	7	70649	19	71373	36	72256	111	73148	96
553352	7	70656	19	71381	36	72264	111	73155	96
553353	7	70664	101	71399	36	72272	111	73163	103
553441	7	70672	19	71407	36	72280	111	73171	103
553442	7	70680	102	71415	36	72298	111	73189	25
553443	7	70698	102	71423	36	72306	111	73197	25
553446	7	70706	21	71449	92	72314	111	73205	25
553447	7	70714	21	71456	92	72322	111	73213	97
553448	7	70722	21	71464	92	72330	111	73221	97
70003	18	70730	21	71472	92	72348	111	73239	97
70011	18	70748	21	71480	36	72355	111	73247	25
70029	18	70755	21	71498	36	72363	111	73254	25
70037	18	70763	21	71506	36	72371	47	73262	25
70045	18	70771	21	71522	27	72389	43	73270	88
70052	18	70789	21	71530	27	72397	43	73288	25
70060	18	70797	21	71555	128	72405	43	73296	37
70078	18	70805	21	71563	128	72413	43	73304	37
70086	18	70813	21	71571	128	72421	43	73312	37
70094	18	70821	24	71589	128	72439	43	73320	44
70102	18	70839	24	71597	128	72447	43	73346	37
70110	18	70847	24	71605	59	72454	52	73353	38

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
73361	44	74229	59	75184	125	78907	108	80440	66
73379	39	74237	56	75192	123	78956	34	80457	66
73387	39	74245	60	75200	123	78964	34	80465	66
73395	39	74252	88	75218	123	78972	34	80473	66
73403	44	74260	123	75226	123	78980	34	80481	66
73437	28	74278	123	75234	123	79186	108	80499	66
73445	28	74286	123	75242	123	79194	30	80507	66
73452	28	74294	123	75259	123	79210	11	80515	66
73460	28	74302	123	75267	123	79228	11	80523	66
73478	28	74310	123	75275	123	79392	95	80531	66
73486	94	74328	123	75283	113	79749	14	80549	66
73494	94	74336	123	75291	113	79756	10	80556	66
73502	129	74344	123	75309	111	79764	14	80564	66
73510	129	74351	123	75317	111	79772	14	80572	66
73528	31	74369	124	75325	111	79780	11	80580	66
73536	31	74377	124	75333	111	79798	10	80598	66
73544	31	74385	124	75341	111	79806	11	80606	66
73551	31	74450	124	75358	124	79814	14	80614	66
73569	129	74468	124	75366	124	79822	11	80622	66
73577	31	74500	130	75374	124	79830	14	80630	66
73585	31	74518	130	75382	60	79848	11	80648	66
73593	31	74542	130	75416	57	79855	10	80655	66
73601	31	74559	130	75424	61	79863	11	80663	66
73619	129	74567	25	75432	32	79871	14	80671	66
73627	129	74575	25	75440	61	79889	11	80689	66
73635	31	74583	25	75473	113	79897	14	80697	66
73643	31	74591	25	75481	113	79905	11	80705	66
73650	32	74609	28	75499	113	79913	10	80713	66
73668	32	74617	28	75507	113	79921	11	80721	66
73676	130	74625	25	75515	113	80002	76	80739	66
73684	32	74633	25	75523	113	80010	76	80747	66
73692	32	74641	25	75531	113	80028	76	80754	66
73718	32	74658	25	75549	113	80036	76	80762	66
73726	32	74666	25	75556	113	80044	76	80770	66
73734	32	74674	88	75564	113	80051	76	80788	66
73742	32	74682	23	75572	113	80069	76	80796	66
73759	32	74690	23	75580	113	80077	76	80804	66
73767	32	74708	29	75606	115	80085	76	80812	68
73775	32	74716	29	75614	115	80093	76	80820	68
73783	32	74724	29	75622	58	80101	76	80838	68
73791	94	74732	29	75630	61	80119	76	80846	68
73809	94	74740	29	75648	115	80127	76	80853	68
73817	93	74757	29	75655	126	80135	76	80861	68
73825	93	74765	29	75663	126	80143	76	80879	68
73833	93	74773	29	75705	50	80150	76	80887	68
73841	93	74781	29	75713	50	80168	76	80895	68
73858	93	74799	29	75721	50	80176	76	80903	68
73866	93	74807	29	75754	58	80184	76	80911	68
73874	93	74815	29	75770	45	80192	76	80929	68
73882	93	74823	29	75788	45	80200	76	80937	68
73890	106	74831	29	75796	45	80218	76	80945	68
73908	107	74849	29	75804	45	80226	76	80952	68
73916	107	74856	29	75812	45	80234	76	80960	68
73924	94	74864	29	75820	45	80242	76	80978	68
73932	26	74880	88	75879	126	80259	78	80986	68
73940	26	74906	27	75887	126	80267	78	80994	68
73957	26	74914	27	75895	126	80275	78	81000	68
73965	26	74922	27	75903	126	80283	78	81018	68
73973	26	74930	27	75911	126	80291	78	81026	68
73981	30	74963	27	75929	126	80309	78	81034	68
73999	30	74971	27	75952	91	80317	78	81042	68
74005	26	74989	29	75960	91	80325	78	81059	68
74013	26	74997	29	75978	91	80333	78	81067	68
74021	26	75002	29	75986	91	80341	78	81075	68
74039	28	75010	29	75994	91	80358	76	81083	68
74047	28	75028	29	77149	26	80366	76	81091	68
74054	28	75051	60	77156	26	80374	66	81109	68
74062	28	75085	125	77180	26	80382	66	81117	68
74179	55	75093	125	77198	26	80390	66	81125	68
74187	89	75143	125	77206	26	80408	66	81133	68
74195	56	75150	123	77834	108	80416	66	81141	68
74203	89	75168	123	78626	34	80424	66	81158	68
74211	56	75176	123	78667	34	80432	66	81166	68

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
81174	68	81935	84	82669	79	84061	66	84871	72
81182	68	81943	84	82677	79	84079	66	84889	72
81190	68	81950	84	82685	79	84087	66	84897	72
81208	68	81968	84	82693	79	84095	112	84905	72
81216	68	81976	84	82701	79	84103	66	84913	72
81224	68	81984	85	82719	79	84111	66	84921	72
81232	68	81992	85	82727	79	84129	66	84939	72
81240	68	82008	85	82735	79	84137	66	84947	72
81257	72	82016	85	82743	79	84145	66	84954	72
81265	76	82024	85	82750	79	84152	66	84962	72
81273	72	82032	85	82768	79	84160	66	84970	72
81281	70	82040	85	82776	79	84178	68	84988	72
81299	72	82057	85	82784	79	84186	68	84996	72
81315	72	82065	85	82792	79	84194	68	85001	72
81323	66	82073	85	82800	80	84202	68	85019	72
81331	72	82081	85	82818	85	84210	68	85027	72
81349	72	82099	85	82826	85	84228	68	85035	72
81356	68	82107	80	82834	85	84236	68	85043	72
81364	70	82115	80	82842	85	84244	68	85050	72
81372	72	82123	74	82859	85	84301	68	85068	72
81380	72	82131	70	82867	85	84319	68	85076	72
81398	72	82149	80	82875	85	84327	68	85084	72
81406	66	82156	80	82883	85	84335	68	85092	72
81414	72	82164	80	82891	85	84376	68	85472	72
81422	72	82172	80	82909	85	84384	66	85480	72
81448	68	82180	74	82917	85	84392	68	85498	72
81463	70	82198	80	82925	85	84400	66	85506	72
81471	72	82206	80	82933	85	84418	68	85514	72
81489	72	82214	80	82941	85	84426	66	85522	72
81497	66	82222	80	82958	85	84434	66	85530	72
81505	68	82230	80	82966	66	84442	68	85548	72
81513	72	82248	80	82974	68	84459	68	85555	72
81521	72	82255	80	82982	87	84467	72	85563	72
81539	72	82263	74	82990	87	84475	72	85571	74
81547	68	82271	79	83006	87	84483	78	85589	72
81554	72	82289	79	83014	87	84491	78	85597	72
81562	68	82297	79	83022	87	84509	78	85605	66
81570	72	82305	79	83030	87	84517	78	85613	66
81588	68	82313	80	83048	87	84525	78	85621	66
81596	72	82321	79	83055	87	84533	78	85639	66
81604	68	82339	79	83063	87	84541	78	85647	66
81612	72	82347	79	83071	90	84558	78	85654	66
81620	72	82354	79	83089	90	84566	78	85662	66
81638	72	82362	79	83097	90	84574	78	85670	66
81646	72	82370	79	83105	90	84582	78	85688	66
81653	72	82388	79	83584	86	84590	78	85696	66
81661	72	82396	79	83592	86	84608	78	85704	66
81679	72	82404	79	83600	86	84616	78	85712	66
81687	72	82412	79	83618	86	84624	78	85720	66
81695	72	82420	79	83626	86	84632	78	85738	66
81703	72	82438	79	83634	86	84640	77	85746	68
81711	72	82446	79	83642	86	84657	77	85753	68
81729	72	82453	79	83659	86	84665	77	85761	68
81737	84	82461	79	83691	86	84673	77	85779	68
81745	84	82479	79	83808	86	84681	77	85787	68
81752	84	82487	79	83816	86	84699	77	85795	68
81760	84	82495	79	83824	86	84707	77	85803	68
81778	84	82503	79	83832	86	84715	77	85811	68
81786	84	82511	80	83840	86	84723	77	85829	66
81794	84	82529	80	83899	87	84731	78	85837	68
81802	84	82537	80	83907	87	84749	77	85845	66
81810	84	82545	80	83915	87	84756	72	85852	68
81828	84	82552	80	83923	70	84764	77	85860	68
81836	84	82560	80	83956	70	84772	72	85878	68
81844	84	82578	80	83972	70	84780	72	85886	68
81851	66	82586	80	83980	112	84798	72	85894	68
81869	84	82594	80	83998	70	84806	72	85902	68
81877	84	82602	80	84004	66	84814	72	85910	68
81885	84	82610	80	84012	66	84822	72	85928	72
81893	84	82628	80	84020	66	84830	72	85977	72
81901	84	82636	80	84038	66	84848	72	85993	78
81919	84	82644	80	84046	66	84855	72	86009	72
81927	84	82651	79	84053	66	84863	72	86025	72

КАК ЗАКАЗАТЬ?



Электронный бизнес AMF открывает перед Вами новые возможности! Многие наши клиенты в течение нескольких лет используют возможность электронного заказа товаров у AMF. В настоящее время более 30% наших продуктов заказывается интерактивно. Сбоку находятся различные опции заказов, позволяющие воспользоваться преимуществами электронного бизнеса с AMF.

ЭЛЕКТРОННАЯ КОММЕРЦИЯ В AMF - ОНЛАЙН-МАГАЗИН AMF

Новый онлайн-магазин AMF создает наилучшие условия для покупок через Интернет. Основу составляет не зависящая от среды база данных, на основании которой автоматически генерируется наш онлайн-магазин и печатные продукты. Таким образом, Вы всегда можете узнать о свежей продукции и последних изменениях.

Путем прямого соединения с системой товарного хозяйства AMF можно запросить информацию о возможности поставки и наличии нужных товаров и в любое время отследить текущий статус своей заявки.

Зарегистрированные клиенты получают после ввода своих данных доступа информацию об индивидуальных ценах и данных заказа.

1. Войдите в онлайн-магазин с помощью пункта меню „Продукция“.
2. Зарегистрируйтесь без обязательств, данные доступа будут высланы по электронной почте.
3. Ознакомьтесь с предлагаемой продукцией и выберите нужные продукты на страницах, посвященных отдельным товарам, или непосредственно путем быстрого добавления в корзину.
4. Проверьте с помощью пункта „Цены и наличие“ возможность поставки продуктов.
5. Для заказа: отправьте заказ, 98% товаров Вы получите на следующий рабочий день.
6. Система дополнена и расширена данными CAD для продуктов AMF. Они бесплатно предоставляются нашим клиентам более чем в 60 форматах CAD непосредственно в онлайн-магазине AMF.

Войдите к нам в интерактивном режиме, ознакомьтесь с нашей системой, зарегистрируйтесь, чтобы воспользоваться предоставляемыми услугами. Мы ждем Вас ...

ЧЕРЕЗ ОНЛАЙН-МАГАЗИН:

Зарегистрируйтесь на сайте www.amf.de/produkte и сделайте заказ простым щелчком мыши.

ПОСРЕДСТВОМ EDIFACT:

Вы можете сделать заказ непосредственно в нашей системе товарного хозяйства. При этом по желанию Вы получите накладную и счет также через EDIFACT.

В ФОРМАТЕ ЭЛЕКТРОННОГО ПИСЬМА:

отправьте нам необходимые для заказа данные. Запросите у нас нужный формат.

ПО ТЕЛЕФОНУ:

как и прежде, всю информацию можно запросить у наших сервисных сотрудников.

+49 711 5766-245

Мы являемся инновационным партнером при создании механических, пневматических и гидравлических зажимных систем.

- ▶ Сокращение времени на подготовку
- ▶ Консультация
- ▶ Автоматизированные решения
- ▶ Данные CAD в более чем 60 форматах с функциями кинематики и столкновения

Попробуйте!

Еще на шаг вперед с AMF!
Данные CAD AMF переносятся с активными связями в узлы. Соответствующая функциональная обработка возможна в таких CAD-системах, как Solid Works, Unigraphics, Inventor и Catia V5.

Другие преимущества:

- > Полный перенос структурного дерева, включая все комплектующие для всех систем CAD!
- > При выводе спецификаций предоставляются содержащиеся в структурном дереве названия изделий.
- > Это позволяет напрямую инициировать процесс заказа.
- > Одновременно предоставляются шаблоны функций, которые а) повышают скорость расчетов б) позволяют существенно облегчить работу конструктора.
- > Если шаблоны функций не используются, их можно скрыть.



МЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ КАТАЛОГ 2016



МАГНИТНЫЕ ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



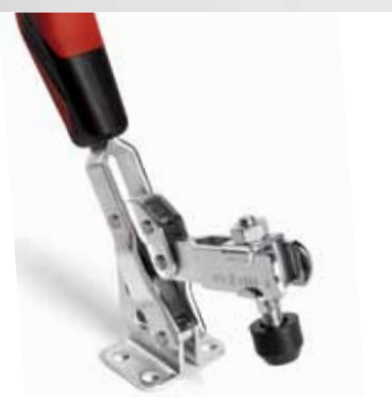
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ТЕХНИКА КРЕПЛЕНИЯ



СИСТЕМА ЗАЖИМА С НУЛЕВОЙ ТОЧКОЙ „ZERO-POINT“



СИСТЕМЫ МОДУЛЬНОГО ТИПА ИЗ НЕСКОЛЬКИХ



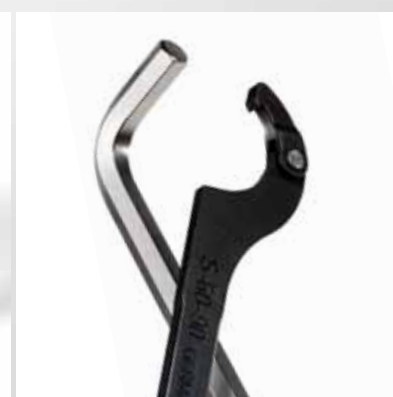
БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



ВАКУУМНАЯ ЗАЖИМНАЯ ТЕХНИКА



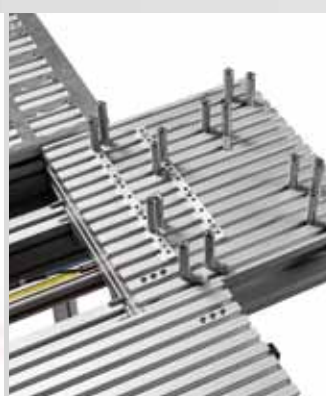
МЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ЗАВИНЧИВАНИЯ



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МАРКИРОВКИ И ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ



ТРАНСПОРТНЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ ПОДАЧИ ПОДДОНОВ



ЗАХВАТЫ



ЗАМКИ ДЛЯ ДВЕРЕЙ И ВОРОТ



ANDREAS MAIER GmbH & Co. KG
Waiblinger Straße 116 · D-70734 Fellbach
Phone: +49 711 5766-0
Fax: +49 711 575725
E-mail: amf@amf.de
Web: www.amf.de

№ заказа 340000 · € 3,60