

DIN 6314

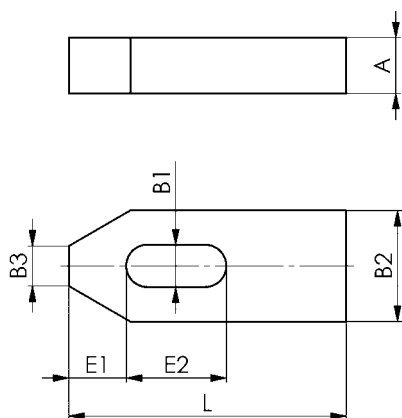
Простой прихват

Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	E1	E2	Вес [g]
70003	6,6	50	M6	1/4	10	20	8	10	20	60
70011	9	60	M8	5/16	12	25	10	13	22	110
70029	11	80	M10	3/8	15	30	12	15	30	220
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	640
70052	18	125	M16 M18	5/8	25	50	18	26	45	1000
70060	18	160	M16 M18	5/8	25	50	18	26	65	1270
70078	22	160	M20 M22	3/4	30	60	22	30	60	1830
70086	22	200	M20 M22	3/4	30	60	22	30	80	2240
70094	26	200	M24	1	30	70	26	35	80	2650
70102	26	250	M24	1	(35)	70	26	35	105	3850
70110	33	250	M30	1 1/4	40	80	34	45	100	5000
70128	33	315	M30	1 1/4	50	80	34	45	130	7800
70136	(43)	400	M36 M42	1 1/2	60	100	43	100	150	18000

() не соответствует DIN

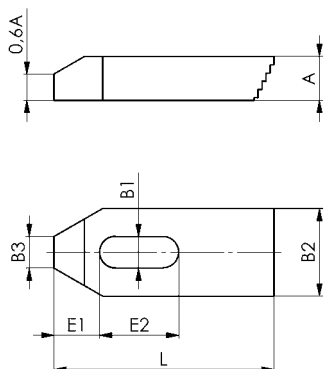


Возможны технические изменения.

№ 6314Z
Прихват со ступенчатыми зубьями

Окрашенная улучшенная сталь.

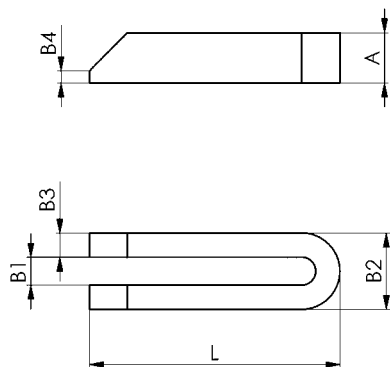
Подходит только для зубчатых подкладок № 6500E. Длинная модель предусмотрена для больших расстояний зажима в связи с удаленностью пазов друг от друга или большой глубины зажима на заготовке, например, на гравировальных машинах.



№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	E1	E2	Вес [g]
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

DIN 6315B
Вильчатый прихват, скошенный

Окрашенная улучшенная сталь.



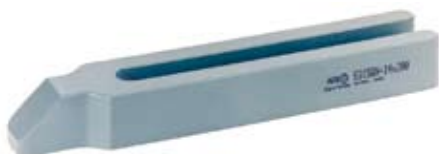
№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	B4	Вес [g]
70466	6,6	60	M6	1/4	12	19	6	3	60
70474	9	80	M8	5/16	15	25	8	4	140
70482	11	100	M10	3/8	20	31	10	5	300
70490	14	125	M12 M14	1/2	25	38	12	6	570
70508	14	160	M12 M14	1/2	25	38	12	6	730
70516	14	200	M12 M14	1/2	25	38	12	6	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

() не соответствует DIN

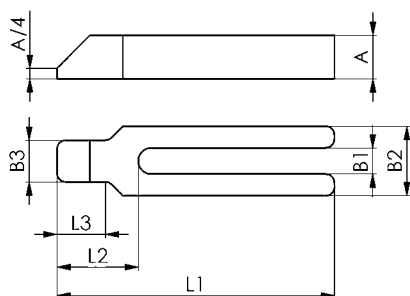
Возможны технические изменения.

№ 6315GN
Вильчатый прихват с выступом

Окрашенная улучшенная сталь.



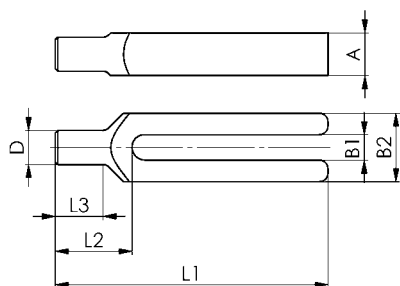
№ заказа	B1	L1	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	L2	L3	Вес [g]
70862	9	100	M8	5/16	15	30	16	32	18	240
70870	11	125	M10	3/8	20	30	20	38	24	380
70888	14	160	M12 M14	1/2	25	40	24	47	30	800
70896	14	200	M12 M14	1/2	25	40	24	47	30	950
70904	18	200	M16 M18	5/8	30	50	28	57	36	1500
70912	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


DIN 6315C
Вильчатый прихват с круглым прижимным выступом

Окрашенная улучшенная сталь.



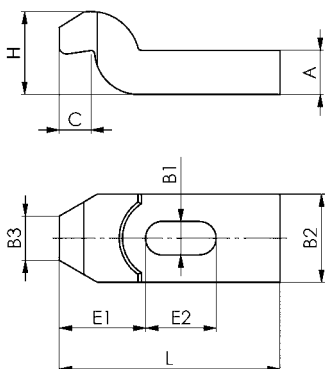
№ заказа	B1	L1	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	D	L2	L3	Вес [g]
70706	9	100	M8	5/16	15	30	12	30	18	220
70714	11	125	M10	3/8	20	30	16	36	24	350
70722	14	160	M12 M14	1/2	25	40	20	45	30	750
70730	14	200	M12 M14	1/2	25	40	20	45	30	950
70748	18	200	M16 M18	5/8	30	50	24	55	36	1400
70755	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



Возможны технические изменения.

DIN 6316
Прихват, изогнутый

Окрашенная улучшенная сталь.

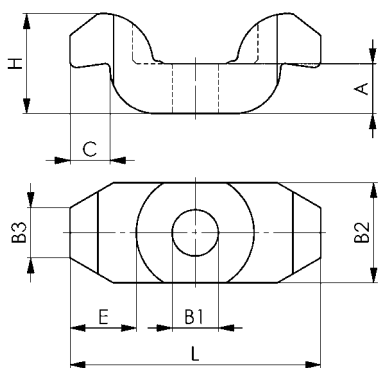


№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	C	E1	E2	H	Вес [g]
71027	6,6	60	M6	1/4	10	20	10	8	20	20	20	80
71035	9	80	M8	5/16	12	25	12	9	25	25	24	160
71043	11	100	M10	3/8	15	30	15	12	32	32	30	300
71050	14	125	M12 M14	1/2	20	40	20	16	40	40	40	680
71068	18	125	M16 M18	5/8	25	50	25	20	49	40	50	1050
71076	18	160	M16 M18	5/8	25	50	25	20	49	50	50	1400
71084	22	160	M20 M22	3/4	30	60	30	24	55	55	60	2000
71092	22	200	M20 M22	3/4	30	60	30	24	55	70	60	2410
71100	26	200	M24	1	(35)	70	35	(28)	72	60	70	3400
71118	26	250	M24	1	(35)	70	35	(28)	72	80	70	4300
71126	33	250	M30	1 1/4	40	80	40	40	91	80	80	5400
71134	33	315	M30	1 1/4	50	80	40	40	91	100	100	9000
71159	(43)	400	M36 M42	1 7/16 1 1/2	60	100	50	50	105	120	120	16400

() не соответствует DIN

№ 6317
Прихват, дважды изогнутый

Окрашенная улучшенная сталь.



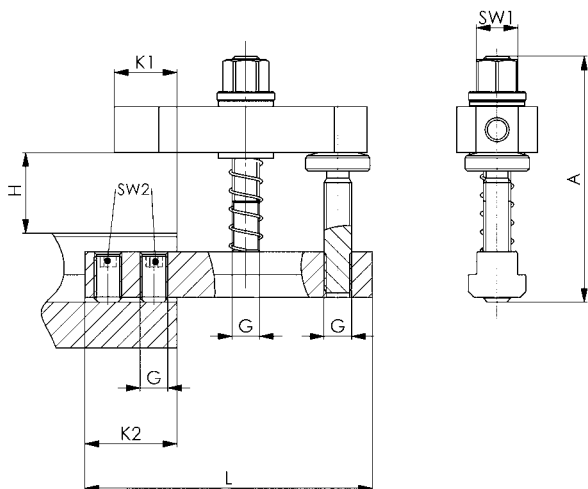
№ заказа	B1	L	для натяжного болта	A	B2	B3	C	E	H	Вес [g]
71340	18	100	M12-M18	20	40	20	16	26	40	620
71357	25	140	M20-M24	30	60	30	24	38	60	2040

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

№ 6314AT

Прихват, для зажима за пределами инструментального стола

прям., для зажима за пределами инструментального стола.
Улучшенная сталь. Плавная регулировка.



№ заказа	Зажимное усилие [kN]	Вращающий момент [Nm]	Паз	G	H	Вес [g]
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

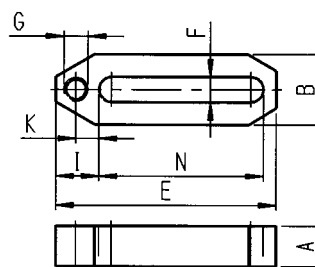


Возможны технические изменения.

№ 7110GX--1**
Прихват, прямой

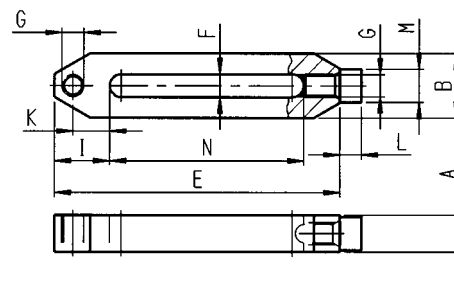
улучшенная

№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	I	K	N	Вес [g]
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)

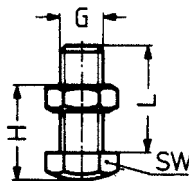
с ввинчиваемой круглой зажимной насадкой, улучшенная.

№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	I	K	L	M	N	Вес [g]
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

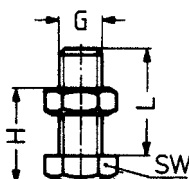
выпукл., класс прочности 10.9

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



Возможны технические изменения.

№ 7110DHX-**xM**

Прижимной винт

с шариком, регулируемое, рифленое.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØK	SW1	SW2	Вес [g]
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

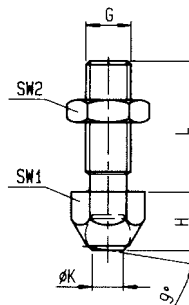
№ 7110DIX-**xM**

Прижимной винт

с шариком, регулируемое, гладкое.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØK	SW1	SW2	Вес [g]
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



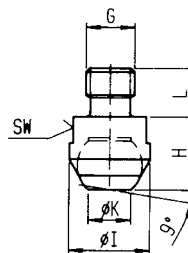
№ 7110DKX-**xM**

Прижимной винт

с шариком.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØI	ØK	SW	Вес [g]
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



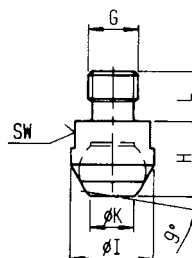
№ 7110DFX-**xM**

Прижимной винт

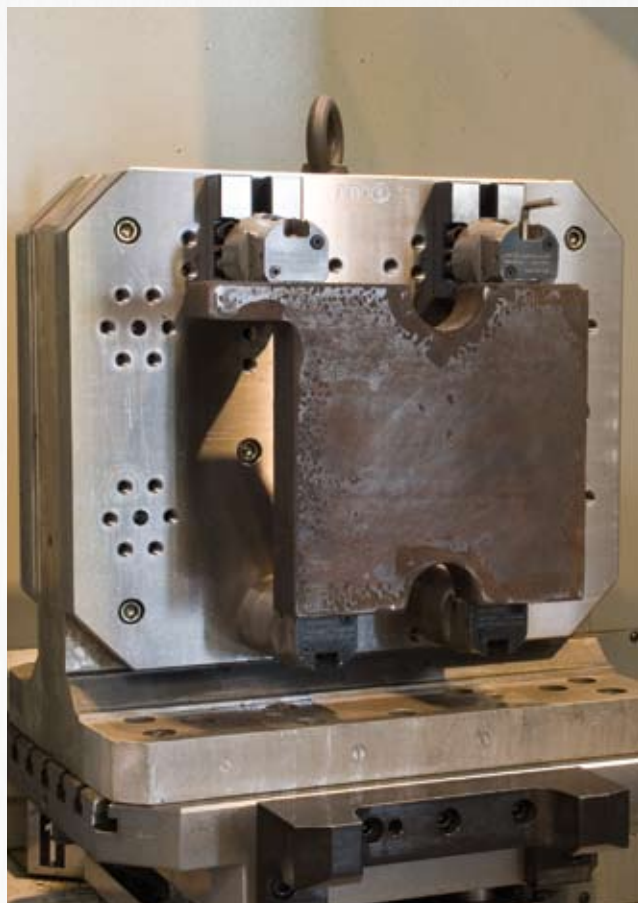
с шариком, рифленое.



№ заказа	Размер	G x L	H	ØI	ØK	SW	Вес [g]
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



Возможны технические изменения.



БЛОЧНАЯ ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА РЕШАЕТ САМЫЕ ТЯЖЕЛЫЕ СЛУЧАИ ЗАЖИМА ЛЕГКИМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ

Для быстрого и уверенного зажима заготовок различных высот блочная зажимная система идеальна для фрезерных станков, станков с ЧПУ, обрабатывающих центров и систем приспособлений, потому что

- > **простая** в монтаже
- > **быстрая** при смене заготовки
- > **безопасная** при зажиме
- > **экономичная** в применении

Другие преимущества:

- > Бесступенчатый зажим правильных высот заготовок посредством раздвижных промежуточных элементов.
- > Уверенное, устойчивое состояние при **горизонтальном** или **вертикальном** применении.
- > Уверенный зажим и разжим заготовок только одним винтом.

№ 7200BB

Базовый набор системы блочных зажимов

состоит из:

- 2 зажимных элемента размером 16
- 2 промежуточных элемента высотой 100 мм
- 4 промежуточных элемента высотой 50 мм
- по 2 крепежных комплекта для пазов 18, 20, 22
- 1 адаптерный ключ SW 24



№ заказа	Размер	Паз	Габаритные размеры чемодана ДхШхВ	Вес [Kg]
374330	16	18, 20, 22	540 x 400 x 165	13,5

Применение:

1. Установить элемент опоры на столе станка на заготовке. С помощью тяг установить промежуточный элемент на элемент опоры.
2. Задвинуть промежуточный элемент внутрь.
3. Повернуть промежуточный элемент до фиксации. Повторять это до необходимой высоты зажима. Затем установить верхний элемент.
4. Повернуть зажимную башню в нужное положение зажима и зафиксировать на элементе опоры. Затянуть натяжной болт до полного зажима.

Преимущество:

- Небольшой вес - преимущества при установке и работе.
- Благодаря контуру основных элементов и благодаря открытой конструкции практически не возникают преграды.
- Легкое и простое техническое обслуживание, так как все детали легкодоступны.
- Очень удобно держать - даже в перчатках, замасленных и загрязненных.
- Возможность простого комбинирования элементов в любом положении.
- Используя минимальное количество деталей и последовательную модульную конструкцию, система блочных зажимов AMF 7200 имеет больше преимуществ по сравнению с аналогичными системами.
- Это очень надежная система. Благодаря использованию устойчивых устройств сопряжения и минимальному растяжению тяг крутящий момент практически полностью передается на заготовки. Всё это гарантирует большие усилия зажима.

Указание:

- С помощью замены установочных шпонок систему можно использовать для различных Т-образных пазов.
- Тяга из закаленной улучшенной стали
- Основной корпус из алюминия
- Все детали заменяемые.
- Дополнительное уменьшение высоты путем закупки стандартизированных промежуточных элементов.



Возможны технические изменения.

№ 7200BR

Зажимной элемент

состоит из нижнего и верхнего элемента.

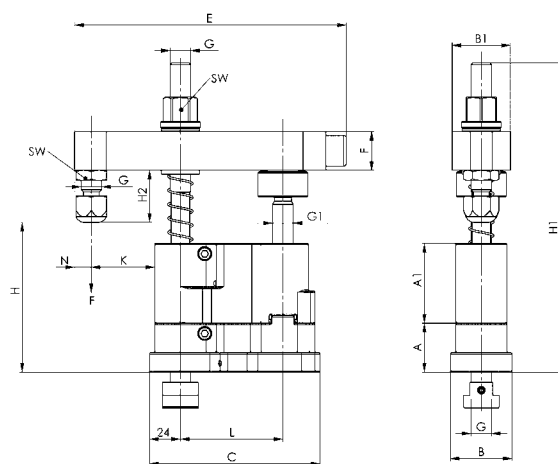


№ заказа	Размер	Паз	A x B x C [mm]	H	F* [kN]	Вращающий момент [Nm]	Вес [g]
374306	16	18	38x48x133	66-156	30	140	3080
374322	16	20	38x48x133	66-156	30	140	3080
374348	16	22	38x48x133	66-156	30	140	3080
374363	20	22	38x48x133	81-157	45	220	3744
374298	20	24	38x48x133	81-157	45	220	3744
374314	20	28	38x48x133	81-157	45	220	3744

* достижимое усилие зажима при минимальном выступе прихвата с гайкой, смазанной пастой для резьбы № 6339.

Таблица размеров

№ заказа	Размер	A1	B1	E	G	G1	H1	H2	I	K	L	N	SW
374306	16	62	45,5	212	M16	M16	240	21-40	24	8-50,0	80	13	24
374322	16	62	45,5	212	M16	M16	240	21-40	24	8-50,0	80	13	24
374348	16	62	45,5	212	M16	M16	240	21-40	24	8-50,0	80	13	24
374363	20	62	50,0	216	M20	M16	232	28-55	24	10-60,5	80	17	30
374298	20	62	50,0	216	M20	M16	232	28-55	24	10-60,5	80	17	30
374314	20	62	50,0	216	M20	M16	232	28-55	24	10-60,5	80	17	30

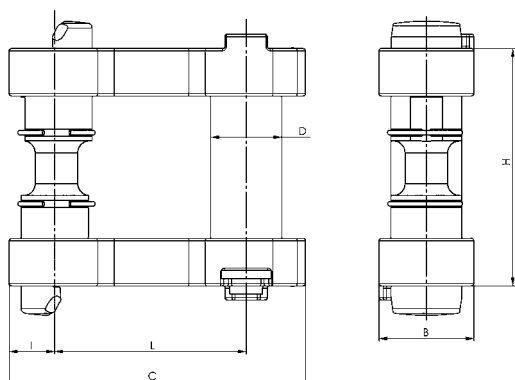


№ 7200Z

Промежуточный элемент



№ заказа	Размер	B	C	D	H	I	L	Вес [g]
374264	50	40	125	30	50	20	80	533
374272	100	40	125	30	100	20	80	838
374280	200	40	125	30	200	20	80	1224

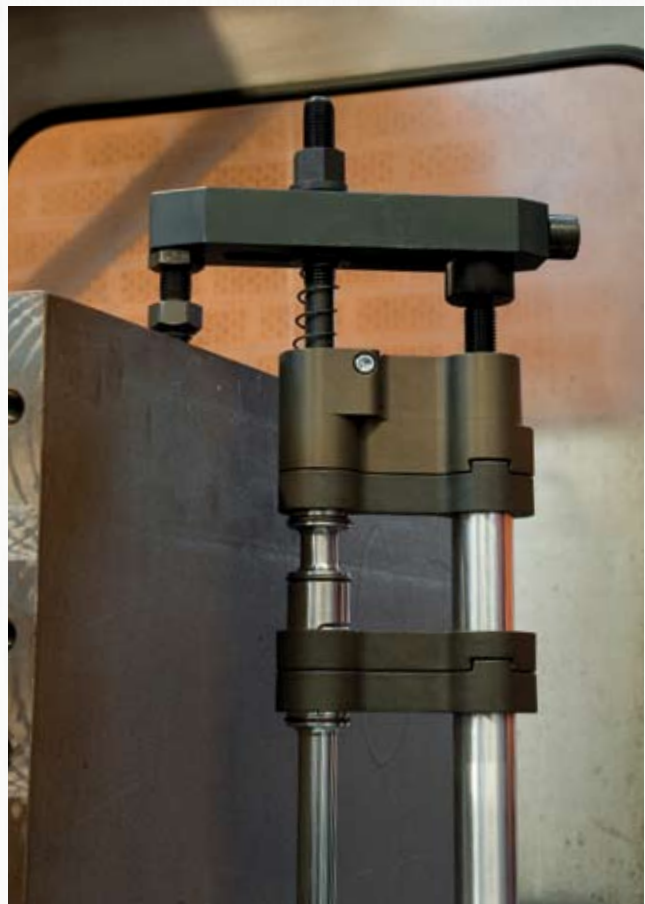
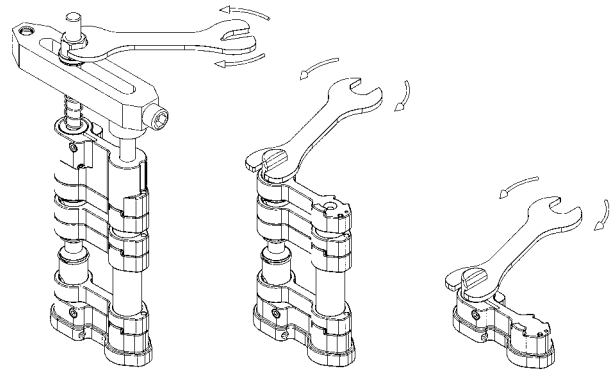
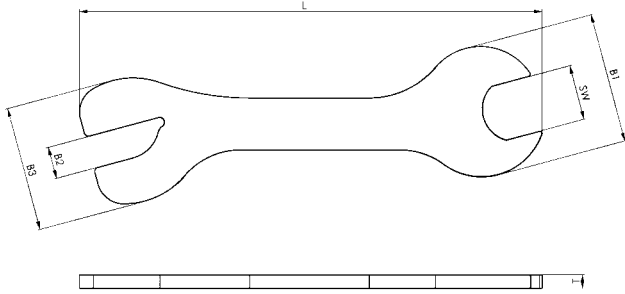


Возможны технические изменения.

№ 7200В

Адаптерный ключ

№ заказа	SW	B1	B2	B3	L	T	Вес [g]
375386	24	57	14	55	203	6	285
375394	30	65	14	55	203	6	323



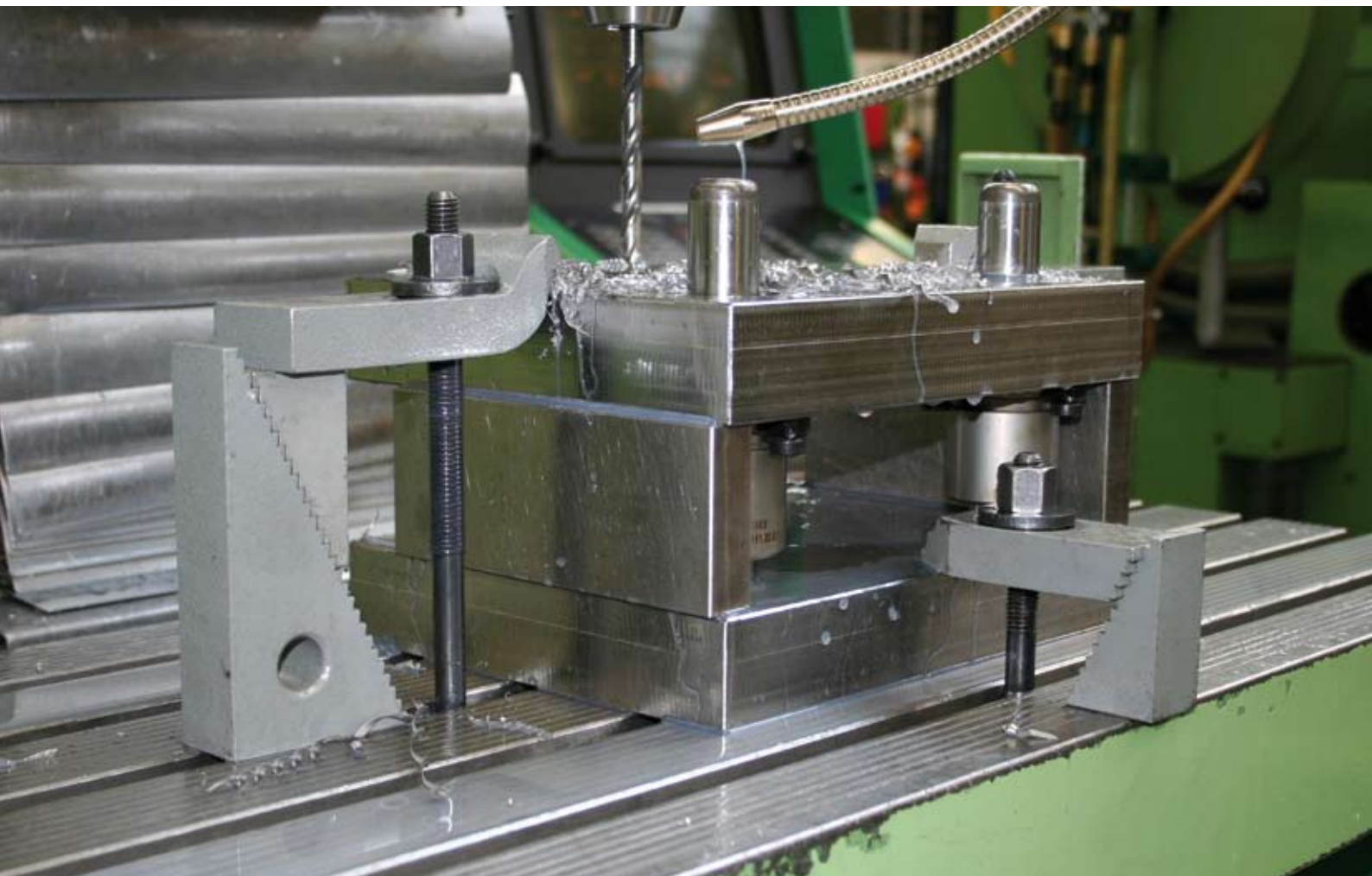
Возможны технические изменения.

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 67 и 68.

- > 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 [g]
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

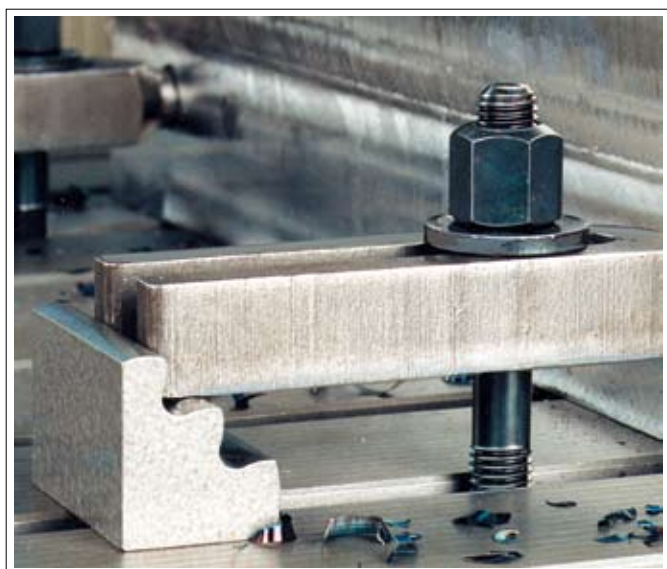
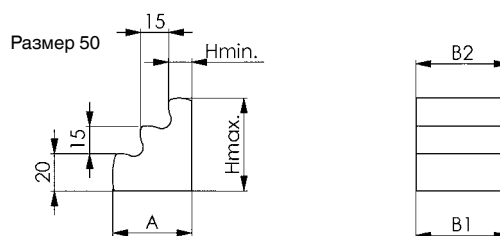
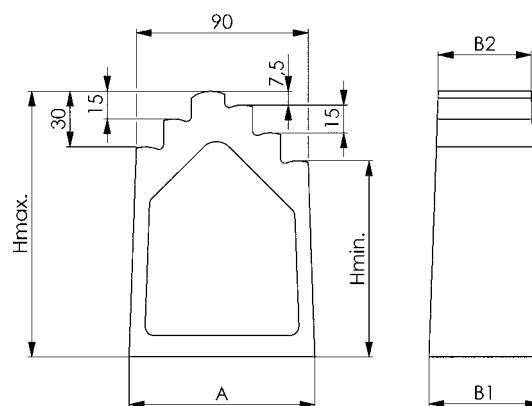
№ 6318B

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 [g]
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

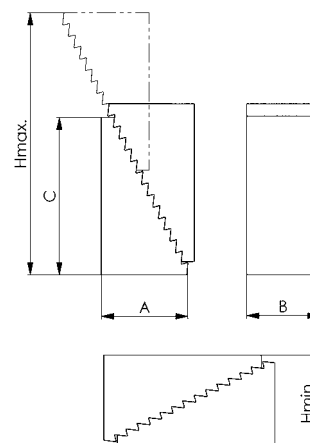
Высота ступени: вертикально: 4,65 мм, горизонтально: 2,3 мм.
Улучшенная сталь, окрашенная.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	A	B	C	Вес [g]
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.

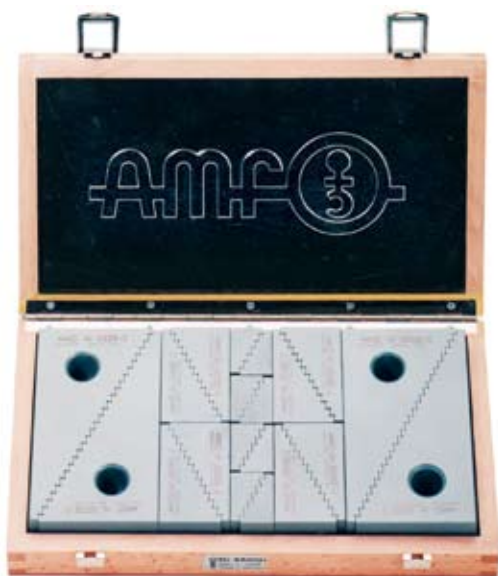


№ 6500H

Комплект универсальных подкладок

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

№ заказа	Содержание	H мин.	H 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

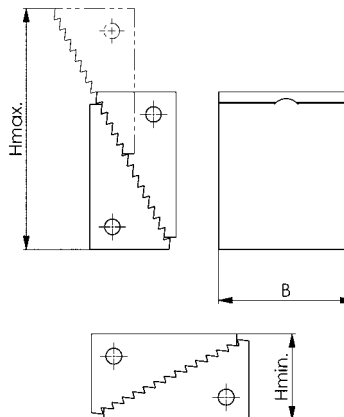
Ширина опоры 60 мм, с соединительной пружиной.
 Высота ступени: вертикально: 4,65 мм, горизонтально: 2,3 мм.
 Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	B	Вес [g]
73353	2	37	107	60	1000

Указание:

Части этой AMF-подкладки для удобства обращения соединены пружиной.



№ 6501M

Подкладка с магнитом

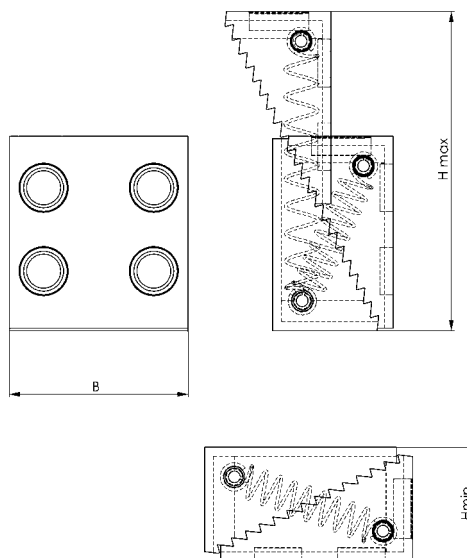
Опора шириной 60 мм, с соединительной пружиной.
 Высота ступени: вертикально 4,65 мм, горизонтально 2,3 мм.
 Улучшенная вороненая сталь.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	B	Вес [g]
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



Исполнение с соединительной пружиной № 6501 и 6501M

Возможны технические изменения.

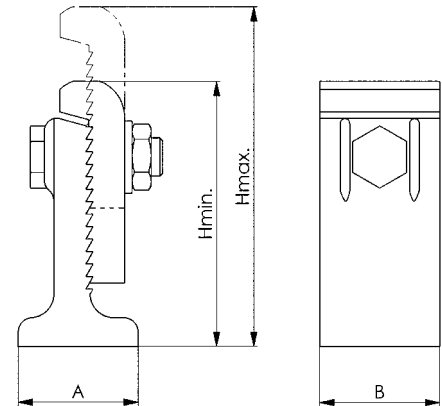
№ 6510

Зубчатые подкладки

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



№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	Зажимное усилие [kN]	Вес [g]
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.

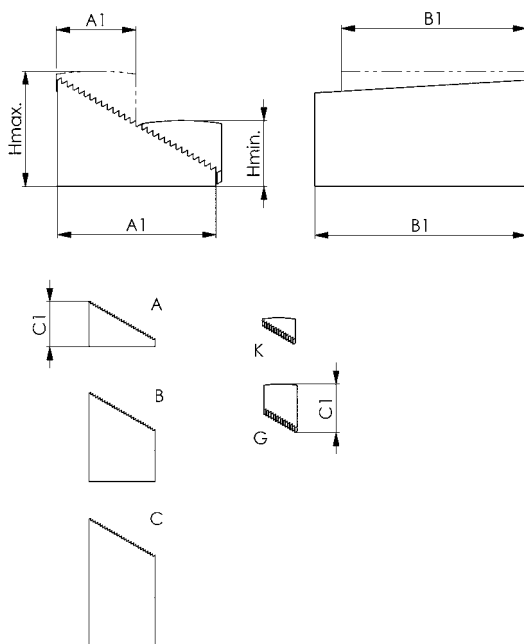


№ заказа	Комбинация	Н мин.	Н макс.	Нижняя часть	Верхняя часть	Вес [g]
71969	AK	25	45	A	K	1050
71977	AG	45	65	A	G	1350
71985	BK	65	85	B	K	2500
71993	BG	85	105	B	G	2800
72009	CK	105	125	C	K	4000
72017	CG	125	145	C	G	4300
72025	AKG	25	65	A	KG	1550
72033	BKG	65	105	B	KG	3000
72041	CKG	105	145	C	KG	4500

DIN 6326

Подкладки, плавно регулируемые, отдельные детали

с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Детали	A1	B1	C1	Вес [g]
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



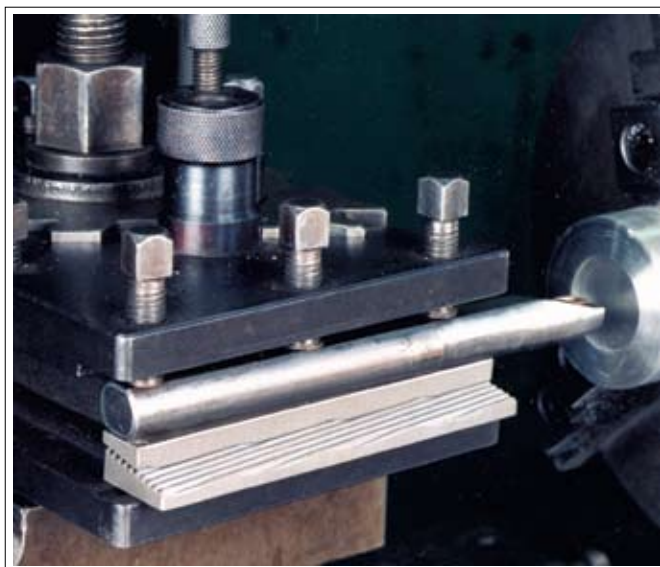
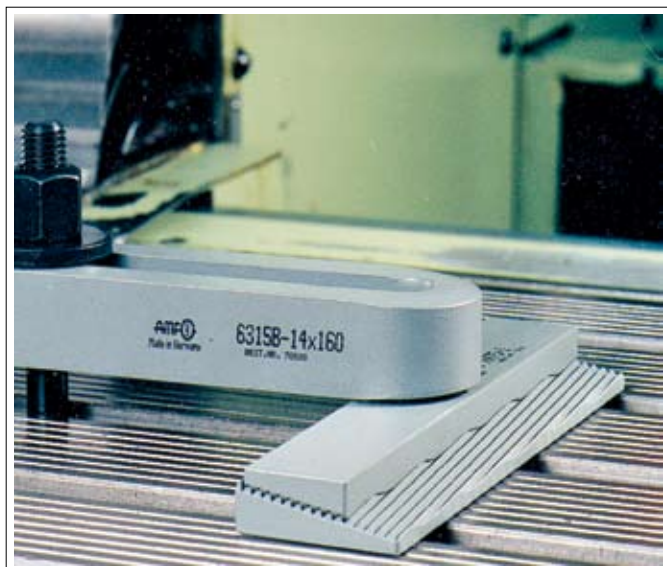
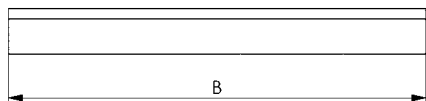
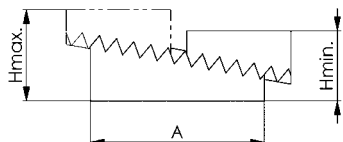
Возможны технические изменения.

№ 6475

**Подкладки под токарный резец,
плоские, плавно регулируемые**

с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	Вес [g]
72835	1	10,5	13	25	120	230
72843	2	12,5	16	40	160	600



Возможны технические изменения.

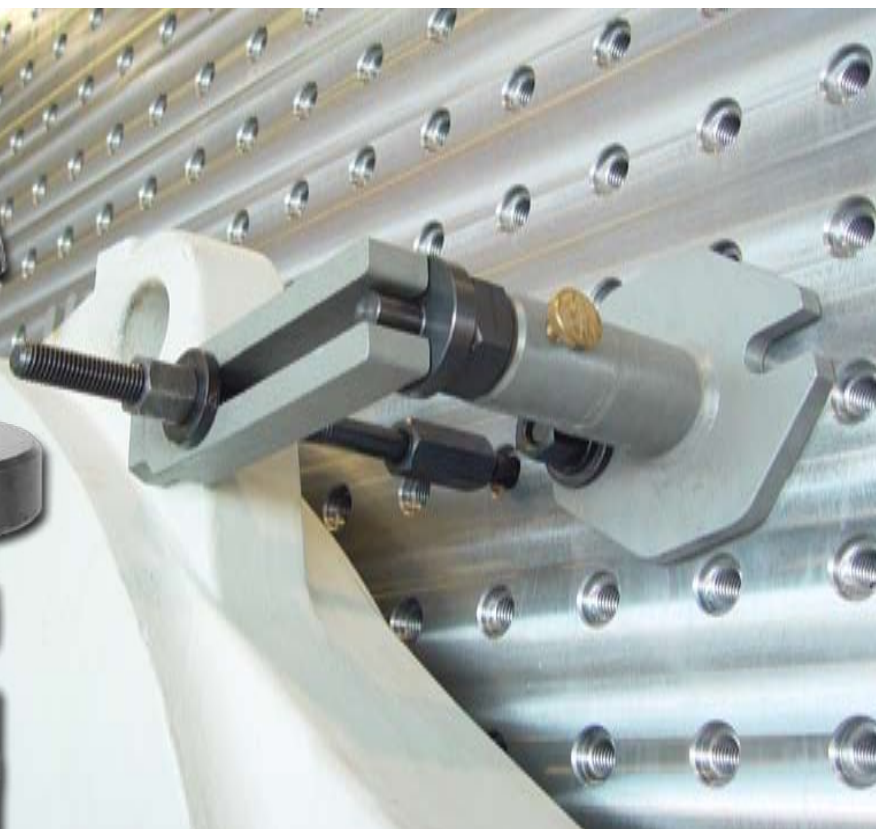
ВАЖНЕЙШЕЕ ПО ТЕМЕ НАПРАВЛЯЮЩИХ И ОПОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

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.

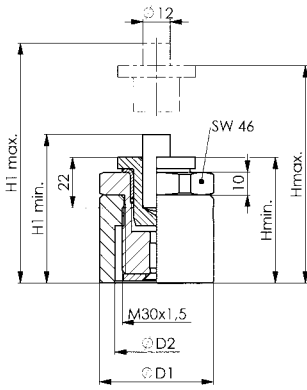


Возможны технические изменения.

№ 6415

Выравнивающий винтовой домкрат

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80).
Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: 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 H1 мин.-H1 макс.	с цилиндрическим штифтом 12x80 H1 мин.-H1 макс.	F макс. [kN]	Вес [g]
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.

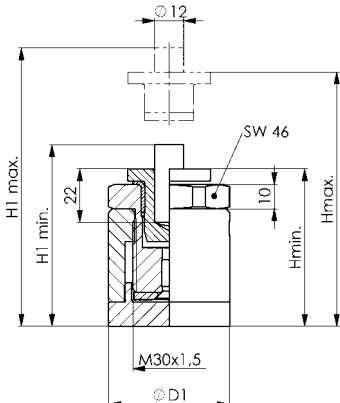
Указание:

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

№ 6416

Выравнивающий винтовой домкрат с магнитной опорой

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80).
Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: 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 H1 мин.-H1 макс.	с цилиндрическим штифтом 12x80 H1 мин.-H1 макс.	F макс. [kN]	Вес [g]
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.

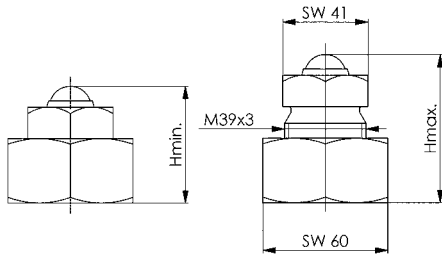
Указание:

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

№ 6420

Винтовой домкрат с поворачиваемым шариком

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Шарик закален.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	F макс. [kN]	Вес [g]
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.

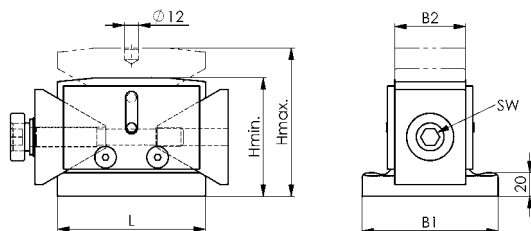
Преимущество:

- 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.

№ 6460

Отклоняющие клинья „Herkules“, регулирующие высоту

Центрирующее отверстие Ø12 мм. Улучшенные высокопрочный чугун и сталь, отпуск с воронением. Тонкая обработка поверхности под клин. Шарообразный наконечник № 6440 прилагается к каждому отклоняющему клину.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	B1	B2	L	SW	H/U* [mm]	F макс. [kN]	Вес [g]
72777	63	50	63	-	40	63	8	0,86	40	1300
72785	125	100	125	115	60	125	14	1,16	100	8600
72793	190	170	190	145	80	175	22	2,02	250	23750

*H/U= Изменение высоты за оборот.

Применение:

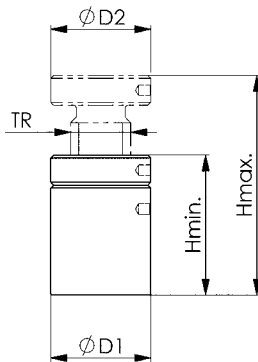
Отклоняющий клин можно легко перемещать вручную при нагрузке 1/3 F макс. Шлифованные поверхности клиньев позволяют выполнять равномерную регулировку высоты с точностью менее 0,1 мм с помощью винта с накатанной головкой или шестигранного ключа. Двойное действие клина обеспечивает большой ход и точное 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.

№ 6400
Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью

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



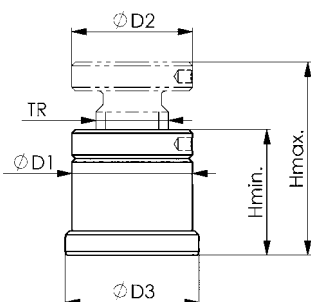
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	F макс. [kN]	Вес [g]
72397	50	38	50	20x 4	31	31	15	190
72389	52	42	52	30x 4	50	50	60	550
72405	70	50	70	30x 4	50	50	60	620
72413	100	70	100	30x 4	50	50	60	900
72421	140	100	140	40x 7	68	68	100	2760
72439	210	140	210	50x 8	80	70	170	4600
72447	300	190	300	60x10	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.

№ 6400M
Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью и магнитным основанием

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм.
Шпиндель: Трапецеидальная 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. [kN]	Вес [g]
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:

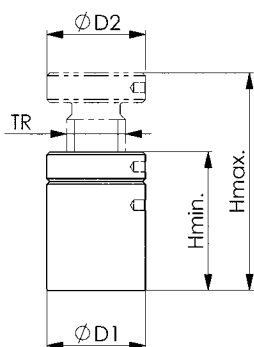
Тиски подходят к прихватам с шириной шлица около 14-22 мм. При использовании прихватов DIN 6415B, 6315C и 6315GN, начиная с ширины шлица 26 мм из соображений безопасности рекомендуется использовать фиксирующую насадку № 6443. Для винтовых домкратов № 6400M подходят насадки № 6440, 6441, 6443 и 6445 и основание № 6442 при снятой магнитной опоре.

№ 6401
Алюминиевый винтовой домкрат

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм.

Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецеидальная самотормозящая резьба с концевым фиксатором.

Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	F макс. [kN]	Вес [g]
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 поверочных 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.

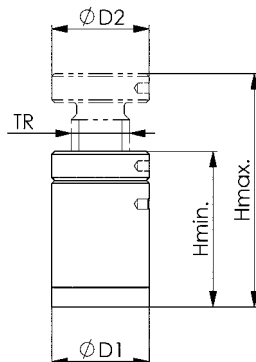
Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!

№ 6405
Магнитный винтовой домкрат

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм.

Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецеидальная самотормозящая резьба с концевым фиксатором.

Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	F макс. [kN]	Вес [g]
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 $\varnothing 12$ мм.

Шпindel: Вороненая улучшенная сталь, трапециевидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором.

Состоит из:

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



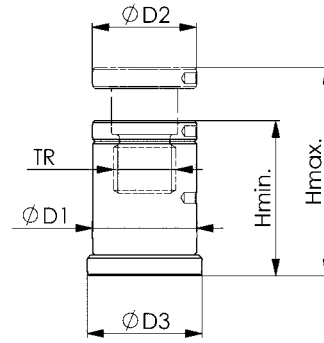
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	D3	F макс. [kN]	Вес [g]
72850	10	75	88	30x4	50	50	50	30*	630
72868	20	75	88	30x4	50	50	55	30*	720

* 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!

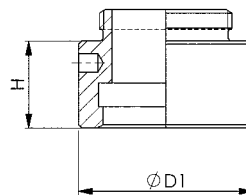


№ 6406

Алюминиевые прокладочные кольца

для последующего изменения высоты.

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

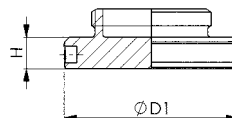


№ 6406M

Магнитное основание

для винтовых домкратов.

№ заказа	H	D1	Вес [g]
72157	10	55	210



Возможны технические изменения.

№ 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, трапецеидальная самотормозящая резьба с фиксатором.

Состоит из:

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

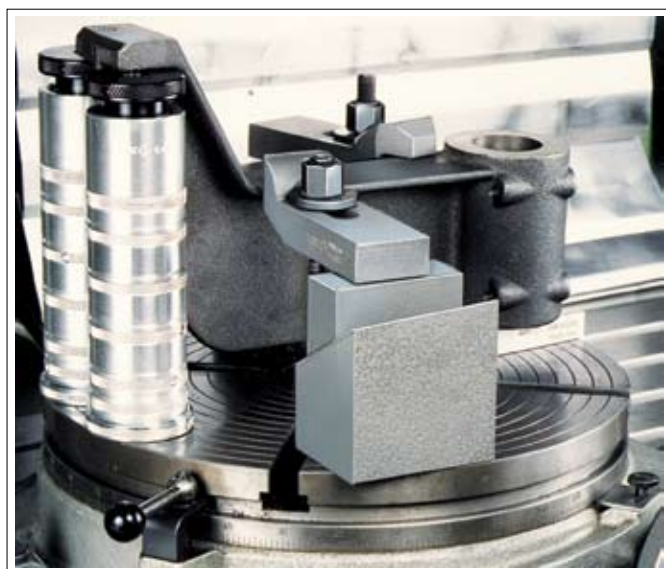
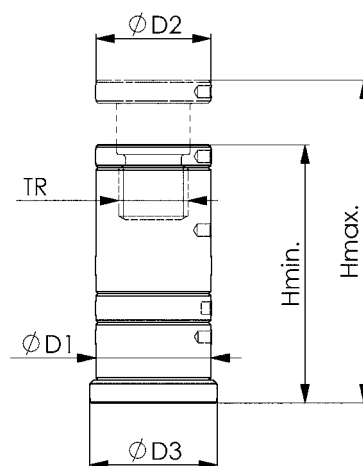


№ заказа	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	D3	F макс. [kN]	Вес [g]
72371	75	125	30x4	50	50	55	30	920

Указание:

Для алюминиевых винтовых домкратов № 6406 подходят насадки 6440, 6441 и 6445.

Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



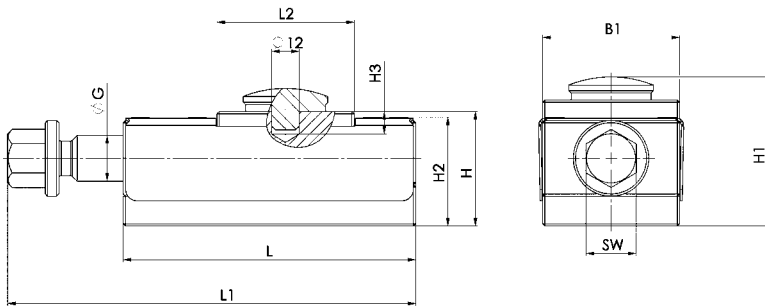
Возможны технические изменения.

№ 6465

Прецизионный отклоняющий клин, клин высоты

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

НОВИНКА!



№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	H/U* [mm]	F макс. [kN]	SW [mm]	Вес [Kg]
375592	55	50	55	0,71	40	22	2,6
375618	85	77	85	0,71	250	36	11,0

*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	G	H1	H2	H3	L	L1	L2
375592	60	20	60-65	47,5	10	128	150-179	60
375618	100	30	87-95	74,0	20	210	242-287	81

Возможны технические изменения.

№ 6430S
Винтовой домкрат „Atlas“ с контргайкой

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

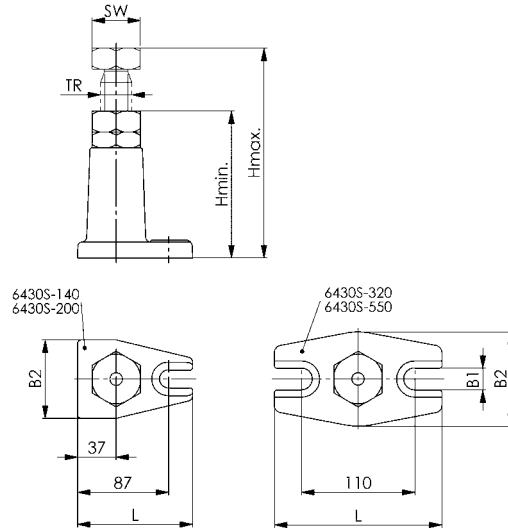


№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [kN]	Вес [Kg]
72553	140	100	140	30x6	18	75	110	46	60	1,8
72561	200	140	200	30x6	18	75	110	46	60	2,2
72579	320	200	320	30x6	22	90	160	46	40	3,8
72587	550	320	550	30x6	22	90	160	46	25	4,9

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!


№ 6435S
Тяжелый винтовой домкрат

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

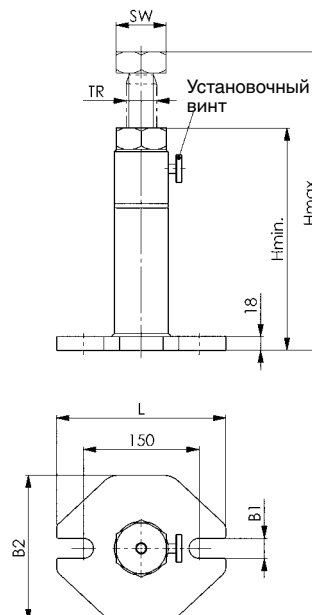


№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [kN]	Вес [Kg]
72637	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
72645	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
72652	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
72660	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

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!



Возможны технические изменения.

№ 6438S

Винтовой домкрат

с быстрой плавной регулировкой с помощью латунного установочного винта. Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Шпindel в сборе: Улучшенная сталь с трапециевидальной резьбой, вороненая шпindelная головка.

Основная часть: окрашенная улучшенная сталь.

№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	D	L	SW	F макс. [kN]	Вес [Kg]
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

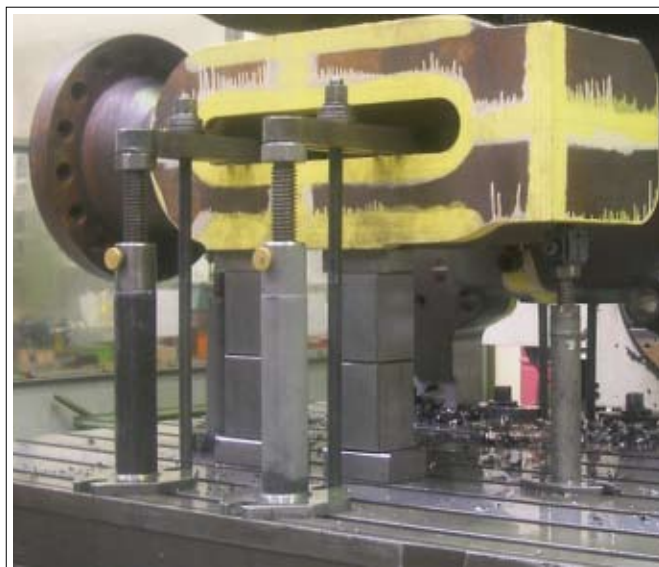
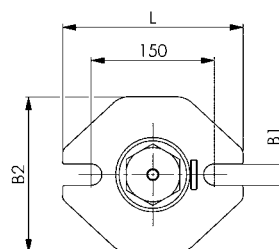
Применение:

Эти винтовые домкраты обеспечивают быстрое перемещение и главную регулировку для всего диапазона высоты. Поворотом исполнительного кольца на 60° шпindel фиксируется или деблокируется для быстрой регулировки. Кроме того, шпindel можно надежно зажать в выбранном положении с помощью установочного винта. 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!



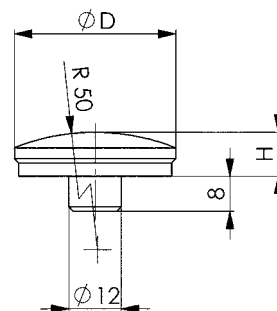
Возможны технические изменения.

№ 6440

Сферическая насадка

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	H	D	Вес [g]
72710	10	37	90

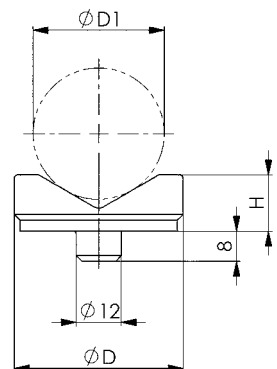
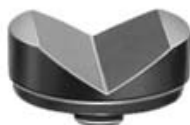


№ 6441

Призматическая насадка

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

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



№ 6442

Центрирующая пластина

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

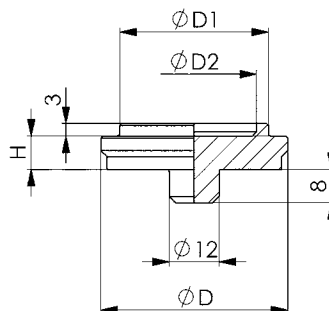


№ заказа	H	D	D1	D2	Вес [g]
72736	8	45	35,8	30	120

Применение:

С помощью центрирующей панели № 6442 винтовые домкраты диаметром 50 мм можно установить на всех остальных винтовых домкратах AMF и направляющих элементах с посадочным отверстием диаметром 12 мм.

Для установки винтовых домкратов AMF № 6400/52-100, № 6401 и № 6415



Возможны технические изменения.

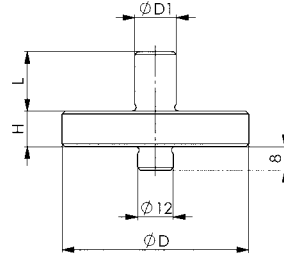
№ 6443

Фиксирующая насадка

для вильчатого прихвата.
Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



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



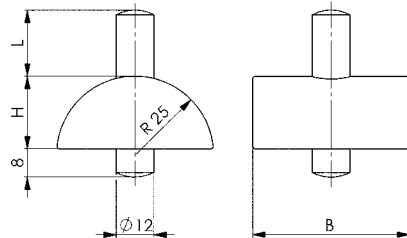
№ 6444

Фиксирующая насадка

с цилиндрической опорой.
Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



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



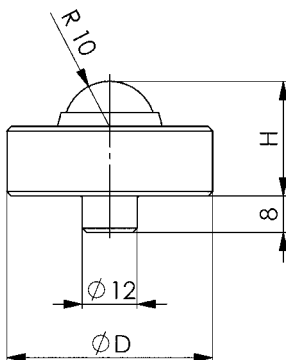
№ 6445

Насадка с поворачиваемым шариком

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Шарик закален.



№ заказа	H	D	F макс. [kN]	Вес [g]
72819	25	45	30	240

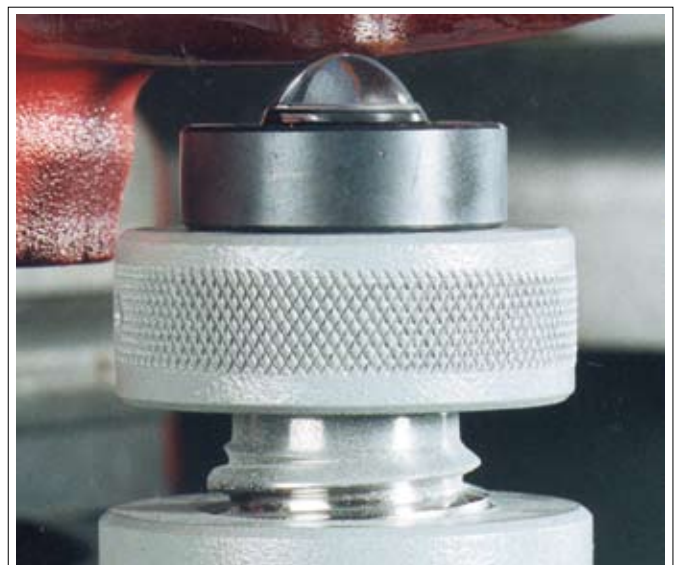


Применение:

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.



Возможны технические изменения.

№ 6417

Зажимная оправка

вороненое 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 [g]
74179	80	14	80	116	148	8	40	40	50	32	M12	M16	27	1270

Применение:

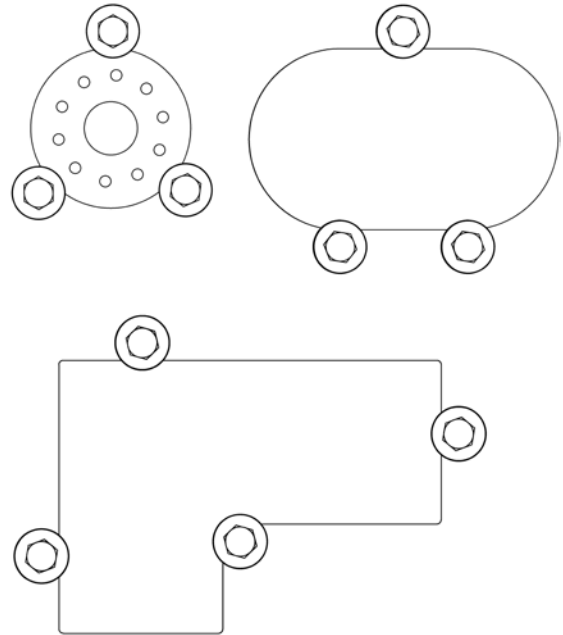
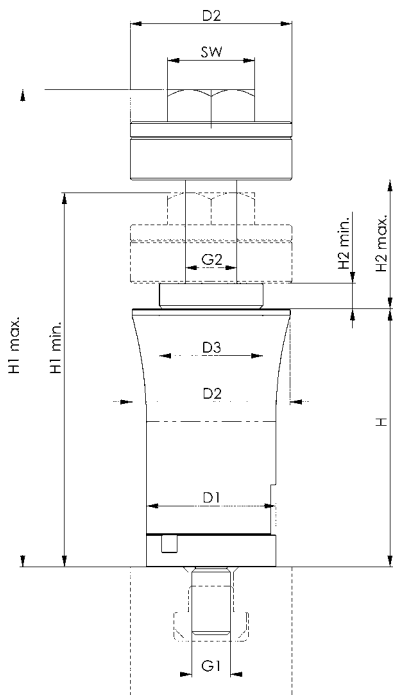
- Зажимные оправки крепятся к столу станка с помощью установочных шпонок.
- Зажимная оправка фиксируется на столе с пазом с помощью гайки предварительного зажима SW 27 мм.
- Зажим выполняется с помощью гайки SW 27 мм из улучшенной стали.
- Зажимное кольцо из латуни предотвращает повреждение заготовки.

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



Возможны технические изменения.

№ 6417Z

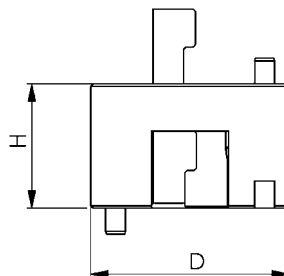
Промежуточный элемент

вороненое исполнение.

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

Применение:

Применение с целью увеличения опорной высоты.



№ 6417SP

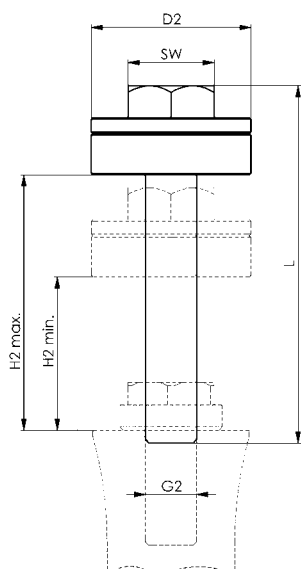
Шпindelь, длинный

вороненое исполнение.

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

Применение:

Применение с целью увеличения высоты зажима.



Возможны технические изменения.

№ 6418

Опорный элемент, механический

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



№ заказа	Размер	Опорное усилие F макс. [kN]	H	Ход [mm]	SW1	SW2	G	Вес [g]
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:

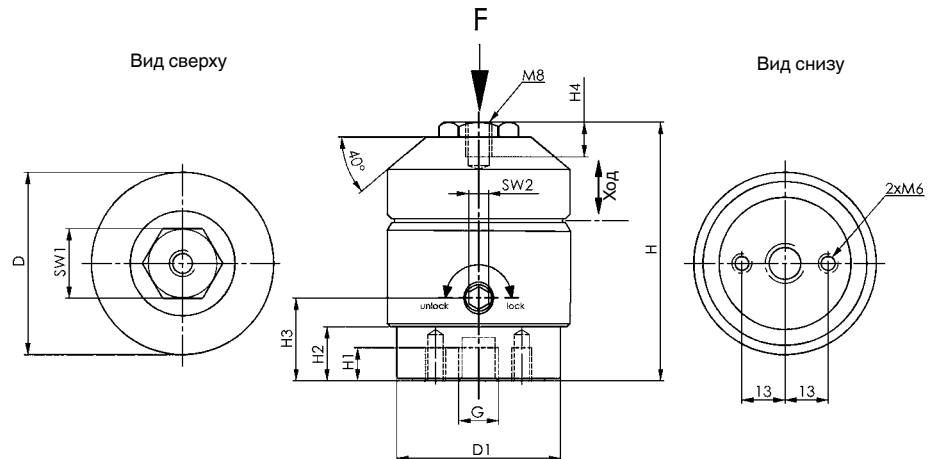
- Использование в качестве дополнительных точек опоры для предотвращения прогиба и вибрации заготовки.
- Расположенная непосредственно под местом зажима, система предотвращает перекос заготовок.
- Выравнивание больших допусков заготовок (отлитые детали).

Указание:

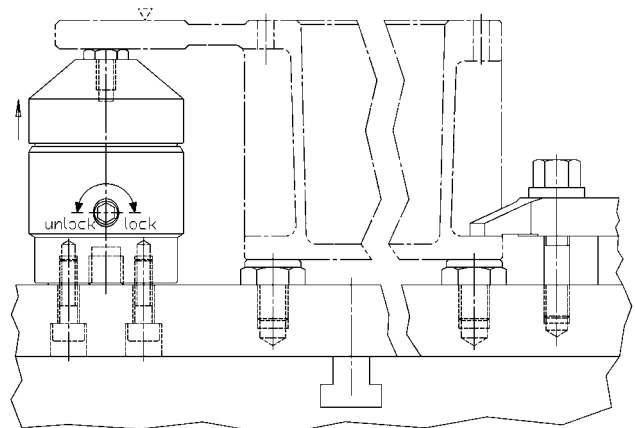
- Резьба M 8 на опорном стержне может устанавливаться с нажимными винтами (№ 7110DHX, 7110DIX, 7110DKX, 7110DFX).
- Также могут устанавливаться специфические удлинения по желанию заказчика.
- Для надежной работы резьбовое отверстие M 12 всегда должно быть закрыто.

Таблица размеров

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



Пример использования:

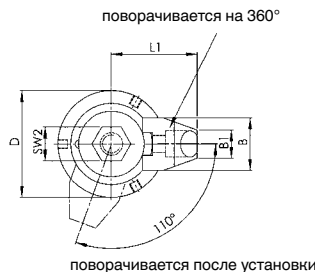
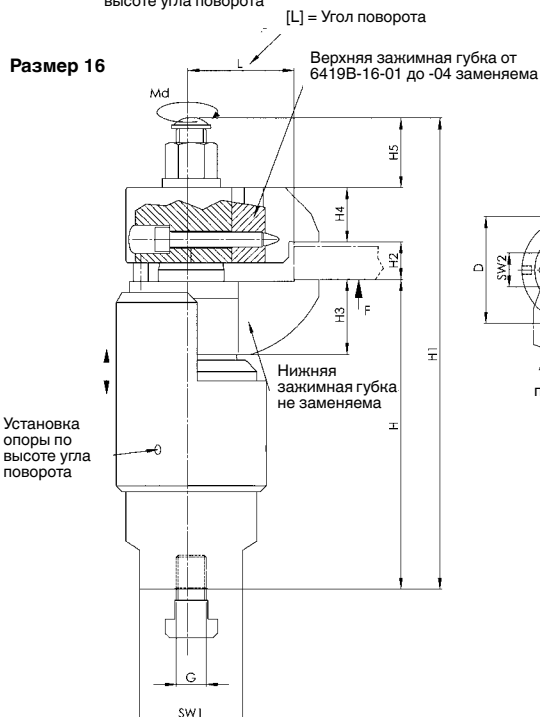
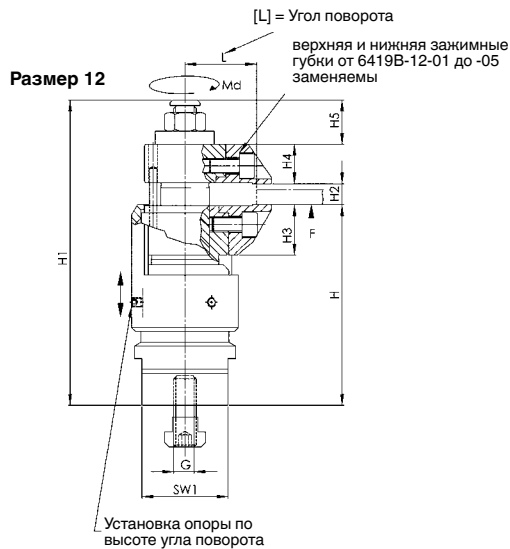


Возможны технические изменения.

№ 6419

Плавающее зажимное устройство

вкл. крепление для Т-образных пазов.



№ заказа	Размер	Паз	G	Md мин. - макс. [Nm]	F [kN]	Установочный путь H	Ход зажима H2*	Вес [g]
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 подпирание 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.

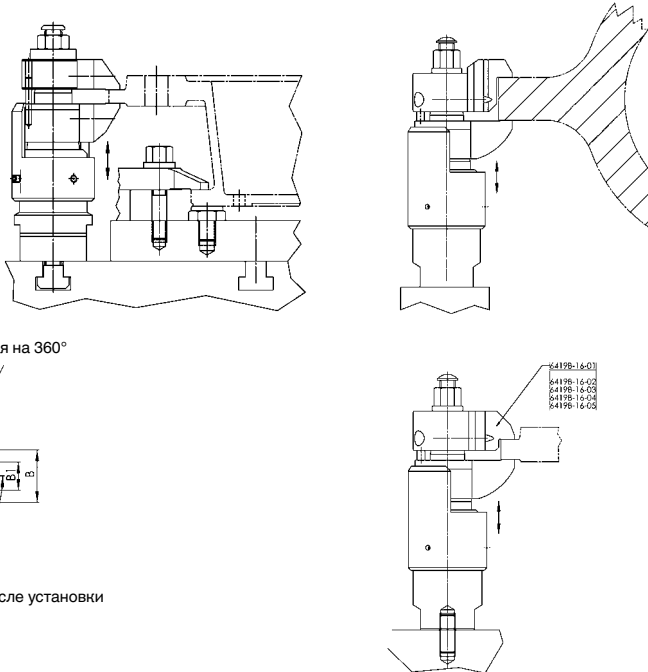
Указание:

- 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)

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

Пример использования:



Возможны технические изменения.

№ 6419В-12-01

Зажимная губка

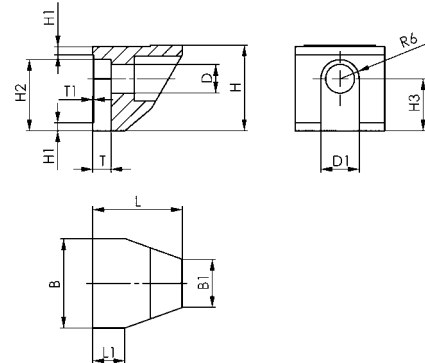
Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Нижняя стандартная зажимная губка.



№ 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 [g]
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.

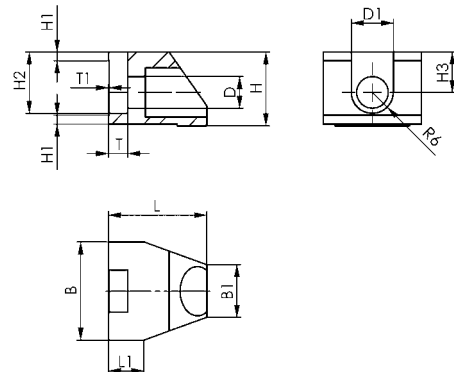


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Вес [g]
71605	12	28	15	9	12	21	2,5	17,5	11,5	29,5	11,5	5,5	0,2	71

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.

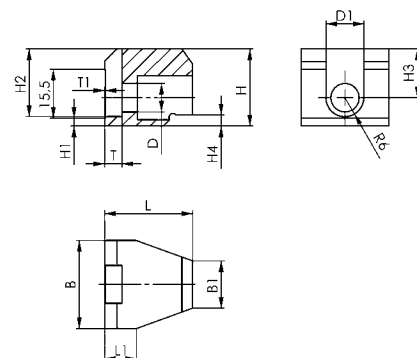


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [g]
74229	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	3,5	29,5	11,5	5,5	0,2	94

Диапазон зажима = толщина заготовки 4-16 мм.

Указание:

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



№ 6419В-12-04

Зажимная губка

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

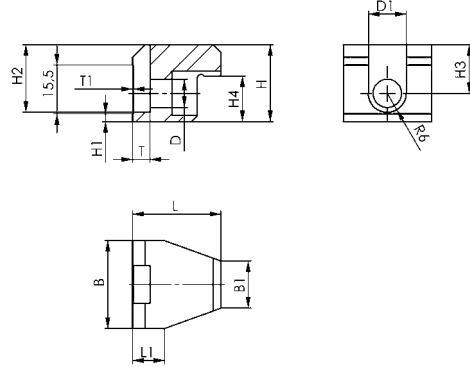


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [g]
74245	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	14,5	29,5	11,5	5,5	0,2	90

Диапазон зажима = толщина заготовки 15-27 мм.

Указание:

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



№ 6419В-12-05

Зажимная губка

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

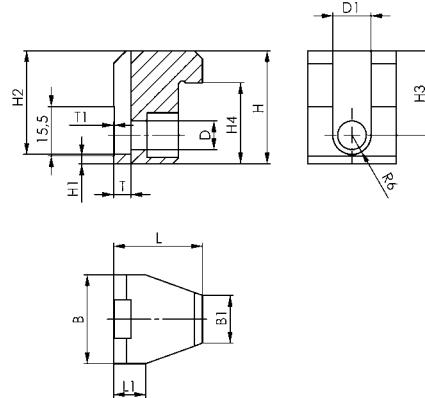


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [g]
75051	12	28	15	9	12	35,5	2,5	32,5	26,5	25,5	29,5	11,5	5,5	0,2	132

Диапазон зажима = толщина заготовки 26-38 мм.

Указание:

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



№ 6419В-16-01

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированная с марганцем.
Верхняя стандартная зажимная губка.

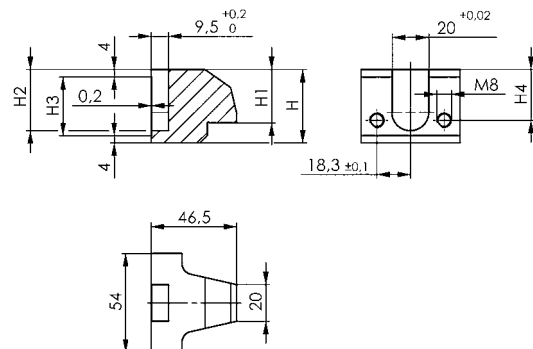


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [g]
75382	16	40	29	33,3	32	27,6	400

Диапазон зажима = толщина заготовки 10-25 мм.

Указание:

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



Возможны технические изменения.

№ 6419В-16-02

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированная с марганцем.
Верхняя сменная зажимная губка.

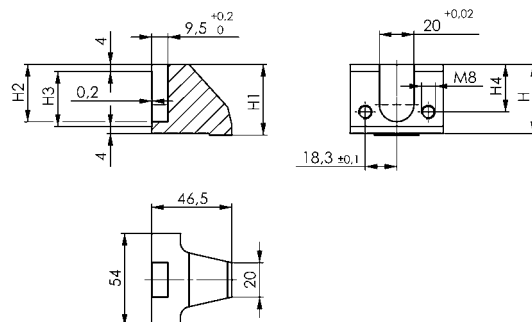


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [g]
75424	16	40	41	33,3	32	27,6	380

Диапазон зажима = толщина заготовки 0-14 мм.

Указание:

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



№ 6419В-16-03

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированная с марганцем.
Верхняя сменная зажимная губка.

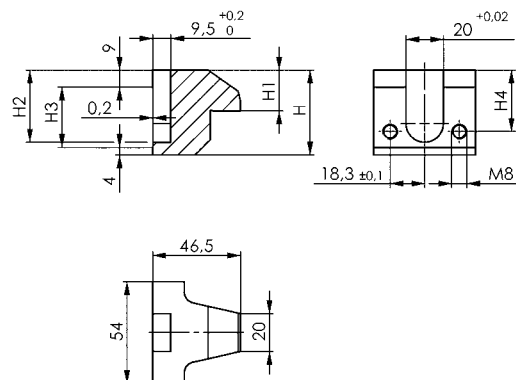


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [g]
75440	16	45	21,6	38,3	32	32,6	440

Диапазон зажима = толщина заготовки 23-38 мм.

Указание:

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



№ 6419В-16-04

Зажимная губка

Цементируемая сталь, азотируемая и фосфатированная с марганцем.
Верхняя сменная зажимная губка.

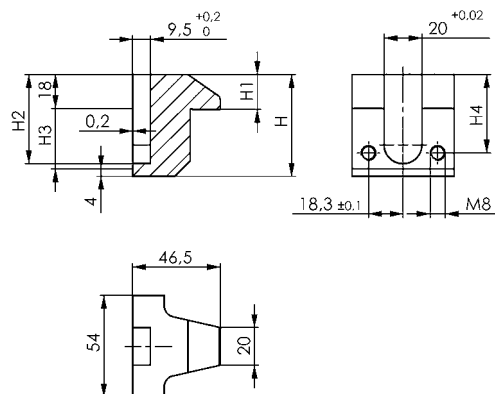


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [g]
75630	16	54	18,6	47,3	32	41,6	510

Диапазон зажима = толщина заготовки 35-50 мм

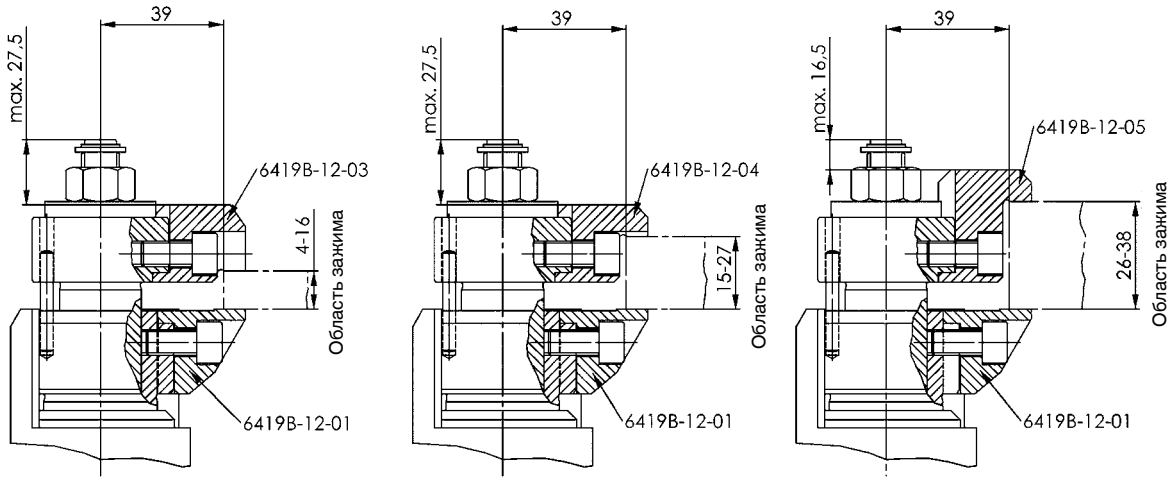
Указание:

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

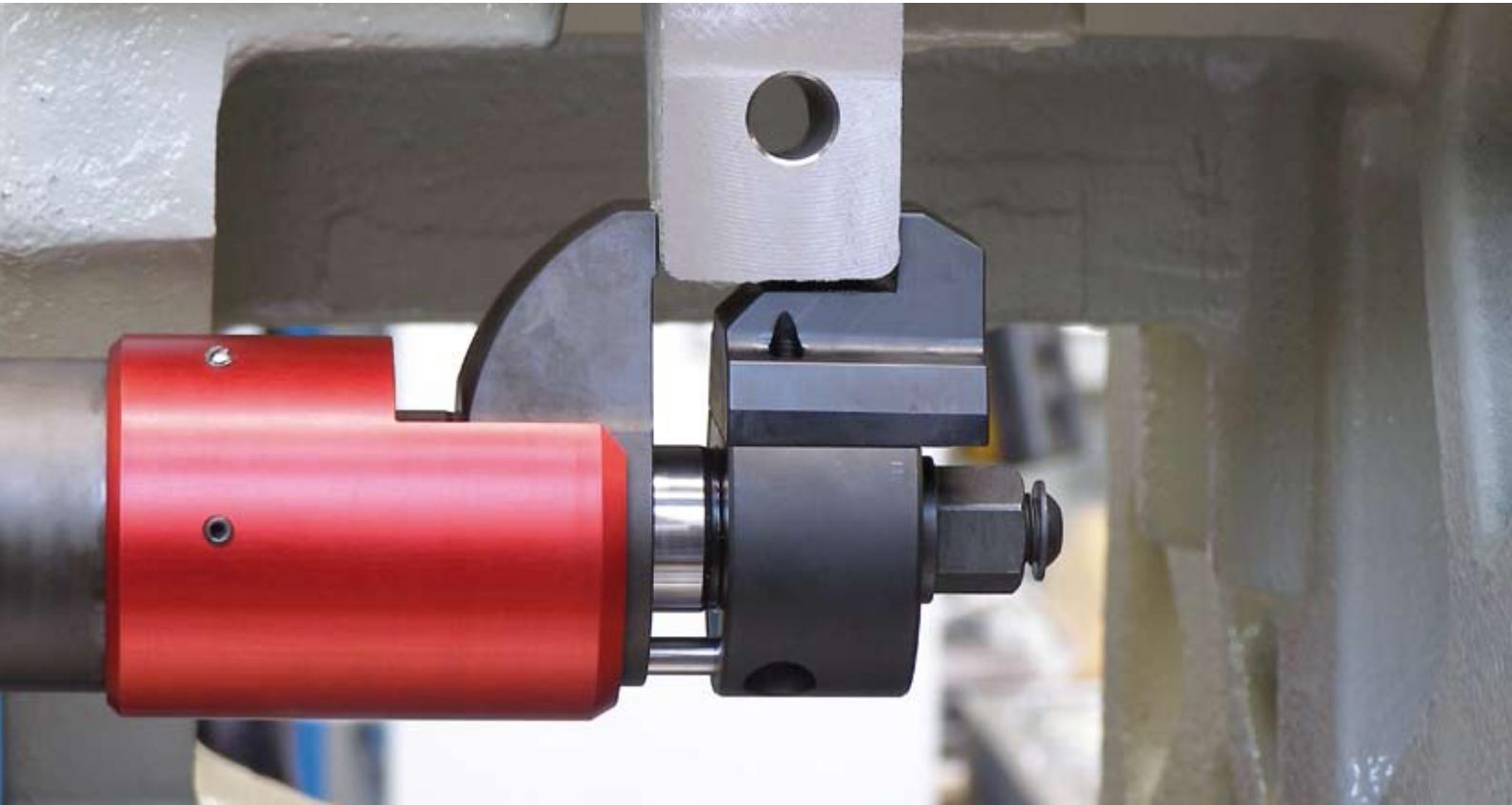
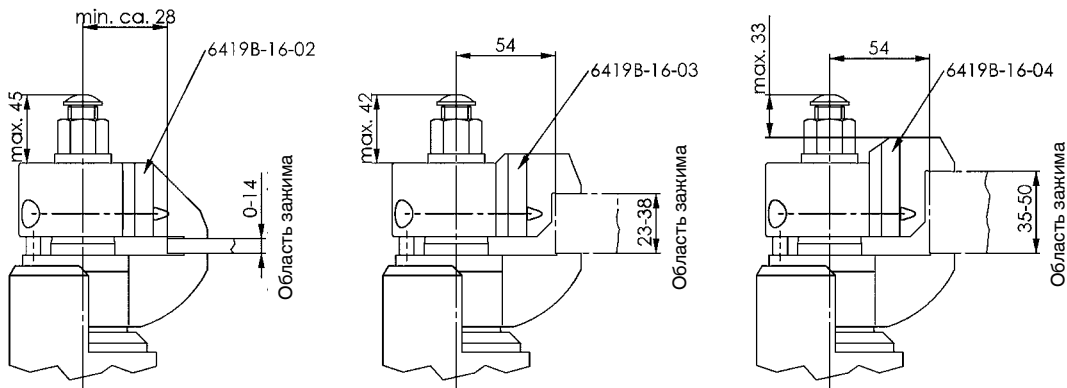


Возможны технические изменения.

Примеры использования зажимных губок № 6419B-12



Примеры использования зажимных губок № 6419B-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.



Возможны технические изменения.



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:

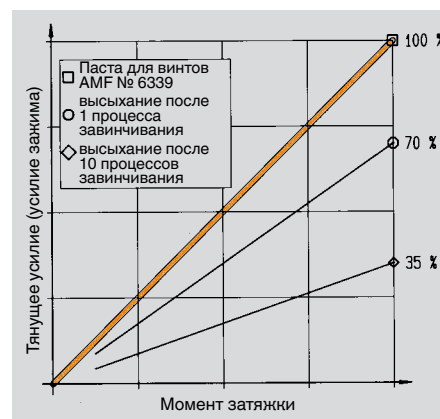
Прочность означает:

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.



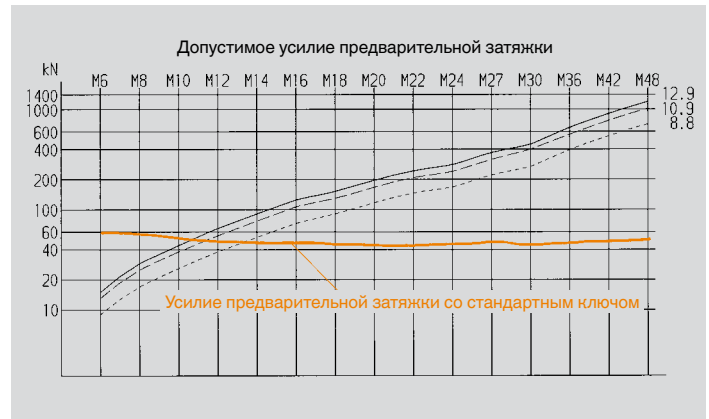
Результаты исследований однозначны:

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.

	Класс прочности			
	8.8	10.9	12.9	10
DIN 787	X	X	X	-
DIN 6379	X	X	-	-
DIN 6330B DIN 6331 Nr. 6334	-	-	-	X
Прочность при растяжении [N/mm ²]	800	1000	1200	1000*
Предел текучести [N/mm ²]	640	900	1080	-

ДИАГРАММА ПРОЧНОСТИ И УСИЛИЙ:



*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	kN	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	kN	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.

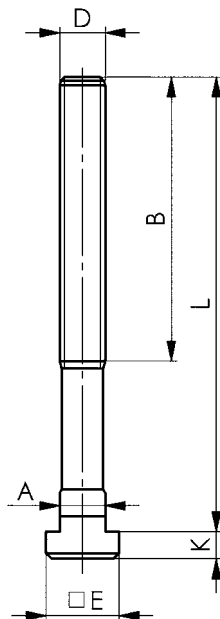
	8.8	(16)	(29)	(46)	(67)	92	125	159	203	252	293	381	466	678	930	1222
Минимальная разрушающая сила (AS x Rm)	10.9	21	38	60	88	(120)	(163)	(200)	(255)	(315)	(367)	(477)	(583)	(850)	(1165)	(1531)
	12.9	(24)	(45)	71	103	(140)	192	(234)	299	(370)	431	(560)	(684)	(997)	(1367)	(1797)
	8.8	10	19	30	43	59	80	101	129	160	186	242	296	431	591	777
Допустимая нагрузка на винт не более 80% от предела текучести	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
	8.8	(12)	(21)	(34)	(49)	67	91	115	147	182	212	275	337	490	672	882
Испытательное усилие (AS x SP) согласно DIN EN ISO 898, часть 1	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)
	8.8	9	17	26	38	53	73	91	117	146	168	221	269	394	542	714
Допустимое усилие предварительной затяжки при 90% использования предела текучести и трении $\mu = 0,14$	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
	8.8	10	25	46	82	130	206	284	407	542	698	1021	1355	2372	3802	5730
Необходимый момент затяжки для допустимого усилия предварительной затяжки и трении $\mu = 0,14$	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
	8.8	30	65	125	215	330	490	650	870	1100	1350	-	-	-	-	-
Необх. длина рычага для достижения допустимого усилия предварительной затяжки с приложением обычной силы рук	10.9	42	90	175	300	450	700	920	1200	1560	-	-	-	-	-	-
	12.9	51	110	210	360	550	830	1100	1470	1860	-	-	-	-	-	-
	8.8	-	60	80	90	100	110	125	140	150	170	185	225	240	300	330
Доп. момент вращения с обычным гаечным ключом и вращающим усилием. *Исходя из этого рассчитывается усилие предварительной затяжки	10.9	-	54	53	48	43	43	43	42	42	43	45	43	45	46	50
	12.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
*С этим усилием предварительной затяжки	10.9	Опасность разрушения		Угроза текучести			Угроза освобождения зажатых деталей при используемой рабочей нагрузке									
	12.9															
	8.8															

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.



№ заказа	D x паз x L	A	B	E	K	Вес [g]	Упаковка (VE)
84004	M6x6x25	5,7	15	10	4	9	25
84012	M6x6x40	5,7	28	10	4	12	25
84020	M6x6x63	5,7	40	10	4	18	25
84038	M8x8x32	7,7	22	13	6	20	25
80374	M8x8x50	7,7	35	13	6	25	25
80382	M8x8x80	7,7	50	13	6	30	25
84046	M10x10x40	9,7	30	15	6	30	25
80390	M10x10x63	9,7	45	15	6	50	25
81323	M10x10x80	9,7	50	15	6	60	25
80408	M10x10x100	9,7	60	15	6	70	25
80416	(M12x12x50)	11,7	33	18	7	60	25
85605	M12x12x63	11,7	40	18	7	65	25
80424	M12x12x80	11,7	55	18	7	75	25
81406	M12x12x100	11,7	65	18	7	90	25
80432	M12x12x125	11,7	75	18	7	110	25
81497	M12x12x160	11,7	100	18	7	135	-
80440	M12x12x200	11,7	120	18	7	160	-
80457	(M12x14x50)	13,7	33	22	8	70	25
85613	M12x14x63	13,7	45	22	8	80	25
80465	M12x14x80	13,7	55	22	8	100	25
81851	M12x14x100	13,7	65	22	8	110	25
80473	M12x14x125	13,7	75	22	8	120	25
82966	M12x14x160	13,7	100	22	8	150	-
80481	M12x14x200	13,7	120	22	8	180	-
80499	M14x16x63	15,7	45	25	9	115	25
84426	M14x16x80	15,7	55	25	9	130	25
80507	M14x16x100	15,7	65	25	9	150	25
84434	M14x16x125	15,7	75	25	9	180	25
80515	M14x16x160	15,7	100	25	9	220	25
80523	M14x16x250	15,7	150	25	9	300	-
80531	(M16x16x63)	15,7	45	25	9	140	25
85621	(M16x16x80)	15,7	55	25	9	160	10
80549	(M16x16x100)	15,7	65	25	9	180	10
84384	(M16x16x125)	15,7	85	25	9	225	10
80556	(M16x16x160)	15,7	100	25	9	270	10
85647	(M16x16x200)	15,7	125	25	9	315	-
80564	(M16x16x250)	15,7	150	25	9	380	-
80572	M16x18x63	17,7	45	28	10	160	25
85639	M16x18x80	17,7	55	28	10	185	10
80580	M16x18x100	17,7	65	28	10	203	10
84400	M16x18x125	17,7	85	28	10	245	10
80598	M16x18x160	17,7	100	28	10	280	10
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	-

Возможны технические изменения.