

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 AMF:
Wolfgang Balle, Johannes Maier (Коммерческий директор),
Jürgen Förster

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

- 1890** Основание слесарного завода Андреасом Майером.
- 1920** Производственная программа расширяется за счет гаечных ключей.
- 1928** Конвейерная линия сборки замков из Фельдбаха.
- 1951** Благодаря зажимным элементам происходит диверсификация AMF на зажимные приспособления для заготовок и инструментов.
- 1965** Ассортимент AMF расширяется за счет быстрозажимных устройств. Каталоги 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.
- 2014** AMF представила самый широкий ассортимент решений по автоматизации в области зажимной техники с нулевой точкой.
- 2017** Система радиодатчиков AMF расширила специализацию в области Индустрии 4.0 и органично вошла в ассортимент продукции AMF.

ОБЕЩАНИЯ, ПРЕТВОРЯЮЩИЕСЯ В ЖИЗНЬ

Поэтому в своей работе мы руководствуемся несколькими принципами.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ РАЗРАБОТКА

Даже если продукта, который вам нужен, еще нет, мы найдем подходящее решение: все возможно — от специального исполнения до новой разработки.

ГАРАНТИИ

Если, несмотря на наши высокие требования к качеству, предъявляются рекламации, их обработка осуществляется быстро и без бюрократических препон, даже в случаях, когда гарантийный срок истек.

НАИВЫСШИЕ СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА

Этой традиции мы следуем с 1890 года, в настоящее время — вместе с системой управления качеством в соответствии с ISO 9001.

КОРОТКИЕ СРОКИ ПОСТАВКИ

Более 5.000 изделий на нашем складе обеспечивают возможность отгрузки в тот же день.

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОНСАЛТИНГ

Верное решение любой задачи вам поможет найти ваш локальный дистрибьютор или специалисты нашей команды.

«СДЕЛАНО В ГЕРМАНИИ»

Абсолютно весь ассортимент нашей продукции разрабатывается и производится нашими сотрудниками в Германии.

СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		6 - 10
ПРИХВАТ		11 - 38
ЗАЖИМНЫЕ ПОДКЛАДКИ		39 - 44
НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ОПОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗАЖИМНАЯ ОПРАВКА И ПЛАВАЮЩЕЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		45 - 66
ВИНТЫ, ГАЙКИ И ШАЙБЫ		67 - 89
КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ЗАЖИМА И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ		90 - 96
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ С ПРИЖИМОМ		97 - 115
ПОЗИЦИОНИРУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ		116 - 128
УПОРЫ И ТОЧНЫЕ УСТАНОВОЧНЫЕ ШПОНКИ		129 - 134
ЦЕНТРИРУЮЩЕЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО И ЭКСЦЕНТРИКОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО		135 - 144

**ПРЕЦИЗИОННЫЙ ОТКЛОНЯЮЩИЙ КЛИН,
КЛИН ВЫСОТЫ**

№ 6465, Страница 52



**ПЛАВНО РЕГУЛИРУЕМЫЙ
ПРИХВАТ, В СБОРЕ**

№ 6321, Страница 31



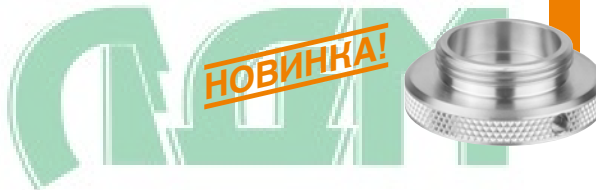
**АЛЮМИНИЕВЫЙ ВИНТОВОЙ
ДОМКРАТ С ЗАЩИТОЙ ОТ
СТРУЖЕК**

№ 6406, Страница 50



**МАГНИТНАЯ ОПОРА ДЛЯ
ВИНТОВЫХ ДОМКРАТОВ**

№ 6401M, Страница 50



НОВИНКА!

СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО

№ 7600, Страница 6

- + низкая монтажная высота
- + зажимное усилие до 22 кН или 49 кН
- + плавная регулировка



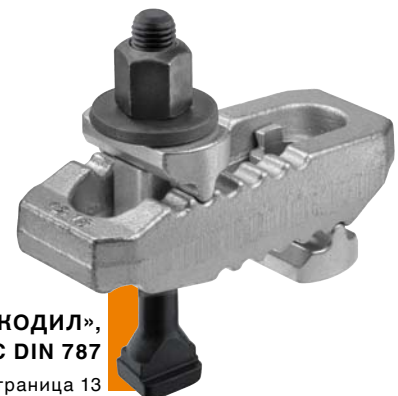
**ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ
ЭЛЕМЕНТ**

№ 7600Z, Страница 7



**ПРИХВАТ «КРОКОДИЛ»,
В СБОРЕ С DIN 787**

№ 6312VT, Страница 13



ПРЕКРАСНО ПОДХОДИТ НЕ ТОЛЬКО ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ – НАШЕ СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО СТОЛЬ ЖЕ ВПЕЧАТЛЯЕТ ПРОДУМАННЫМ ДИЗАЙНОМ ИЗДЕЛИЯ..

Мощность и надежность в эксплуатации, а теперь еще и отличный дизайн изделия.

Силовое зажимное устройство AMF получило премию **GERMAN DESIGN AWARD 2017** в категории **Special Mention**.

Этим почетным титулом награждаются работы, дизайн которых имеет особенно удачные элементы компоновки — такой наградой по достоинству оценивается активность компаний и дизайнеров.

**УБЕДИТЕСЬ САМИ В ПРЕИМУЩЕСТВАХ
НАШЕГО ПРИЗЕРА!
ПОДРОБНЕЕ СМ. НАЧИНАЯ СО СТР. 6 ...**



СИЛОВОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО – ТО, ЧТО НУЖНО ДЛЯ ХОРОШЕГО ЗАЖИМА

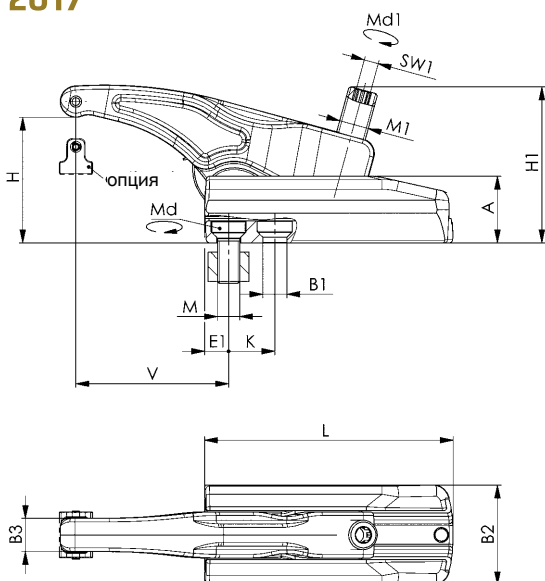
- > **Область эксплуатации:** все задачи по зажиму при обработке металлов резанием со снятием стружки и без снятия стружки.
Возможности использования силового зажимного устройства безграничны. Оно используется в производстве инструментов, в литье под давлением, в прессах и штампах, а также для изготовления моделей и в производстве пресс-форм.
- > **Особенности:**
 - > зажимное усилие до 22 кН или 49 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 49 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

Плавно регулируемый зажимной элемент из легированной улучшенной стали в кованом и черном оцинкованном исполнении. В сборе с крепежным комплектом 7600BFS. Упор в гладком и рифленом исполнении, доступен как опция.



№ заказа	Размер	макс. нагрузка [кН]	M	Паз	H	V	L	Вес [г]
556406	22	22	M12	14	5 - 38	15 - 50	65	700
556186	30	30	M12	14	6 - 68	13 - 110	135	2013
556187	30	30	M16	18	6 - 68	16 - 114	135	2045
556189	32	32	M12	14	6 - 50	12 - 82	95	1462
556190	40	40	M16	18	6 - 50	15 - 95	110	2262
556188	43	43	M16	18	5 - 80	16 - 134	155	3158
554198	49	49	M20	22	7 - 88	19 - 165	175	5928

Применение:

1. Выполните позиционирование опорного элемента на инструментальном столе и закрепите его с указанным моментом затяжки Md.
2. Установите зажимной рычаг в желаемое положение.
3. С помощью установочного винта заготовка зажимается.

Преимущество:

- низкая монтажная высота
- большие зажимные усилия от 22 до 49 кН
- плавная регулировка по высоте и длине
- быстрый и несложный зажим обеспечивается за счет очень прочной конструкции
- простой монтаж элементов
- использование в Т-образных пазах 14–28 мм или в растровых плитах M12, M16, M20
- 2 варианта упора

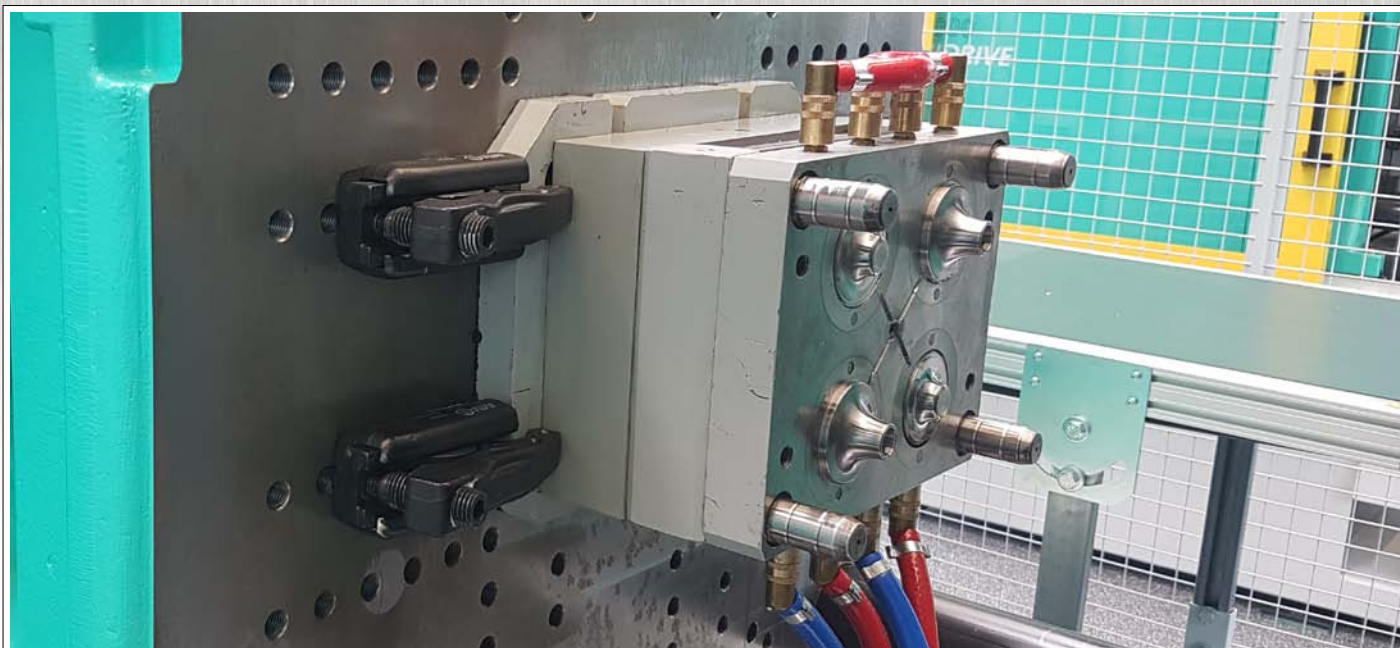
Указание:

- Максимальная нагрузка может различаться в зависимости от зажима и состояния резьбы (смазка).
- Для уменьшения износа установочного винта рекомендуется использовать защитную пасту для резьбы AMF № 6339. Она содержит комбинацию высокоэффективных твердых смазочных материалов, которая обладает синергическим эффектом, паста отличается термостойкостью и несмываемостью.
- Используйте только соответствующий крепежный комплект AMF 7600BFS.
- размер 30 M16 не подходит для применения с № 7600Z.

Таблица размеров:

№ заказа	Размер	A	B1	B2	B3	E1	H1	K	M1	SW1	Md 1 [Nm]	Md [Nm]
556406	22	30	13	45	13	11	58	-	M12	6	50	40
556186	30	36	13	54	18	13	85	25	M16	8	100	70
556187	30	36	17	54	18	16	85	28	M16	8	100	150
556189	32	36	13	54	18	12	78	20	M16	8	120	70
556190	40	42	17	60	20	15	92	26	M20	10	150	150
556188	43	42	17	60	20	16	105	32	M20	10	220	150
554198	49	52	21	75	25	19	125	36	M24	12	220	200

Возможны технические изменения.



№ 7600Z

Промежуточный элемент

из легированной улучшенной стали в кованом и черном оцинкованном исполнении. В сборе с крепежным комплектом.



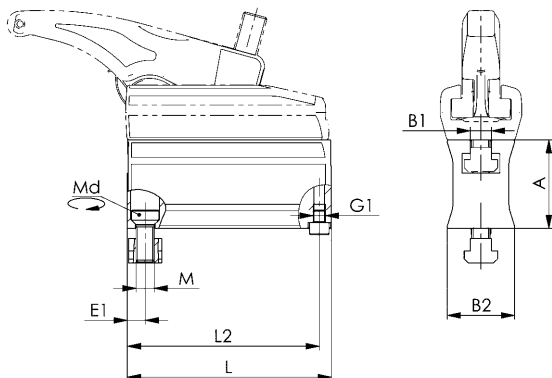
№ заказа	Размер	M	Паз	A	L	Вес [г]
556407	22	M12	14	35	65	480
554821	30	M12	14	60	135	2300
554822	32	M12	14	60	95	1570
554823	40	M16	18	70	110	2290
554824	43	M16	18	70	155	3344
554825	49	M20	22	80	175	5286

Преимущество:

- другие высоты зажима могут быть достигнуты путем установки нескольких промежуточных элементов
- плавный переход высот зажима
- использование в T-образных пазах 14–28 мм или в растровых плитах M12, M16, M20

Указание:

Используйте только соответствующий крепежный комплект AMF 7600BFS.



Рекомендации



№ 6339,
Страница 95

Таблица размеров:

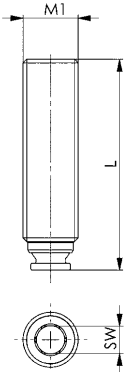
№ заказа	Размер	B1	B2	E1	G1	L2	Md [Nm]
556407	22	14	36,0	12	M6	58,5	40
554821	30	14	44,5	12	M8	127	70
554822	32	14	44,5	12	M8	88	70
554823	40	18	47,5	16	M8	100	150
554824	43	18	47,5	16	M8	145	150
554825	49	22	58,0	19	M10	165	200

Возможны технические изменения.

№ 7600S

Сферический нажимной винт

Улучшенная вороненая сталь.



№ заказа	Размер	M1	L	SW	Вес [г]
556408	22	M12	43	6	30
553353	30	M16	62	8	80
554214	32	M16	55	8	70
554215	40	M20	65	10	128
553441	43	M20	78	10	165
554216	49	M24	93	12	275

№ 7600D

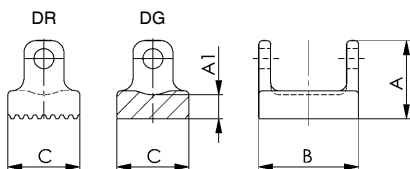
Упор

в комплекте с зажимным штифтом.
Нержавеющая высококачественная сталь.



№ заказа	Размер	Форма	A	A1	B	C	Вес [г]
556409	22	DG	14	4,5	19	12	11
556410	22	DR	14	4,5	19	12	10
553351	30/32	DG	19,5	6,0	25	18	28
553352	30/32	DR	19,5	6,0	25	18	27
553442	40/43	DG	24,0	6,5	30	20	47
553443	40/43	DR	24,0	6,5	30	20	48
554301	49	DG	28	7,0	36	25	75
554302	49	DR	28	7,0	36	25	78

DG = гладкая поверхность прижима, DR = рифленая поверхность прижима



Рекомендации



ISO 2936C

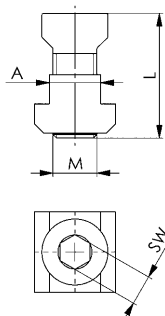


№ 6339,
Страница 95

№ 7600BFS

Крепежный комплект

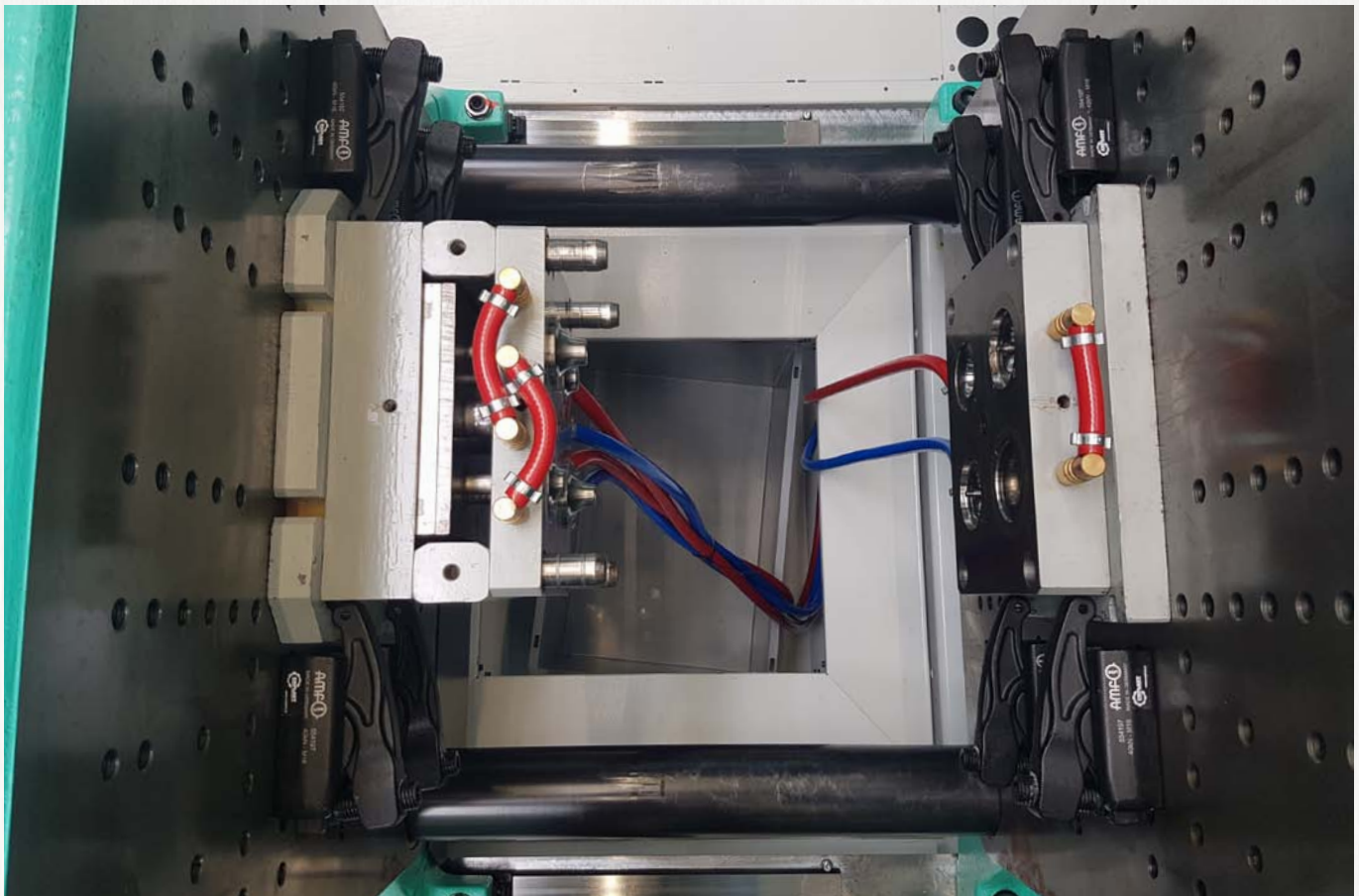
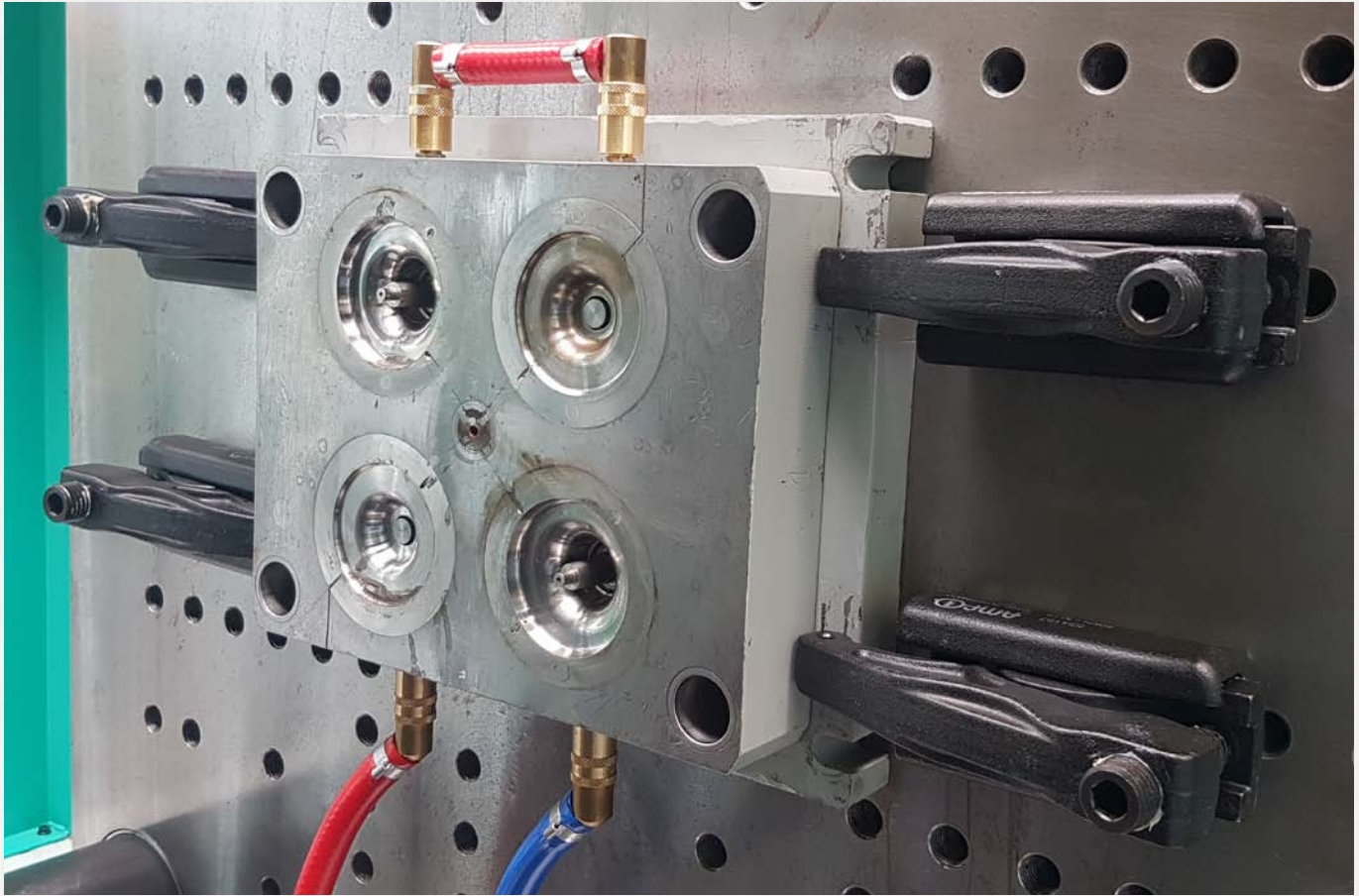
состоит из утопленного винта, класс прочности 12.9, и T-образного пазового сухаря DIN 508.



№ заказа	Размер	A	M	L	SW	Вес [г]
556576	22	14	M12	31,5	6	61
556152	30 / 32	14	M12	34,0	8	70
556153	30 / 32	16	M12	38,0	8	98
556154	30 / 32	18	M12	38,0	8	125
556155	30	18	M16	41,0	8	143
556156	30	20	M16	45,0	8	208
556157	30	22	M16	49,0	8	270
556158	30	24	M16	49,0	8	348
556159	40 / 43	18	M16	43,0	10	145
556160	40 / 43	20	M16	47,0	10	195
556161	40 / 43	22	M16	51,0	10	264
556162	40 / 43	24	M16	51,0	10	350
554298	49	22	M20	52,0	12	300
554299	49	24	M20	55,0	12	390
554300	49	28	M20	62,0	12	505

Возможны технические изменения.





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.

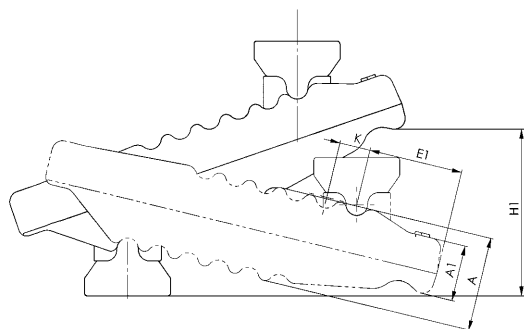
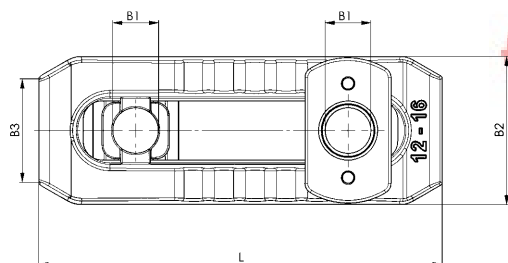
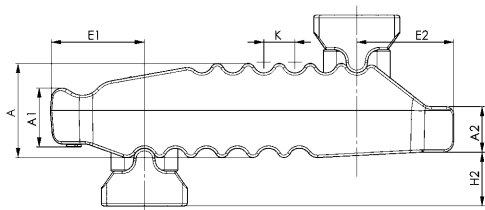
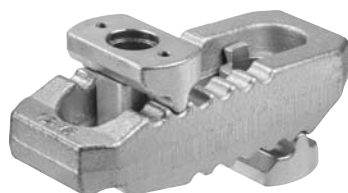
Преимущество регулируемых крепежных элементов состоит в универсальности использования, прежде всего, для отдельных деталей и для небольших и средних партий с изменяющейся высотой зажима. Они легко и просто устанавливаются вертикально или горизонтально, предусматривают замену и оптимальны с точки зрения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



№ 6312V

Прихват «Крокодил»

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



№ заказа	B1	Паз	Зажимное усилие макс.*		Вес
			[кН]	H1	
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 видов зажима, осуществляемых с использованием Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом, благодаря чему обеспечивается быстрая готовность прихвата типа «крокодил» к работе. Прихват оснащен двумя зажимными упорами и может поворачиваться в зависимости от случая эксплуатации. Это позволяет использовать его для всех областей эксплуатации, связанных с обработкой металлов со снятием стружки и без снятия стружки (например, литье под давлением и формование).

Преимущество:

- Возможность быстрой перестановки на расстоянии от заготовки
- Подходит для обработки металлов со снятием стружки и без снятия стружки
- Подходит для использования на машинах для литья под давлением и прессах
- Не требуется дополнений для достижения необходимой высоты зажима
- Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом
- «Крокодил» можно расширить до любой высоты зажима.

Указание:

Для зажима могут использоваться по выбору натяжные болты DIN 787, установочные штифты DIN 6379 и винты с цилиндрической головкой ISO 4762. 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 16



№ 787,
Страница 72



№ 6379I,
Страница 78

CAD

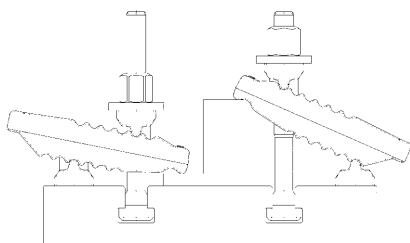
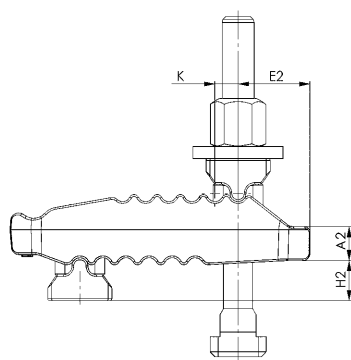
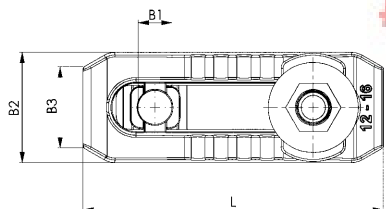
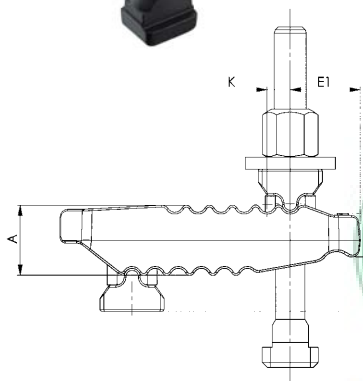


Возможны технические изменения.

№ 6312VT

Прихват «Крокодил», в сборе с DIN 787

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



№ заказа	B1	Паз	Зажимной винт DIN 787	Зажимное усилие макс.*	H1	Вес [г]
				[кН]		
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 видов зажима, осуществляемых с использованием Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом, благодаря чему обеспечивается быстрая готовность прихвата типа «крокодил» к работе. Прихват оснащен двумя зажимными упорами и может поворачиваться в зависимости от случая эксплуатации. Это позволяет использовать его для всех областей эксплуатации, связанных с обработкой металлов со снятием стружки и без снятия стружки (например, литье под давлением и формование).

Преимущество:

- Возможность быстрой перестановки на расстоянии от заготовки
- Подходит для обработки металлов со снятием стружки и без снятия стружки
- Подходит для использования на машинах для литья под давлением и прессах
- Не требуется дополнений для достижения необходимой высоты зажима
- Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом
- «Крокодил» можно расширить 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 16



№ 787,
Страница 72



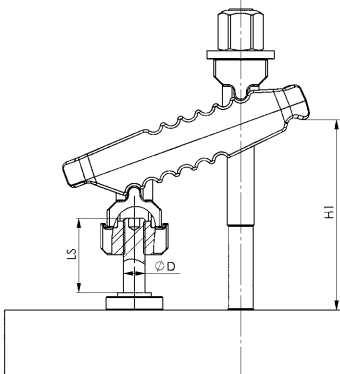
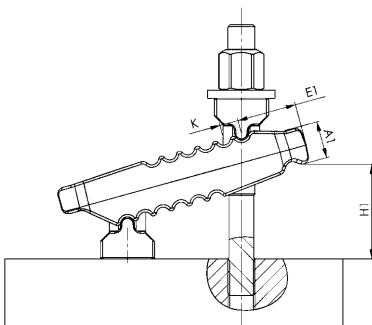
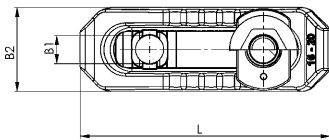
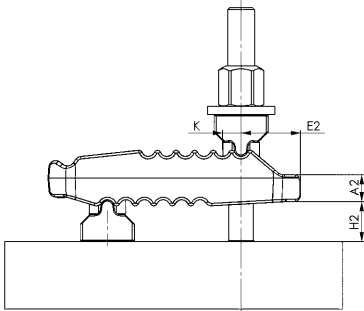
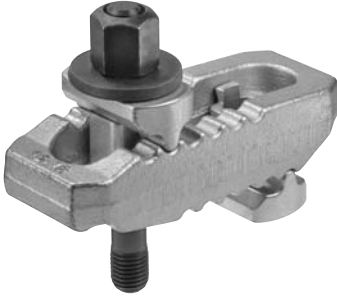
№ 6379I,
Страница 78



№ 6312VS

Прихват «Крокодил», в сборе с DIN 6379

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 видов зажима, осуществляемых с использованием Т-образных пазов и резьбовых отверстий. Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом, благодаря чему обеспечивается быстрая готовность прихвата типа «крокодил» к работе. Прихват оснащен двумя зажимными упорами и может поворачиваться в зависимости от случая эксплуатации. Это позволяет использовать его для всех областей эксплуатации, связанных с обработкой металлов со снятием стружки и без снятия стружки (например, литье под давлением и формование).

Преимущество:

- Возможность быстрой перестановки на расстоянии от заготовки
- Подходит для обработки металлов со снятием стружки и без снятия стружки
- Подходит для использования на машинах для литья под давлением и прессах
- Не требуется дополнений для достижения необходимой высоты зажима
- Упор и контропора неразрывно связаны с прихватом
- «Крокодил» можно расширить 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 16



№ 6379,
Страница 78



Возможны технические изменения.

№ 6312VI
Прихват «Крокодил», в сборе с № 6379I

со шпилькой № 6379I, винтовёртом для винтов с шестигранной головкой ISO 2936С, шайбой DIN 6340 и гайкой DIN 6330В. 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

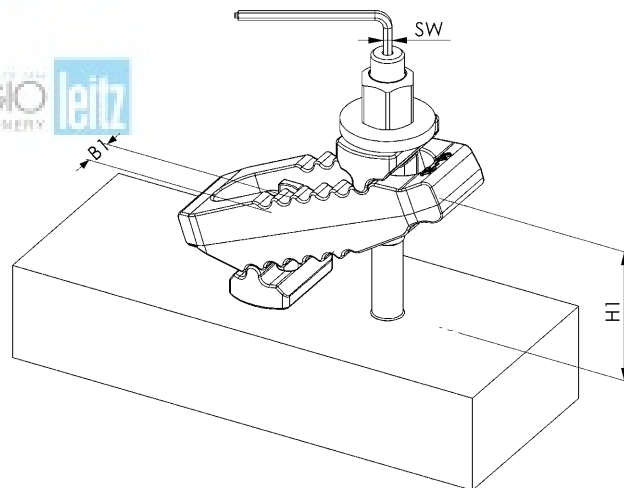
* указанные усилия зажима в оптимальной позиции зажима (минимальное расстояние от зажимного винта до места зажима). Усилия зажима могут отличаться в зависимости от закрепления, класса прочности зажимного винта и состояния резьбы (смазка).

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 16



№ 6312S

Удлинитель опоры

Сталь оцинкованная и улучшенная, опорный винт, улучшенный, класс прочности 8.8. Состоит из основной части, 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

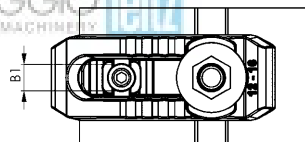
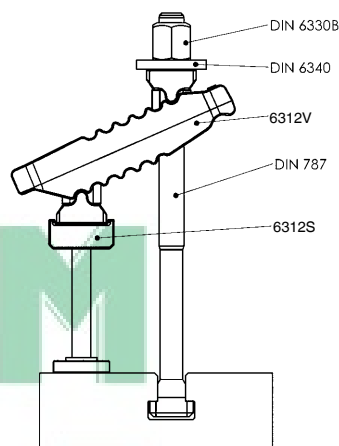
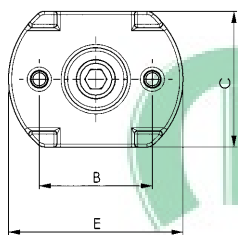
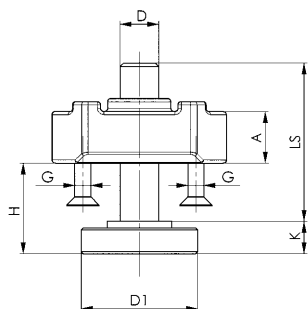


Применение:

Для увеличения высоты зажима удлинение опоры привинчивается к контропоре прихвата «крокодил».

Преимущество:

Плавная регулировка высоты зажима



CAD



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

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

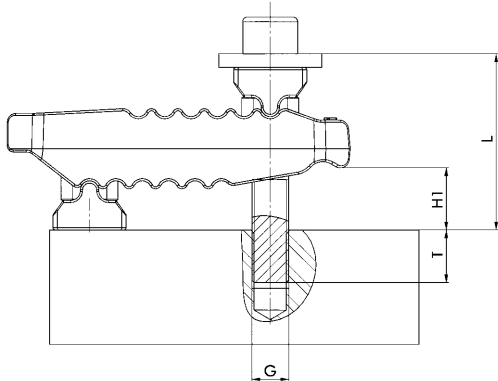
2) При высоте зажима от 125 мм применяется удлинитель опоры № 6312S

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

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

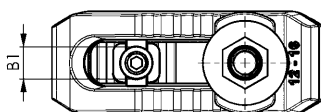
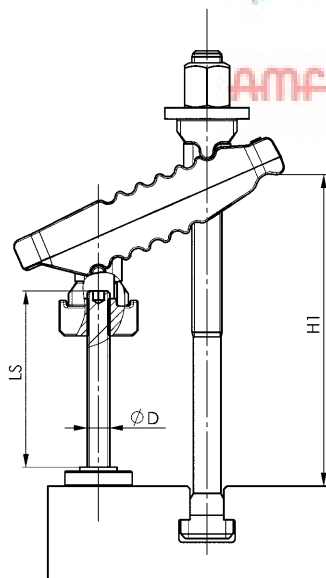
M16x18x250 ▶ № заказа 81042

Рекомендации по установке и размеры при применении зажимного винта ISO 4762 (без удлинителя опоры 6312S)



B1	Параметр ISO 4762 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)

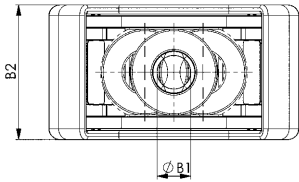
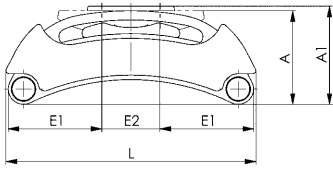


B1	D x LS	Параметр DIN 787	Область зажима H1
13	M10x39	M10x10x100	18-31
13	M10x39	M12x12x160	18-95
13	M10x39	M12x14x160	18-95
17	M12x49	M12x12x200	26-123
17	M12x49	M12x14x200	26-123
17	M12x49	M16x16x200	26-123
17	M12x49	M16x18x200	26-123
17	M12x94	M12x12x200	26-120
17	M12x94	M12x14x200	26-120
17	M12x94	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

и невыпадающей U-образной частью (без зажимного винта),
улучшенная вороненая сталь.



№ заказа	Размер	для натяжного болта	H1 *	B1	B2	L	A	A1	E1	Вес [г]
376863	10	M10	0-15	11	44	80	30,5	32,0	30	257
376889	14	M12 M14	0-33	14	57	125	47,0	49,5	37	708
376905	18	M16 M18	0-45	18	67	160	58,5	62,0	49	1235
376921	22	M20 M22	0-65	22	72	200	71,5	75,0	58	1880
376947	26	M22 M24	0-85	26	82	250	89,5	94,0	74	2799

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.

Применение:

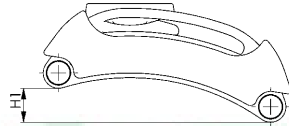
Прихват применяется для всех видов зажима, осуществляемого с помощью T-образных пазов, пазов и резьбовых отверстий.

Преимущество:

Экономия веса благодаря облегченной конструкции. Различные возможности быстрой регулировки без контакта с заготовкой. Нет необходимости в дополнительных подкладках для достижения нужной высоты зажима. U-образная часть не потеряется благодаря соединению с прихватом.

Указание:

Для зажима могут применяться на выбор зажимные винты DIN 787, штифтовые винты DIN 6379 и цилиндрические винты ISO 4762. Между шестигранной гайкой и U-образной частью необходимо установить прокладочную шайбу DIN 6340!



Рекомендации



DIN 6340,
Страница 89



DIN 787,
Страница 70

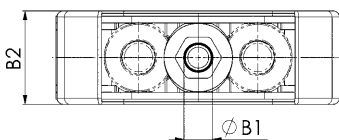
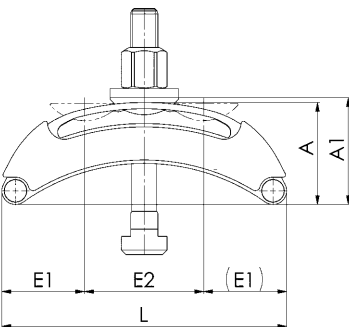


DIN 6330B,
Страница 83

№ 6310

Прихват с пластмассовым колпаком, в сборе

с крепежными изделиями DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B и невыпадающей U-образной частью, улучшенная вороненая сталь.



№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H1 *	B1	B2	L	A	A1	E1	E2	Вес [г]
376555	10	M10x10x80	0-15	11	44	80	30,5	32,0	30	19	349
376871	12	M12x12x100	0-33	14	57	125	47,0	49,5	37	51	886
376897	14	M12x14x125	0-33	14	57	125	47,0	49,5	37	51	905
376913	16	M16x16x160	0-45	18	67	160	58,5	62,0	49	63	1648
376939	18	M16x18x160	0-45	18	67	160	58,5	62,0	49	63	1668

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.

Применение:

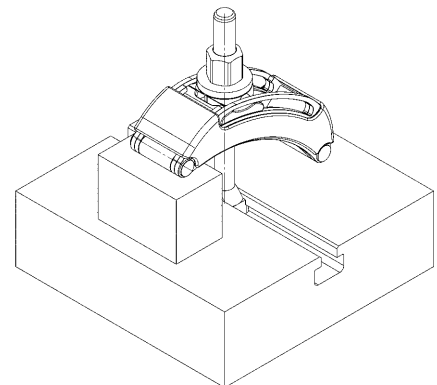
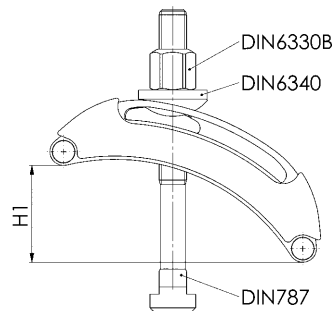
Прихват применяется для всех видов зажима, осуществляемого с помощью T-образных пазов, пазов и резьбовых отверстий.

Преимущество:

Экономия веса благодаря облегченной конструкции. Различные возможности быстрой регулировки без контакта с заготовкой. Нет необходимости в дополнительных подкладках для достижения нужной высоты зажима. U-образная часть не потеряется благодаря соединению с прихватом.

Указание:

Между шестигранной гайкой и U-образной частью необходимо установить прокладочную шайбу DIN 6340!



Возможны технические изменения.

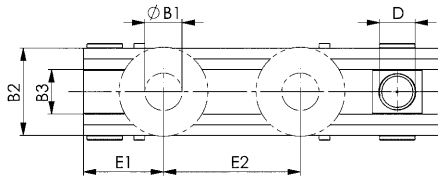
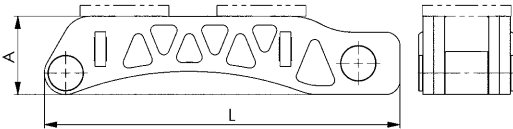
№ 6311

Прихват, облегченная конструкция

Улучшенная вороненая сталь.



CAD



№ заказа	Размер	для натяжного болта	B1	B2	B3	D	L	A	E1	E2	Вес [г]
376962	22	M20 M22	22	49	25	M20	200	44	45	77	1289
377002	26	M24	26	54	30	M24	250	44	46	116	1630
377044	33	M30	33	72	40	M30	315	71	59	152	4522
377069	43	M36 M42	43	102	54	M30	400	80	74	209	9709

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.

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 ISO 4762 (на выбор).

До 50 % легче —
зажимное усилие 100 %

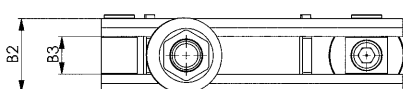
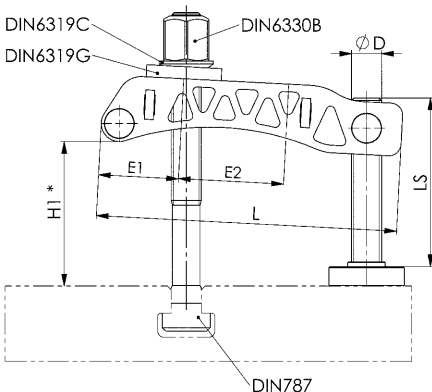
№ 6311

Прихват облегченной конструкции, с регулируемым опорным винтом, в сборе

с крепежными изделиями DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B. Улучшенная вороненая сталь.



CAD



№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H1 *	D x LS	B1	B2	B3	L	A	E1	E2	Вес [г]
376731	20	M20x20x160	8-58	M20x69	22	49	25	200	44	45	77	2434
376756	20	M20x20x200	8-98	M20x109	22	49	25	200	44	45	77	2531
376772	24	M24x28x200	10-81	M24x87	26	54	30	250	44	46	116	3779
376798	24	M24x28x250	10-130	M24x137	26	54	30	250	44	59	116	3884
376814	36	M30x36x315	7-214	M30x180	33	72	40	315	71	59	152	9044
376830	48	M36x42x400	7-153	M30x180	43	102	54	400	80	74	209	17560

*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки.

Применение:

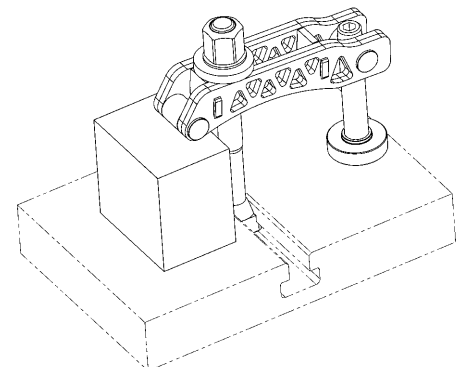
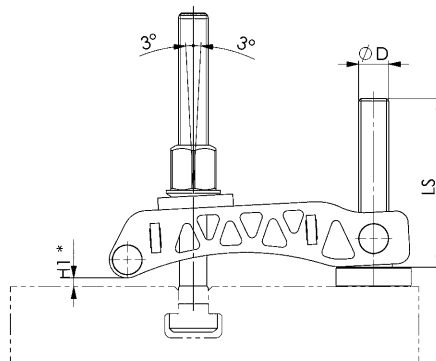
Прихват применяется для всех видов зажима, осуществляемого с помощью Т-образных пазов, пазов и резьбовых отверстий.

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 ISO 4762 (на выбор).

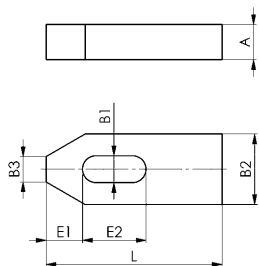


Возможны технические изменения.

DIN 6314

Прихват, плоский

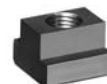
Окрашенная улучшенная сталь.



№ 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 70

 DIN 508,
Страница 80

 DIN 6331,
Страница 84


CAD

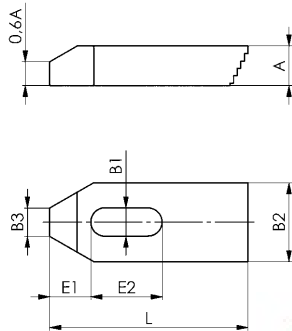


Возможны технические изменения.

№ 6314Z

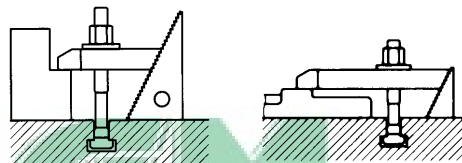
Прихват со ступенчатыми зубьями

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

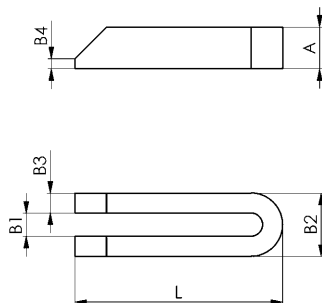
Рекомендации



DIN 6315B

Вильчатый прихват, скошенный

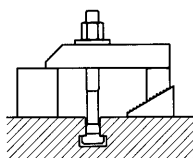
Окрашенная улучшенная сталь.



№ 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.

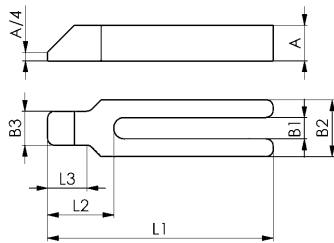
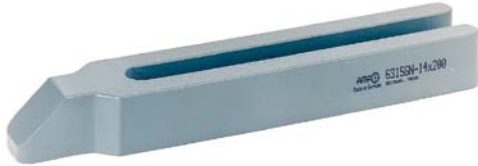
Рекомендации



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

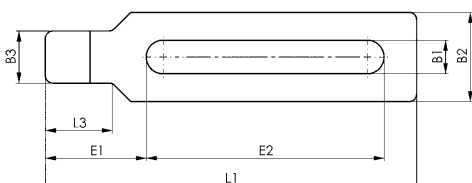
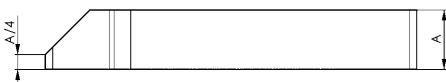
 DIN 787,
Страница 70

 DIN 508,
Страница 80

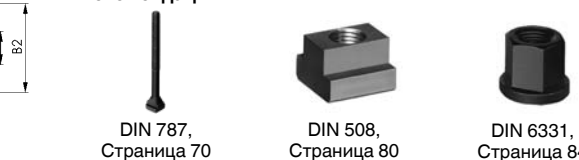
 DIN 6331,
Страница 84

№ 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 70

 DIN 508,
Страница 80

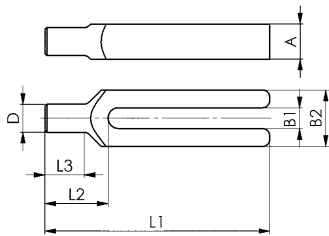
 DIN 6331,
Страница 84


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 70



DIN 508, Страница 80



DIN 6331, Страница 84

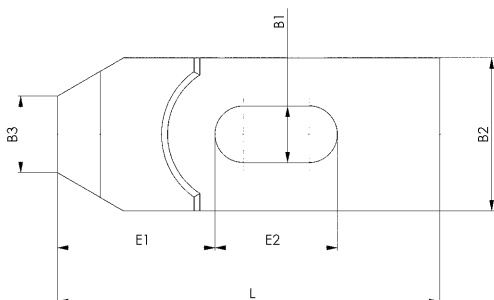
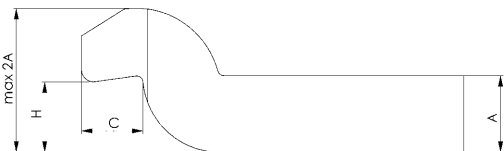
CAD



DIN 6316

Прихват, изогнутый

Окрашенная улучшенная сталь.



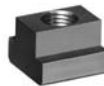
№ заказа	B1	L	для натяжного болта метр.	для натяжного болта дюйм	A	B2	B3	C	E1	E2	H	Вес [г]
71027	6,6	60	M6	1/4	10	20	10	8	22,0	20	9	81
71035	9	80	M8	5/16	12	25	12	9	27,5	25	11	166
71043	11	100	M10	3/8	15	30	15	12	36,0	32	14	299
71050	14	125	M12 M14	1/2	20	40	20	16	44,0	40	18	678
71068	(18)	125	M16 M18	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 70



DIN 508, Страница 80



DIN 6331, Страница 84

CAD



Возможны технические изменения.

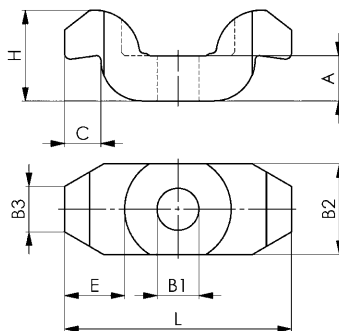
№ 6317

Прихват, дважды изогнутый

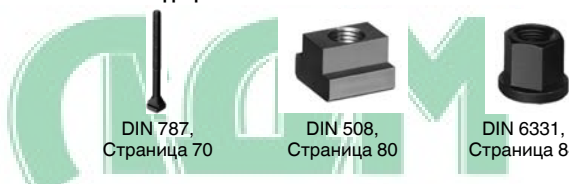
Окрашенная улучшенная сталь.

№ 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

Для использования с шайбами DIN 6340 или DIN 6319G.



Рекомендации



DIN 787,
Страница 70

DIN 508,
Страница 80

DIN 6331,
Страница 84

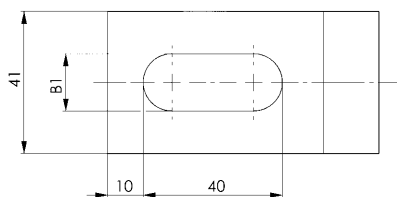
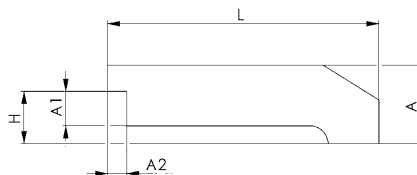


Возможны технические изменения.

№ 6325
Прихват для тисков станка

Улучшенная вороненая сталь. Парная упаковка.

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


Рекомендации

 DIN 787,
Страница 70

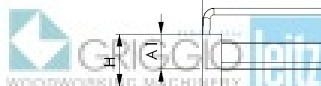
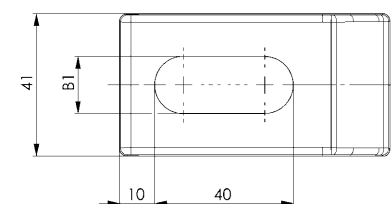
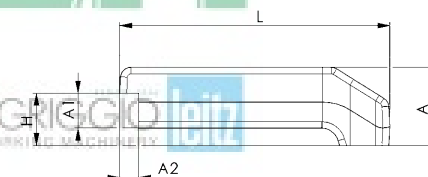
 № 6379I,
Страница 78

 DIN 508,
Страница 80

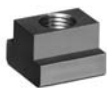
№ 6325G
Прихват для тисков станка

Поковка, парная упаковка.

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


Рекомендации

 DIN 787,
Страница 70

 № 6379I,
Страница 78

 DIN 508,
Страница 80

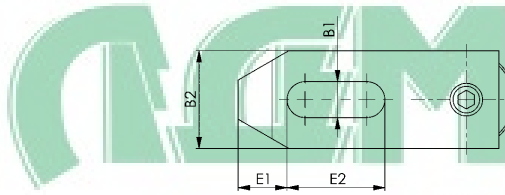
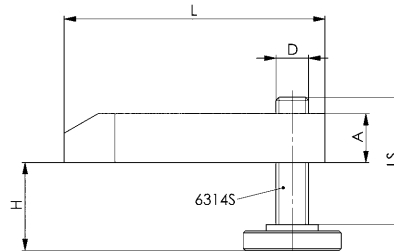

Возможны технические изменения.

№ 6314V
Скошенный прихват, с регулируемым опорным винтом

 (без зажимного винта)
 Окрашенная улучшенная сталь.


№ заказа	для натяжного болта	H*	аналогично DIN6314 B1 x L	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
70177	M10	8-37	11x80	M10x39	15	30	15	30	200
70193	M12 M14	10-47	14x100	M12x49	20	40	21	40	560
70821	M12 M14	10-92	14x100	M12x94	20	40	21	40	635
70219	M16 M18	13-52	18x125	M16x55	25	50	26	45	1110
70839	M16 M18	13-87	18x125	M16x90	25	50	26	45	1230
70201	M20 M22	16-65	22x160	M20x69	30	60	30	60	2050
70847	M20 M22	16-105	22x160	M20x109	30	60	30	60	2230
70151	M24	20-83	26x200	M24x87	30	70	35	80	3200
70854	M24	20-133	26x200	M24x137	30	70	35	80	3470
373928	M24	20-80	26x250	M24x87	35	70	35	105	4340
373936	M24	20-130	26x250	M24x137	35	70	35	105	4520
374405	M30	24-150	33x315	M30x180	50	80	45	130	11215
374439	M36 M42	24-150	43x400	M30x180	80	100	80	170	24350

*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.

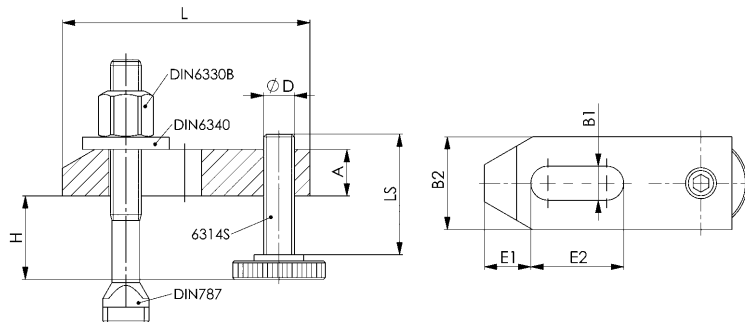

№ 6314V
Скошенный прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе

с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B. Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H*	аналогично DIN6314 B1 x L	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
70268	10	M10x10x80	8-32	11x80	M10x39	15	30	15	30	340
70276	12	M12x12x100	10-40	14x100	M12x49	20	40	21	40	700
72801	12	M12x12x100	24-92	14x100	M12x94	20	40	21	40	830
70284	14	M12x14x100	10-38	14x100	M12x49	20	40	21	40	720
72827	14	M12x14x160	23-92	14x100	M12x94	20	40	21	40	845
70292	16	M16x16x125	13-48	18x125	M16x55	25	50	26	45	1400
72942	16	M16x16x160	15-83	18x125	M16x90	25	50	26	45	1610
70300	18	M16x18x125	13-46	18x125	M16x55	25	50	26	45	1400
73056	18	M16x18x160	13-81	18x125	M16x90	25	50	26	45	1630
70326	20	M20x20x160	16-65	22x160	M20x69	30	60	30	60	2600
73064	20	M20x20x200	21-105	22x160	M20x109	30	60	30	60	2930
70318	22	M20x22x160	16-65	22x160	M20x69	30	60	30	60	2770
73072	22	M20x22x200	19-105	22x160	M20x109	30	60	30	60	2980
373944	28	M24x28x200	20-80	26x250	M24x87	35	70	35	105	5486
373951	28	M24x28x250	30-130	26x250	M24x137	35	70	35	105	5716
381988	36	M30x36x315	24-150	33x315	M30x180	50	80	45	130	11995
382002	42	M36x42x400	24-150	43x400	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.


Рекомендации

 № 6621,
 Страница 32

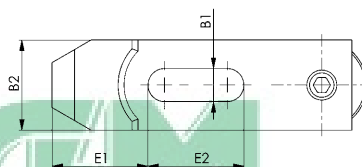
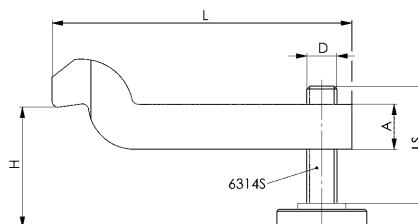

Возможны технические изменения.

№ 6316V
Изогнутый прихват, с регулируемым опорным винтом

 (без зажимного винта)
 Окрашенная улучшенная сталь.


№ заказа	для натяжного болта	H*	аналогично DIN6316 B1 x L	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
71183	M10	22-51	11x100	M10x39	15	30	36,0	32	344
71209	M12	28-65	14x125	M12x49	20	40	44,0	40	761
71225	M16	36-75	18x160	M16x55	25	50	51,5	50	1516
71217	M20	43-92	22x200	M20x69	30	60	59,0	70	2669
71266	M24	52-115	26x200	M24x87	35	70	76,5	60	3810

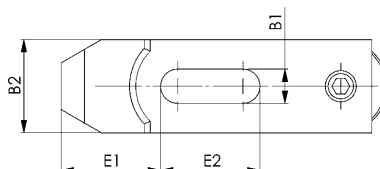
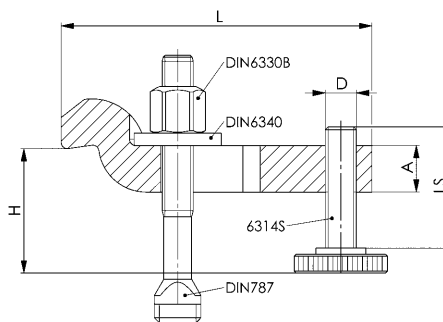
*в зависимости от глубины паза согласно DIN 650, а также от длины навинчивания гайки. Прихваты без натяжного болта имеют размер 12 и 14, 16 и 18, а также 20 и 22.


№ 6316V
Изогнутый прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе

 с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B.
 Окрашенная улучшенная сталь.


№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H*	аналогично DIN6316 B1 x L	D x LS	A	B2	E1	E2	Вес [г]
71274	10	M10x10x80	22-46	11x100	M10x39	15	30	36,0	32	440
71282	12	M12x12x100	28-58	14x125	M12x49	20	40	44,0	40	906
71290	14	M12x14x100	28-56	14x125	M12x49	20	40	44,0	40	926
71308	16	M16x16x125	36-71	18x160	M16x55	25	50	51,5	50	1859
71316	18	M16x18x125	36-69	18x160	M16x55	25	50	51,5	50	1875
71332	20	M20x20x160	43-92	22x200	M20x69	30	60	59,0	70	3322
71324	22	M20x22x160	43-92	22x200	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.



№ 6314AV

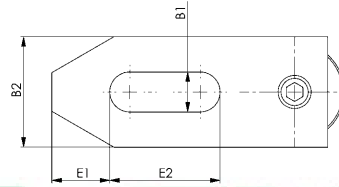
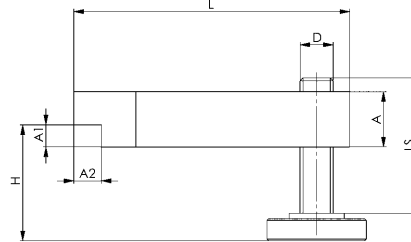
Ступенчатый прихват, с регулируемым опорным винтом

(без зажимного винта)
Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	для натяжного болта	H*	аналогично DIN6314 B1 x L	D x LS	A	A1xА2	B2	E1	E2	Вес [г]
74567	M12	10-55	14x100	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	580
74575	M16	13-62	18x125	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1140
74583	M20	16-77	22x160	M20x69	30	12x15,0	60	30	60	2100

*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.



CAD



№ 6314AV

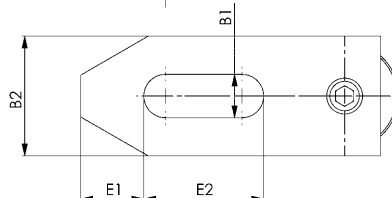
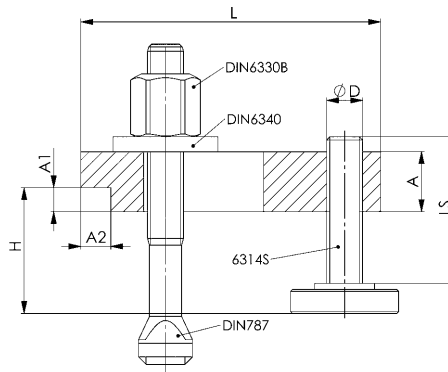
Уступчатый прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе

с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B.
Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H*	аналогично DIN6314 B1 x L	D x LS	A	A1xА2	B2	E1	E2	Вес [г]
74591	12	M12x12x100	10-48	14x100	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	745
74625	14	M12x14x100	10-46	14x100	M12x49	20	8 x10,0	40	21	40	764
74633	16	M16x16x125	13-58	18x125	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1510
74641	18	M16x18x125	13-56	18x125	M16x55	25	10x12,5	50	26	45	1530
74658	20	M20x20x160	16-77	22x160	M20x69	30	12x15,0	60	30	60	2800
74666	22	M20x22x160	16-77	22x160	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.

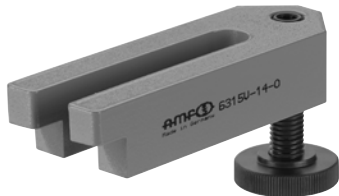


CAD



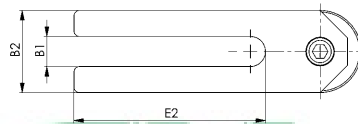
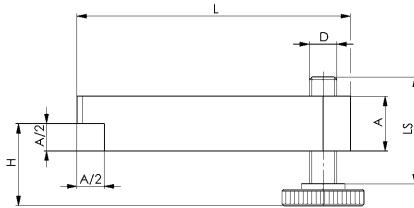
Возможны технические изменения.

№ 6315V
Ступенчатый прихват, с регулируемым опорным винтом

 (без зажимного винта)
 Окрашенная улучшенная сталь.


№ заказа	для натяжного болта	H*	аналогично DIN 6315B B1 x L	D x LS	A	B2	E2	Вес [г]
71167	M10	8-47	11x100	M10x39	20	30	70	330
71175	M12	10-59	14x125	M12x49	25	40	90	700
71191	M16	13-67	18x160	M16x55	30	50	110	1300
71258	M20	16-85	22x200	M20x69	40	60	135	2600

*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.


Рекомендации

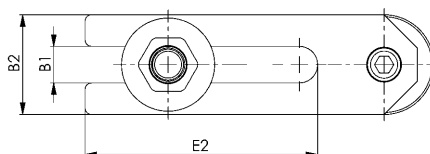
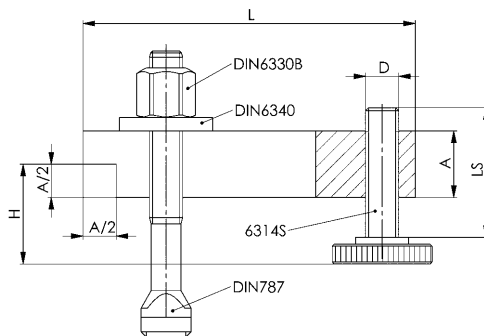
 № 6342,
 Страница 95

№ 6315V
Уступчатый прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе

 с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B.
 Окрашенная улучшенная сталь.


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

(без натяжного болта)

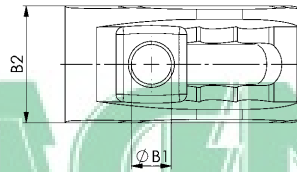
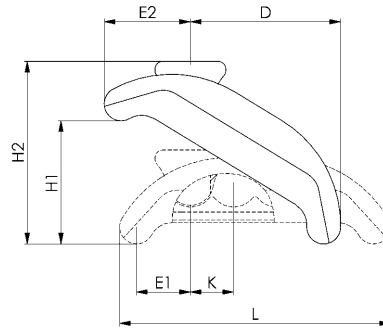
плавно регулируется, из улучшенной стали и оцинковано.



№ заказа	Размер	для натяжного болта	H1	B1	B2 x L	D	E1	E2	H2	K	Вес [г]
73932	13	M12	0-35	13	38x88	48	23	28	30-55	14	260
73940	18	M16	0-55	18	56x130	74	29	38	42-84	18	809
73957	22	M20	0-65	22	66x140	80	32	46	50-100	20	1253
73965	26	M24	0-75	26	76x174	100	39	52	54-111	24	1718
73973	32	M30	0-80	32	90x200	110	44	61	62-125	28	2785

Указание:

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

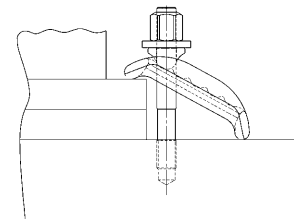
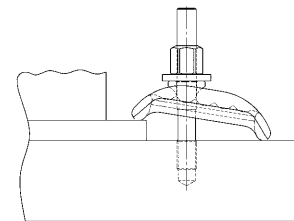
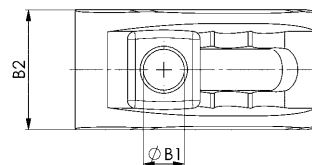
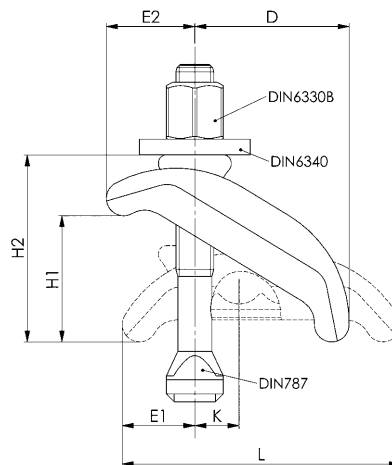

№ 6313K
Короткий прихват с U-образной частью, в сборе

с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B.

плавно регулируется, из улучшенной стали с оцинковкой.



№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H1	B1	B2 x L	D	E1	E2	H2	K	Вес [г]
77149	12	M12x12x100	0-35	13	38x88	52	23	27	30-55	14	395
77156	14	M12x14x100	0-35	13	38x88	52	23	27	30-55	14	415
77180	16	M16x16x160	0-55	18	56x130	79	29	37	42-84	18	1130
77198	18	M16x18x160	0-55	18	56x130	79	29	37	42-84	18	1550
77206	20	M20x20x200	0-65	22	66x144	84	32	42	50-100	20	1880

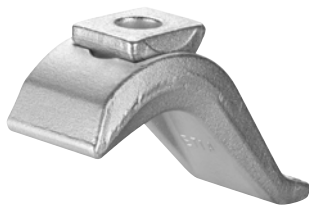


Возможны технические изменения.

№ 6321

Плавно регулируемый прихват

с U-образной частью. Сталь, кованная и улучшенная, оцинкованная.



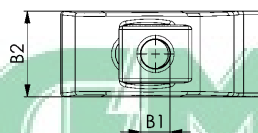
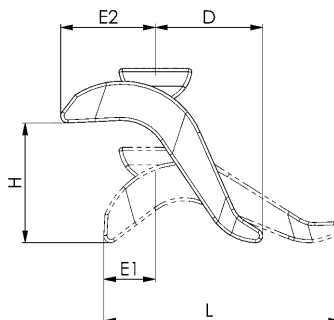
№ заказа	Размер	для натяжного болта	H	B1	B2 x L	D	E1	E2	Вес [г]
71522	17	M12, M14, M16	0-75	17	50x140	60	30	55	900
71530	21	M20	0-85	21	60x175	80	40	70	1600

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:

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



№ 6321

Плавно регулируемый прихват, в сборе

с DIN 787, DIN 6340, DIN 6330B и U-образной частью. Сталь, кованная и улучшенная, оцинкованная.



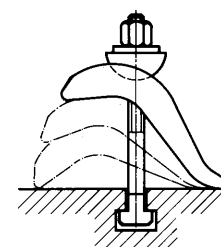
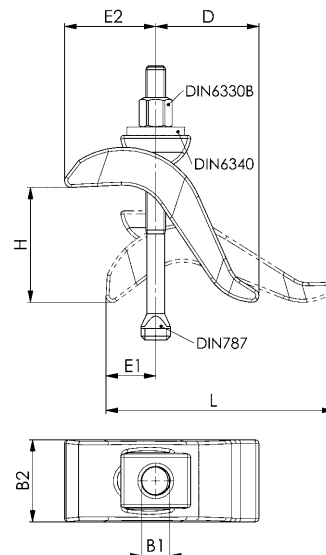
№ заказа	Паз	с зажимным винтом	H	B1	B2 x L	D	E1	E2	Вес [г]
74906	12	M12x12x125	0-50	17	50x140	60	30	55	1070
74914	14	M12x14x125	0-50	17	50x140	60	30	55	1080
74922	16	M16x16x160	0-75	17	50x140	60	30	55	1270
74930	18	M16x18x160	0-75	17	50x140	60	30	55	1280
74971	20	M20x20x200	0-85	21	60x175	80	40	70	2300
74963	22	M20x22x200	0-85	21	60x175	80	40	70	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 17 можно настроить максимальную высоту зажима 75 мм.



Рекомендации



№ 6312V,
Страница 12



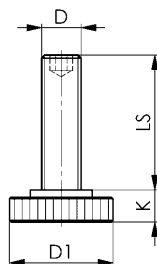
№ 6312VT,
Страница 13



№ 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

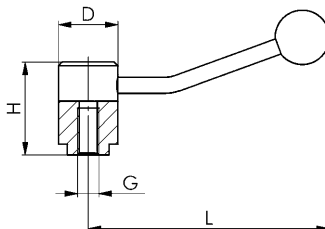


CAD


№ 6621
Зажимной рычаг со стопорными пазами

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

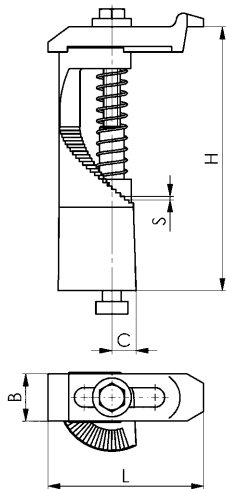
Специальное литье, винт и резьбовая втулка 8.8.



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

Применение:

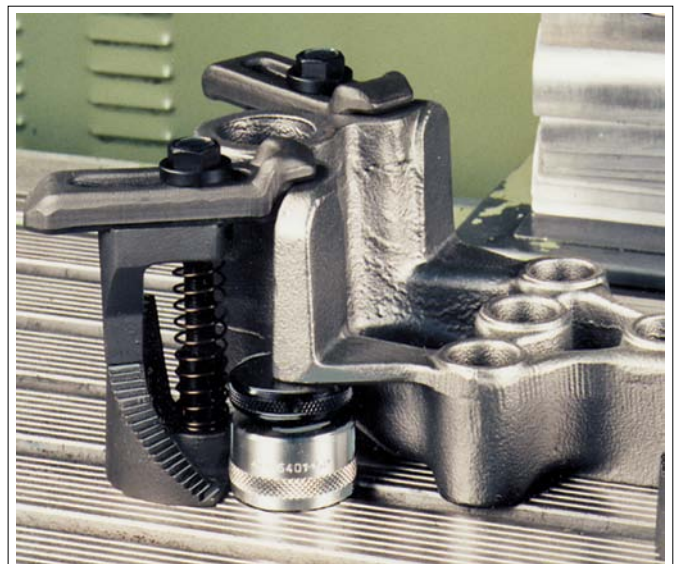
Ступенчатые прихваты AMF (в качестве зажимных элементов) можно быстро настроить для использования. Мелкая градация делений фиксатора позволяет быстро выбрать нужную высоту заготовки до 320 мм. Благодаря компактной конструкции ступенчатые прихваты не занимают много места на столе станка.



CAD


Рекомендации

 № 6312V,
Страница 12

 № 6312VT,
Страница 13


Возможны технические изменения.

№ 6314AT

Прихват, для зажима за пределами инструментального стола

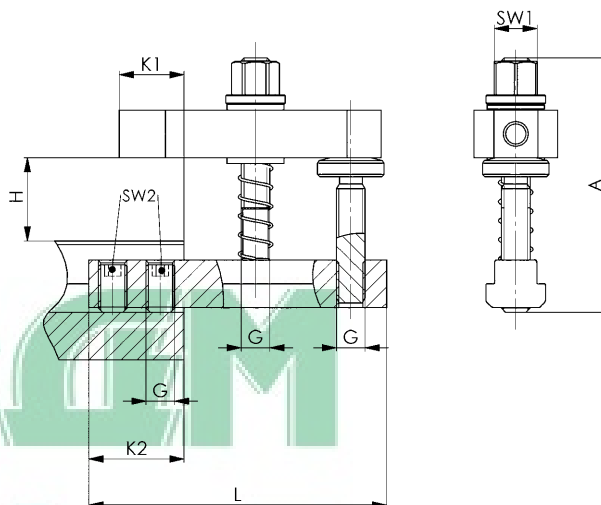
Улучшенная сталь. Плавная регулировка.

№ заказа	Зажимное усилие [кН]	Вращающий момент [Nm]	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

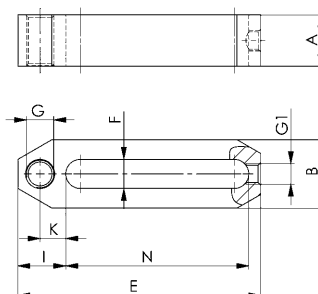


№ 7110GX--1**
Прихват, прямой

улучшенная.



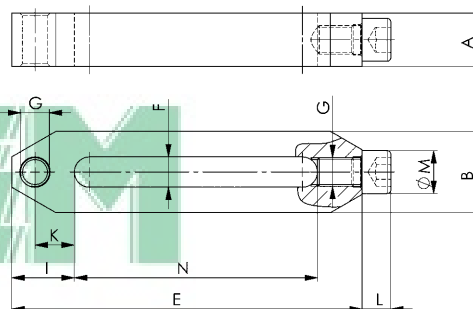
№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	G1	I	K	N	Вес [г]
73528	12	20x35	110	12,5	M12	M10	21,5	11,5	82	340
73536	16	30x40	142	17,0	M16	M12	28,0	15,0	107	770
73544	20	40x50	200	21,0	M20	M16	38,0	21,0	150	1800


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

с ввинчиваемой круглой зажимной насадкой, улучшенная.



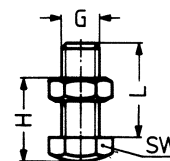
№ заказа	Размер	A x B	E	F	G	I	K	L	M	N	Вес [г]
73551	12	20x35,0	156	12,5	M12	30	20	12	18	106	600
73577	16	30x45,5	196	17,0	M16	35	22	16	24	136	1400
73585	20	40x60,0	298	21,0	M20	47	30	20	30	221	3900


№ 7110DX-xM****
Прижимной винт

выпукл., класс прочности 10.9



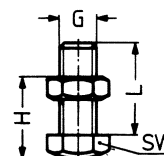
№ заказа	Размер	G x L	H	SW	Вес [г]
73593	12xM12	M12x30	16-28	19	50
73601	16xM16	M16x40	20-38	24	100


№ 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

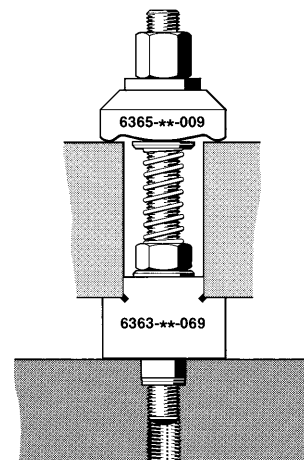
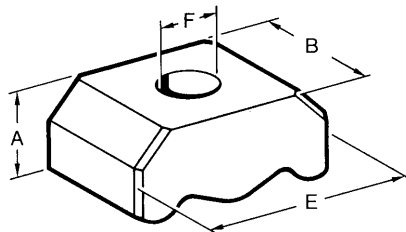


№ 6365-**-009

Прихват, двойной

улучшенная.

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



№ 7110GD-**-1

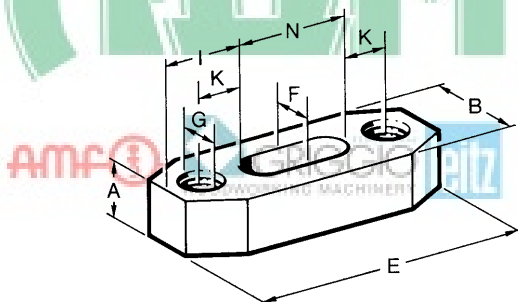
Прихват, двойной (короткий)

улучшенная.

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

Указание:

Подходящие нажимные винты см. в разделе о принадлежностях.



№ 7110GD-**-2

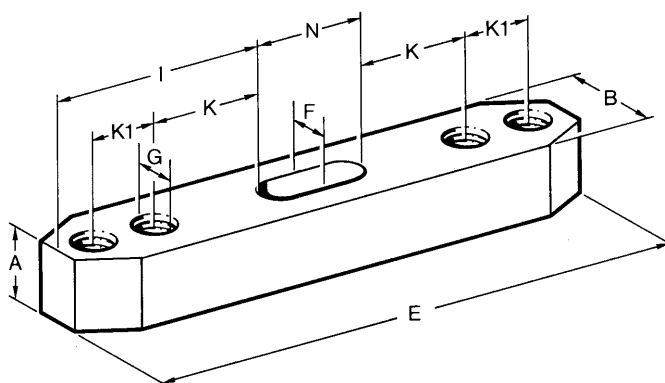
Прихват, двойной (длинный)

улучшенная.

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

Указание:

Подходящие нажимные винты см. в разделе о принадлежностях.



Возможны технические изменения.

№ 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

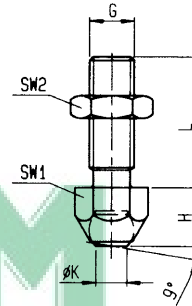
№ 7110DIX-**xM**

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



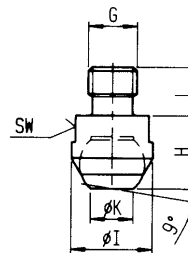
№ 7110DKX-**xM**

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



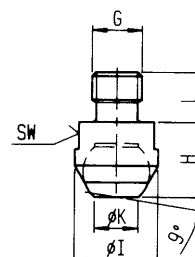
№ 7110DFX-**xM**

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



Возможны технические изменения.



- + Автоматическая очистка устройства и всего внутреннего пространства станка
- + Освобождает работников от выполнения неприятной и непродуктивной работы



- + Экономичная маркировка заготовок непосредственно в станке
- + Сокращает время обработки деталей в технологическом процессе

KENNZEICHNUNGS- UND REINIGUNGSWERKZEUGE



KATALOG 2017/2018

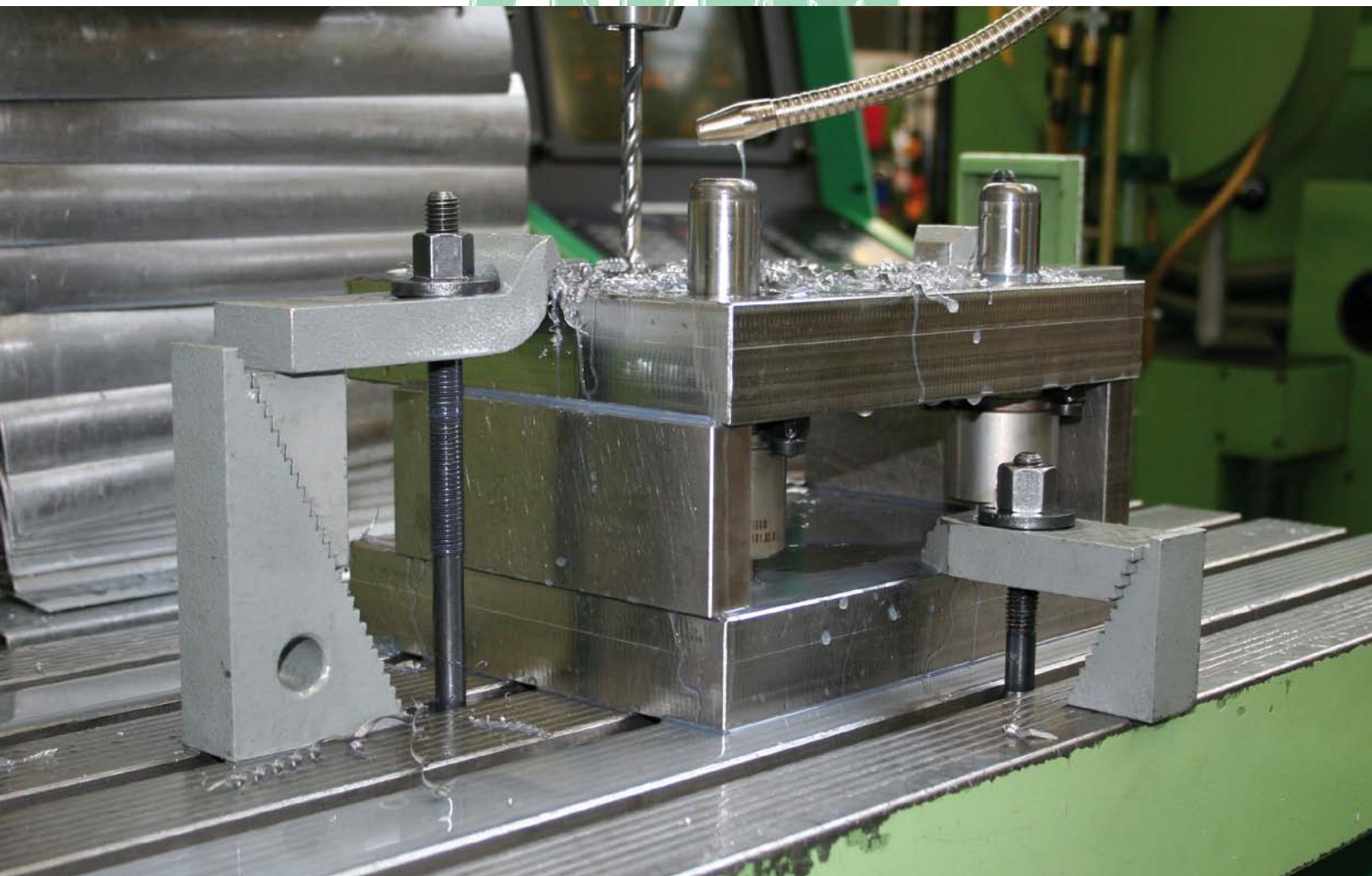
Возможны технические изменения.

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 53 и 55.

- > Классическое зажим заготовки для рассверливания и штифтования приспособления.



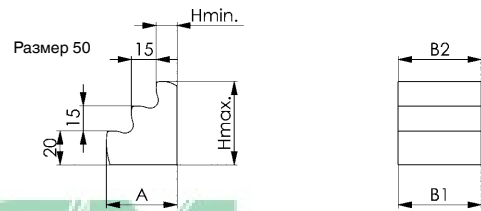
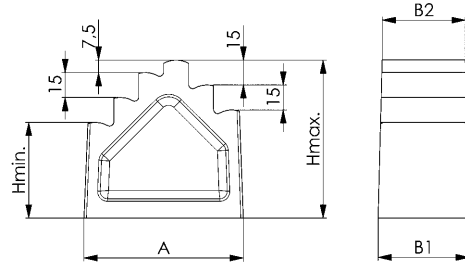
DIN 6318

Ступенчатые опоры

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



№ заказа	Размер	Н мин.	Н 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



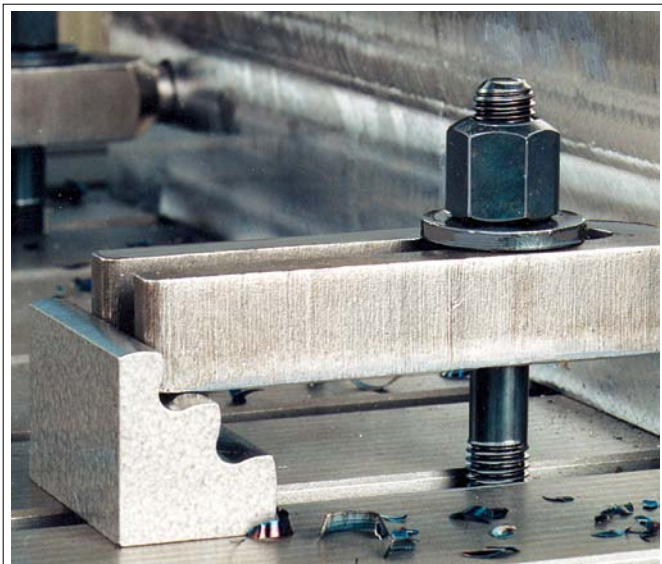
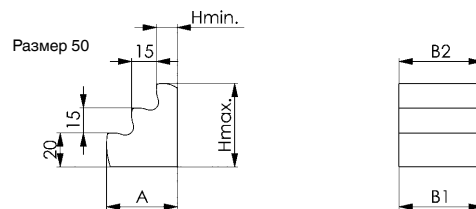
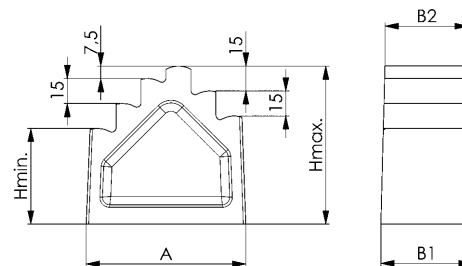
№ 6318B

Ступенчатые опоры, широкие

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



№ заказа	Размер	Н мин.	Н 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

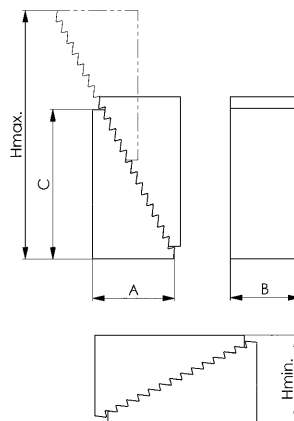
Высота ступени: вертикально 4,65 мм, горизонтально 2,3 мм.
Улучшенная сталь, окрашенная.



№ 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 21



№ 6501,
Страница 42



№ 6500H

Комплект универсальных подкладок

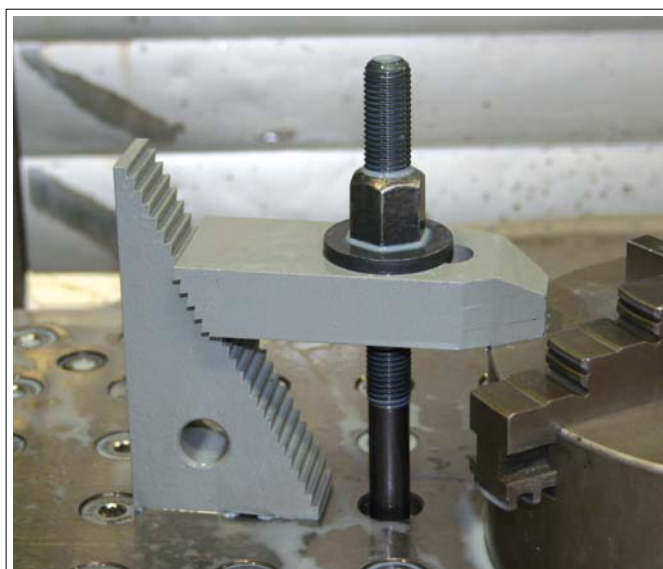
в прочном деревянном ящике с откидной крышкой.
Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Содержание	Н мин.	Н макс.	Ящик L x B x H	Вес [кг]
73346	8x6500E-1, 8x6500E-2, 4x6500E-3	23	208	280x155x40	8,4

Применение:

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



Возможны технические изменения.

№ 6501

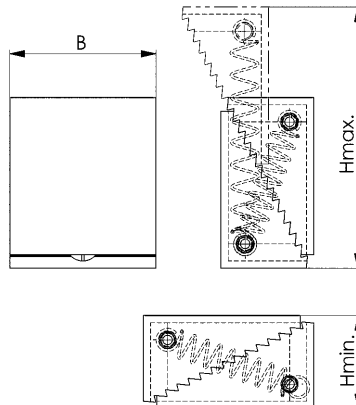
Зажимная подкладка

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 [г]
73353	2	37	107	60	1000

Указание:

Части этой AMF-подкладки для удобства обращения соединены пружиной.



№ 6501M

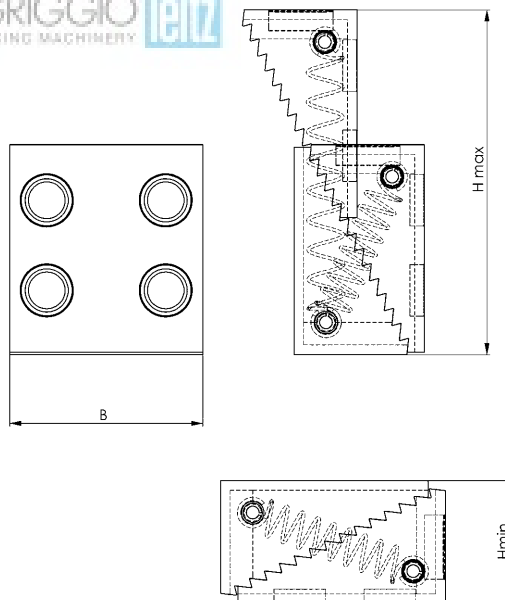
Подкладка с магнитом

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

№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	B	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



Исполнение с соединительной пружиной № 6501 и 6501M



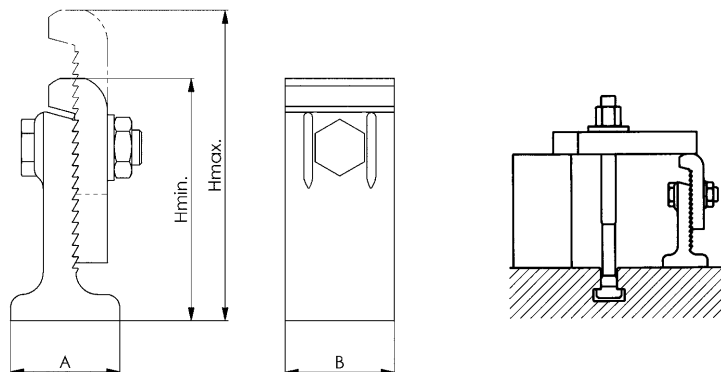
Возможны технические изменения.

№ 6510

Зубчатые подкладки

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

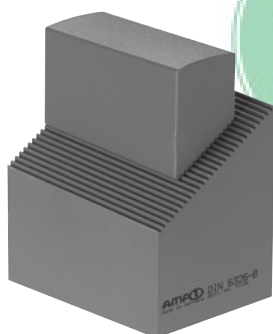
№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	А	В	Зажимное усилие	
						[кН]	[г]
73379	2	111	147	50	50	40	1225
73387	3	155	223	60	60	60	2607
73395	4	220	340	80	80	90	6028



DIN 6326

Подкладки, плавно регулируемые, две части

с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.



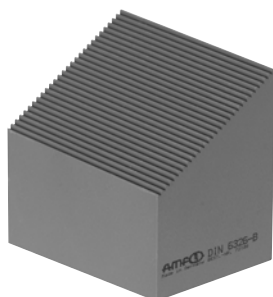
№ заказа	Комбинация	Н мин.	Н макс.	Нижняя часть	H1	Верхняя часть	H2	Вес [г]
71969	AK	25	45	A	42	K	24	1050
71977	AG	45	65	A	42	G	44	1350
71985	BK	65	85	B	82	K	24	2500
71993	BG	85	105	B	82	G	44	2800
72009	CK	105	125	C	122	K	24	4000
72017	CG	125	145	C	122	G	44	4300
72025	AKG	25	65	A	42	K / G	24 / 44	1550
72033	BKG	65	105	B	82	K / G	24 / 44	3000
72041	CKG	105	145	C	122	K / G	24 / 44	4500



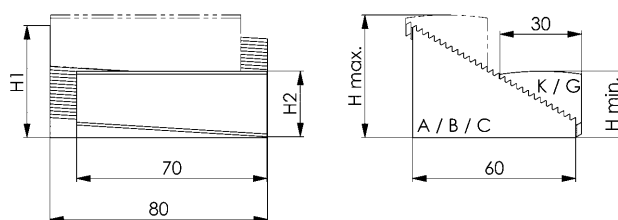
DIN 6326

Подкладки, плавно регулируемые, отдельные детали

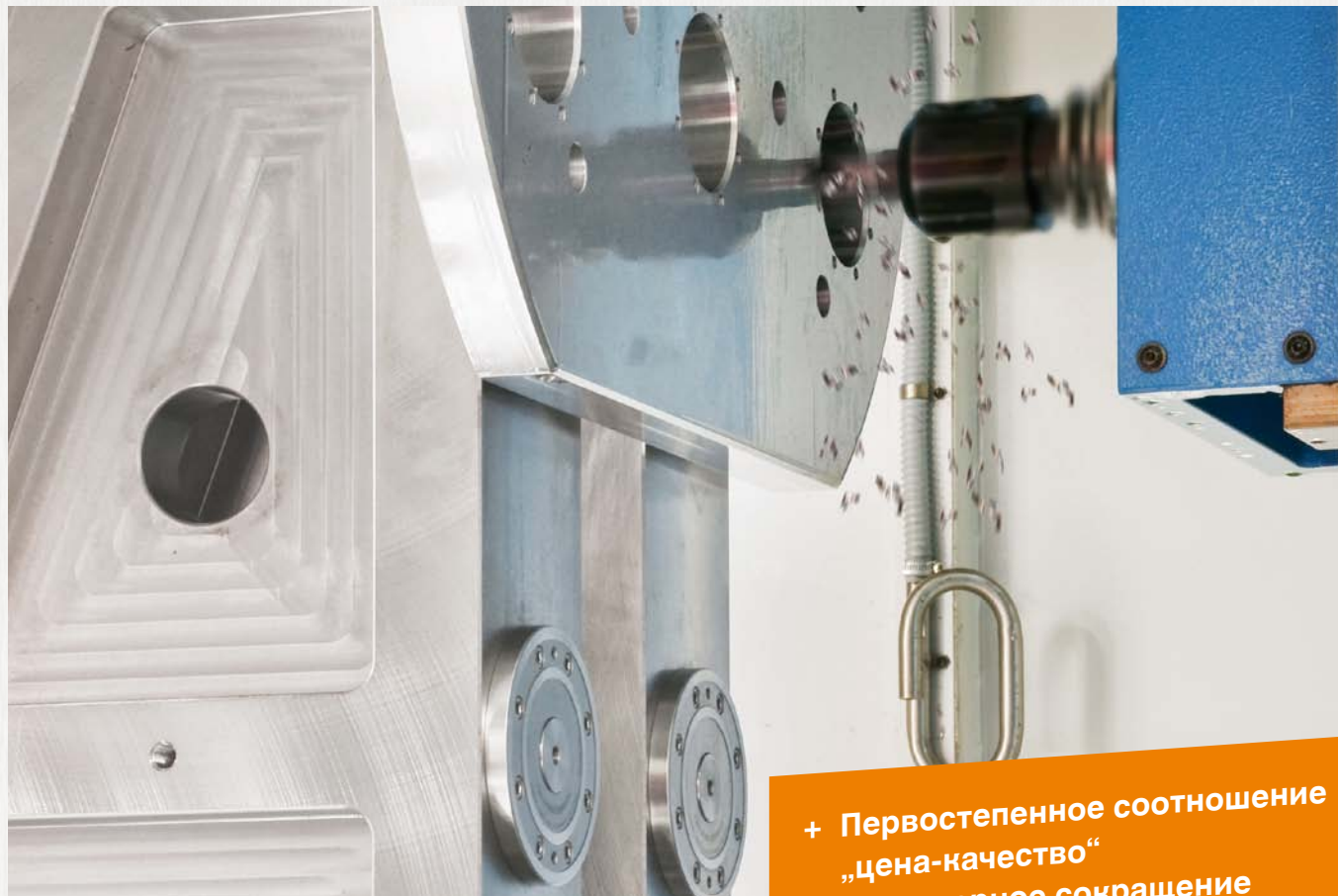
с косозубым зацеплением. Окрашенная улучшенная сталь.



№ заказа	Детали	H1	H2	Вес [г]
72090	A	42	-	850
72108	B	82	-	2300
72116	C	122	-	3800
72124	K	-	24	200
72132	G	-	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.



Возможны технические изменения.

№ 6415

Выравнивающий винтовой домкрат

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80). Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ 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 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



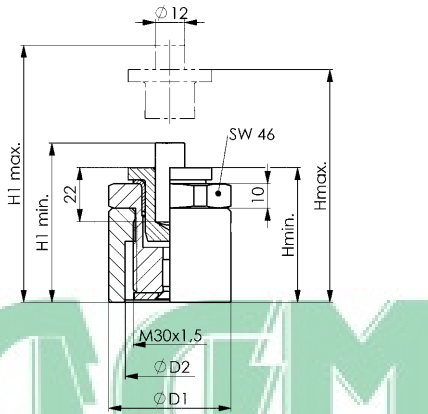
№ 6440,
Страница 56



№ 6441,
Страница 56



№ 6442,
Страница 56



CAD



№ 6416

Выравнивающий винтовой домкрат с магнитной опорой

каждое с одним цилиндрическим штифтом DIN 6325 (12x50 и 12x80). Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ 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 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.

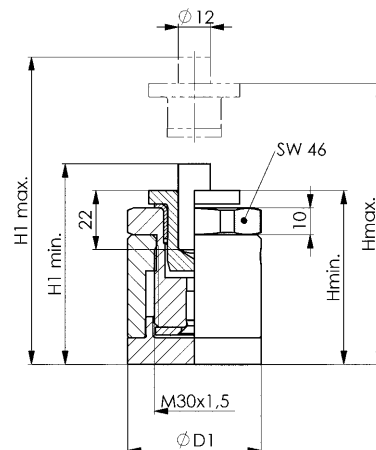
Рекомендации



№ 6315GN,
Страница 22



№ 6315NG,
Страница 22



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6420

Винтовой домкрат с поворачиваемым шариком

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением. Шарик закален.



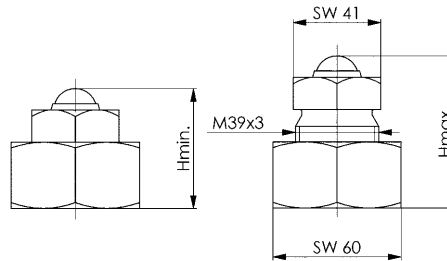
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	F макс.	Вес
				[кН]	[г]
72546	70	56	70	30	950

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 47



№ 6415,
Страница 46



№ 6400

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью

Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Трапецидальная самотормозящая резьба с концевым фиксатором. Окрашенная улучшенная сталь.



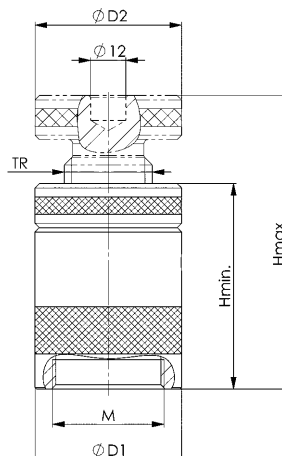
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	D1	D2	M	F макс.	Вес
								[кН]	[г]
72397	50	38	50	20 x 4	31	31	-	25	190
72389	52	42	52	30 x 4	50	50	M38 x 2	100	550
72405	70	50	70	30 x 4	50	50	M38 x 2	100	620
72413	100	70	100	30 x 4	50	50	M38 x 2	100	900
72421	140	100	140	40 x 7	68	68	-	120	2760
72439	210	140	210	50 x 8	80	70	-	170	4600
72496	200	140	200	65 x 10	100	80	-	350	6900
72447	300	190	300	65 x 10	100	80	-	350	9000
72504	280	190	280	80 x 10	140	110	-	600	19000

Преимущество:

Более высокие опорные усилия F макс. благодаря оптимизации материала в типоразмерах 50–140.

Указание:

Размер 50 без центрирующего отверстия Ø 12 мм. Размеры 52–100 подходят для прихватов с шириной паза 14–22 мм. Винтовые домкраты № 6430 являются логичным дополнением при большой высоте зажима. Размеры 140–300 подходят для прихватов с шириной паза 20–40 мм. Винтовые домкраты № 6435S являются оптимальным дополнением при большой высоте зажима. При использовании прихватов DIN 6315B, 6315C и 6315GN с шириной шлица 26 мм рекомендуется воспользоваться фиксирующей насадкой № 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. Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6440,
Страница 56



№ 6441,
Страница 56



Возможны технические изменения.

№ 6400M

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью и магнитным основанием

Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Шпиндель: Трапецеидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором.
Окрашенная улучшенная сталь. С магнитной опорой в вертикальном положении зажима.



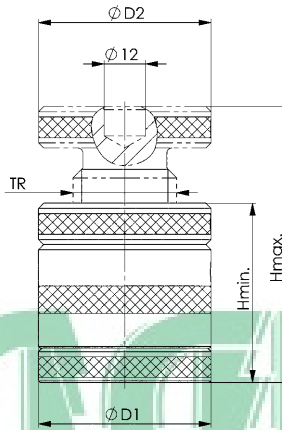
№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	D1	D2	F макс. [кН]	Вес [г]
73320	62	52	62	30x4	50	50	100	700
73361	80	60	80	30x4	50	50	100	770
73403	110	80	110	30x4	50	50	100	1050

Преимущество:

Более высокие опорные усилия F макс. благодаря оптимизации материала.

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 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.
Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6440,
Страница 56



№ 6443,
Страница 57



№ 6400G

Винтовой домкрат с плоской опорной поверхностью и резьбой

Резьба для крепления. Центрирующее отверстие M12. Шпиндель: Трапецеидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором.
Окрашенная улучшенная сталь.



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

Применение:

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

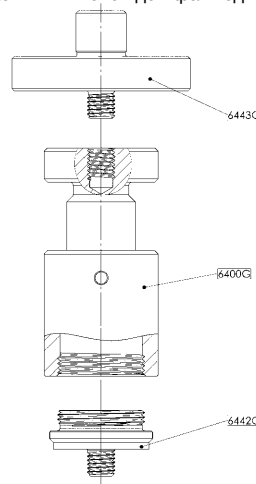
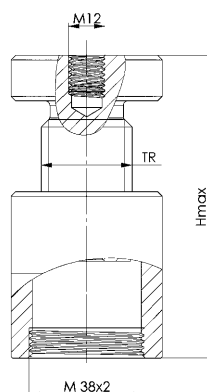
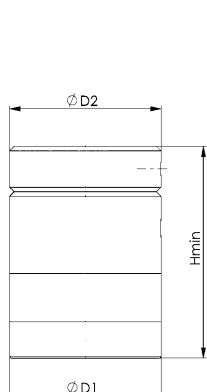
Преимущество:

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

Более высокое опорное давление благодаря оптимизации материала в типоразмерах 52–100.

Указание:

Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



№ 6442G,
Страница 58



№ 6443G,
Страница 58



№ 6435SG,
Страница 55



Возможны технические изменения.

№ 6401

Алюминиевый винтовой домкрат

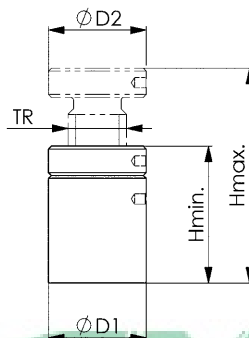
Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ 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 56



№ 6440,
Страница 56



№ 6405

Алюминиевый винтовой домкрат с магнитной опорой

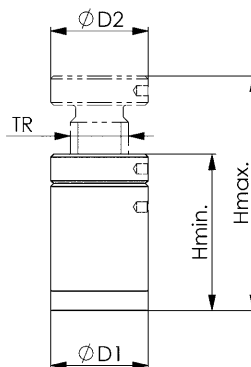
Центрирующее отверстие Ø12 мм. Шпиндель: Вороненая улучшенная сталь, трапецидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Нижняя часть: Алюминий 400 Н/мм² прочность при растяжении.



№ 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. Шпindel: Вороненая улучшенная сталь, трапециевидальная самотормозящаяся резьба с концевым фиксатором. Состоит из:
 - винтового домкрата с защитой от стружек
 - алюминиевой опоры (размер 10) или магнитной опоры (размер 20).



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

Применение:

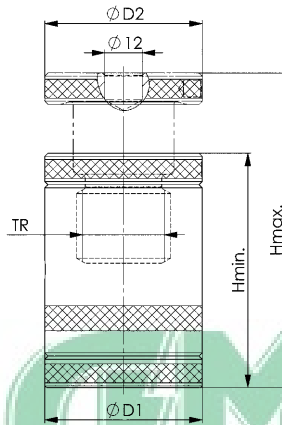
Винтовые домкраты AMF с магнитной опорой предназначены для использования в вертикальном и горизонтальном направлениях. С помощью постоянного магнита можно добиться длительного и точного закрепления заготовки в вертикальном положении.

Преимущество:

Резьба винтовых домкратов защищена очищающим скребком от попадания стружки.

Указание:

F макс. до общей высоты макс. 350 мм, в противном случае существует опасность надлома. Подходящие насадки: № 6440, 6441 и 6445. Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



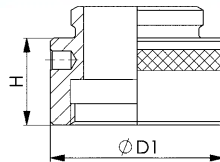
№ 6406A

Алюминиевые прокладочные кольца

для наращивания высоты алюминиевыми винтовыми домкратами.



№ заказа	Размер	H	D1	M	F макс. [кН]	Вес [г]
72876	12	12,5	50	M38 x 2	30	38
72884	25	25,0	50	M38 x 2	30	76
72926	50	50,0	50	M38 x 2	30	165



№ 6401M

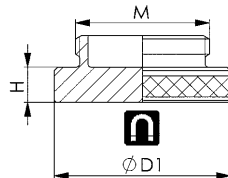
Магнитная опора для винтовых домкратов

Корпус: оцинкованная сталь

НОВИНКА!



№ заказа	H	D1	M	Вес [г]
558436	10	50	M38 x 2	125



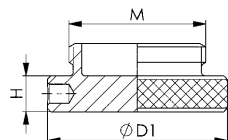
№ 6406AF

Алюминиевая опора для винтовых домкратов

Корпус: алюминий



№ заказа	H	D1	M	Вес [г]
557186	10	50	M38 x 2	60



Возможны технические изменения.

№ 6406-125

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 с защитой от стружек
- прокладочного кольца 12,5 мм
- прокладочного кольца 25 мм
- алюминиевой и магнитной опоры.

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

Применение:

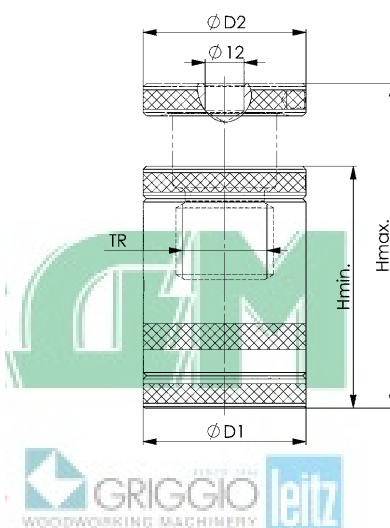
Винтовые домкраты AMF с магнитной опорой предназначены для использования в вертикальном и горизонтальном направлениях. С помощью постоянного магнита можно добиться длительного и точного закрепления заготовки в вертикальном положении.

Преимущество:

Резьба винтовых домкратов защищена очищающим скребком от попадания стружки.

Указание:

F макс. до общей высоты макс. 350 мм, в противном случае существует опасность надлома.
Подходящие насадки: № 6440, 6441 и 6445
Не переставлять тяжелый винтовой домкрат под нагрузкой!



Рекомендации



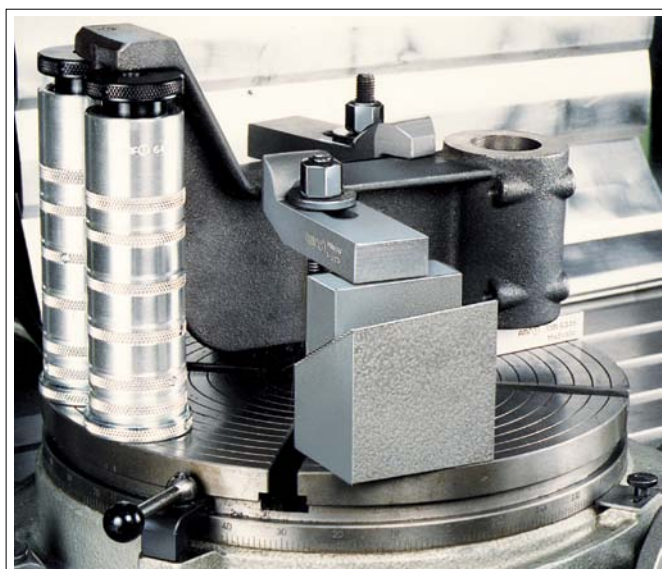
№ 6440,
Страница 56



№ 6441,
Страница 56



№ 6445,
Страница 57



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.



72777

72785 / 72793

Рекомендации



№ 6400M, Страница 48



№ 6420, Страница 47



№ 6444, Страница 57

№ заказа	Размер	H мин.	H 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

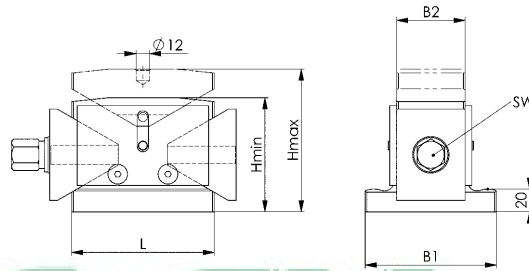
*H/U= Изменение высоты за оборот.

Применение:

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.



№ заказа	Размер	H мин.	H 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 направляющий клин имеет дополнительное центрирующее отверстие в основании базовой поверхности для выравнивания на столе станка. (Подходит 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

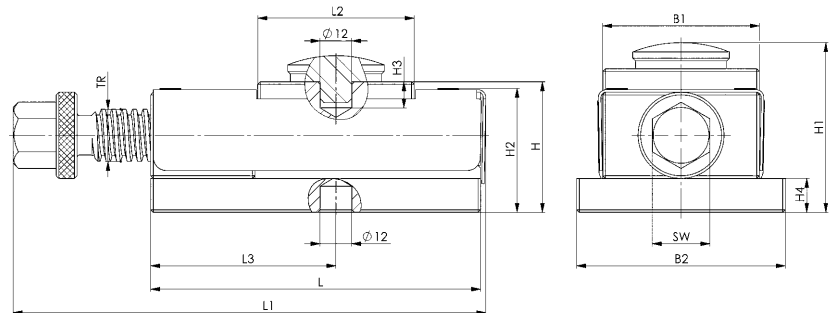


Таблица размеров:

№ заказа	B1	B2	TR	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	L3
375592	60	80	20	60-65	47,5	10	13	128	150-179	60	71
375618	100	140	30	87-95	74,0	15	15	204	242-287	81	102

Возможны технические изменения.



Рекомендации



№ 6440, Страница 56



№ 6445, Страница 57



№ 6443, Страница 57

№ 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.

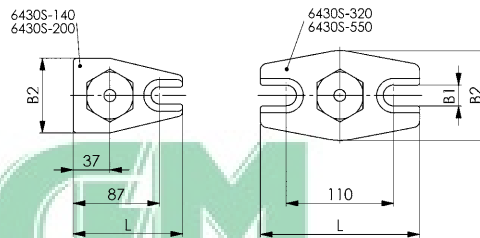
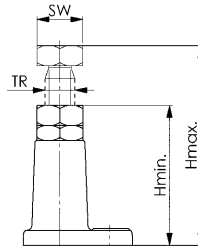


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
72553	140	100	140	30x6	18	75	110	46	60	1,8
72561	200	140	200	30x6	18	75	110	46	60	2,2
72579	320	200	320	30x6	22	90	160	46	40	3,8
72587	550	320	550	30x6	22	90	160	46	25	4,9

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 56



№ 6443,
Страница 57



№ 6445,
Страница 57

№ 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.

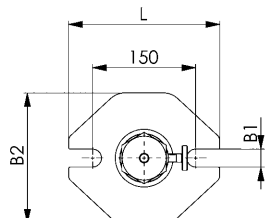
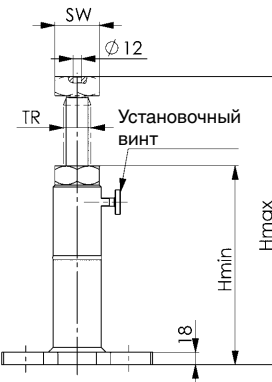


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
72637	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
72645	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
72652	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
72660	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

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 56



№ 6441,
Страница 56



№ 6445,
Страница 57

№ 6438S

Винтовой домкрат, быстро регулируемый

плавной регулировкой с помощью латунного установочного винта. Центрирующее отверстие $\varnothing 12$ мм. Шпindel в сборе: Улучшенная сталь с трапецидальной резьбой, вороненая шпindelная головка. Основная часть: окрашенная улучшенная сталь.



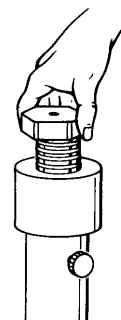
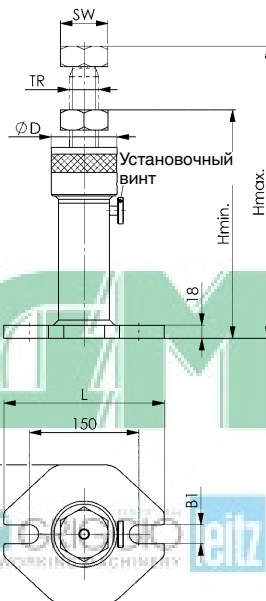
№ заказа	Размер	H мин.	H макс.	TR	B1	B2	D	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
75705	450	320	450	40x7	26	190	90	220	65	50	11,5
75713	710	450	710	40x7	26	190	90	220	65	40	13,7
75721	1250	710	1250	40x7	26	190	90	220	65	30	18,3

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



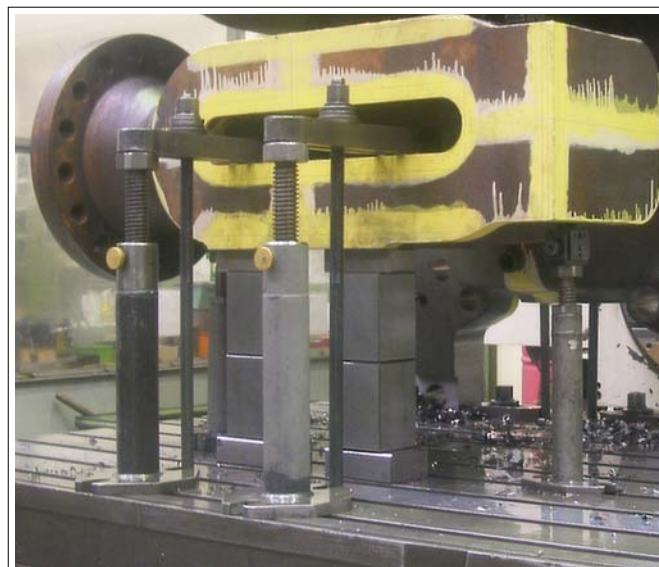
№ 6440,
Страница 56



№ 6441,
Страница 56



№ 6442,
Страница 56



Возможны технические изменения.

№ 6435SG

Тяжелый винтовой домкрат

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

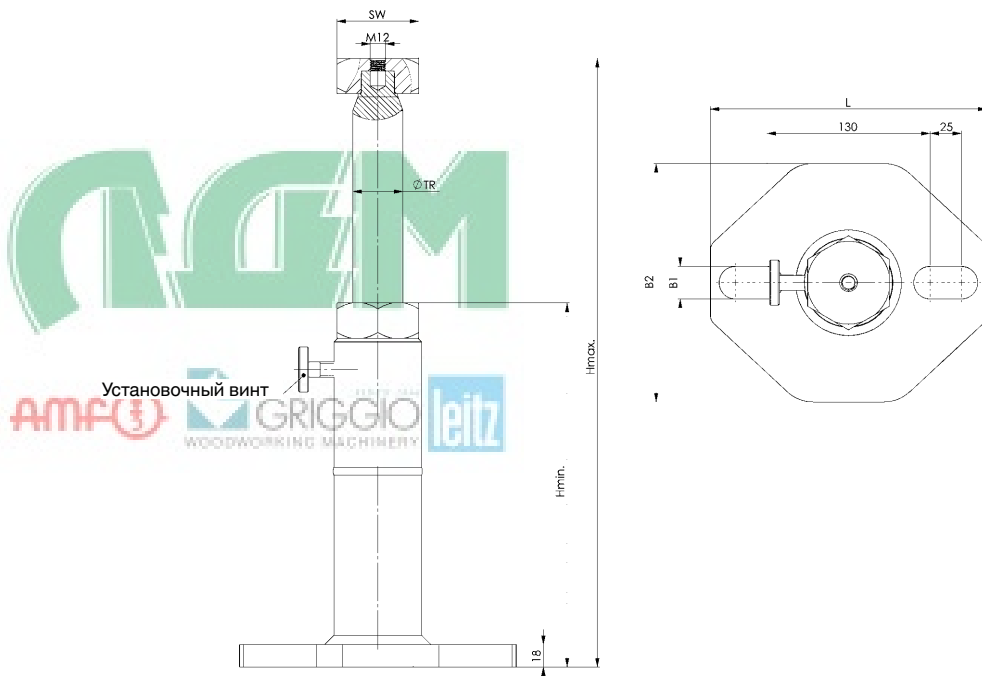
№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	TR	B1	B2	L	SW	F макс. [кН]	Вес [кг]
376251	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
376277	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
376293	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
376319	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

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 58



№ 6443G,
Страница 58

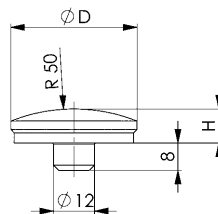


№ 6440

Сферическая насадка

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	H	D	Вес [г]
72710	10	37	90



CAD

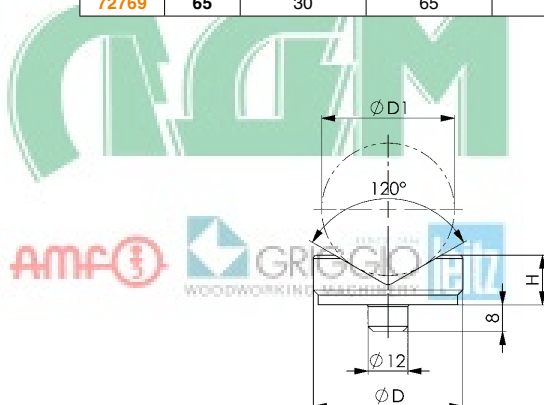


№ 6441

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



CAD

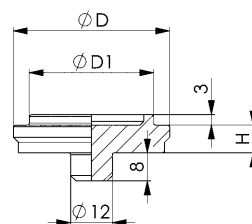


№ 6442

Центрирующая пластина

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

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



CAD



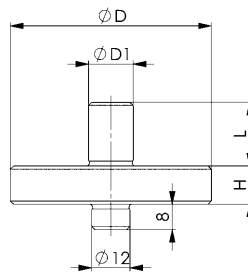
Возможны технические изменения.

№ 6443

Фиксирующая насадка

для вильчатого прихвата. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ заказа	Размер	H	D	D1	L	Вес [г]
72751	14	12	63	14	15	310
72744	25	15	78	25	25	650

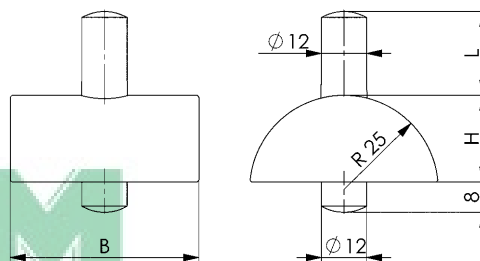


№ 6444

Фиксирующая насадка

с цилиндрической опорой. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

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



№ 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

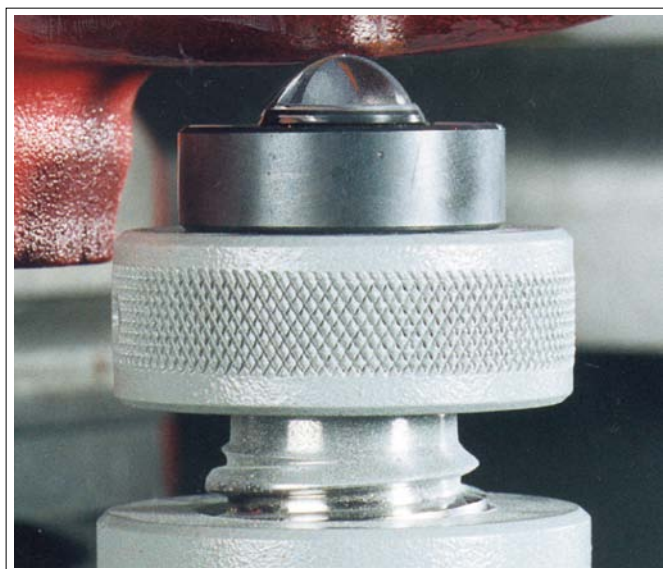
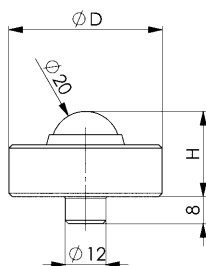


Применение:

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.

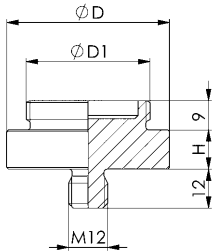


Возможны технические изменения.

№ 6442G

Центрирующая пластина с резьбой

Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

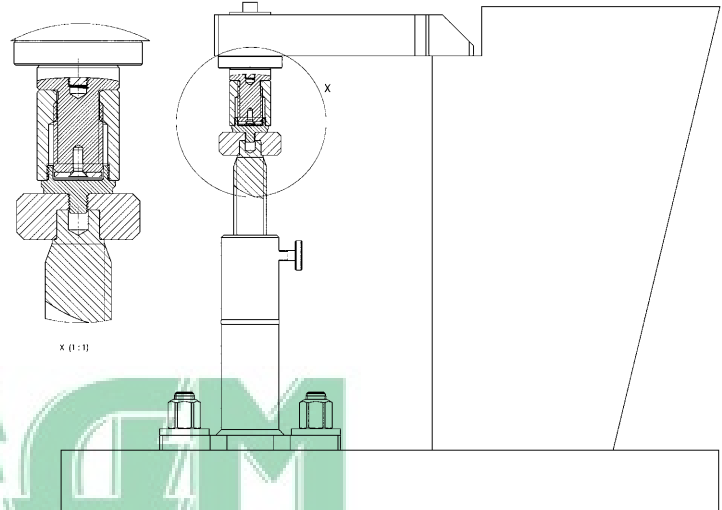


№ заказа	H	D	D1	Вес [г]
376335	12	50	M38x2	240

Преимущество:

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

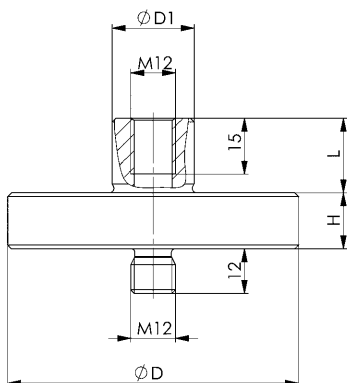
На центрирующую пластину можно навинчивать винтовые домкраты № 6400G.



№ 6443G

Фиксирующая насадка с резьбой

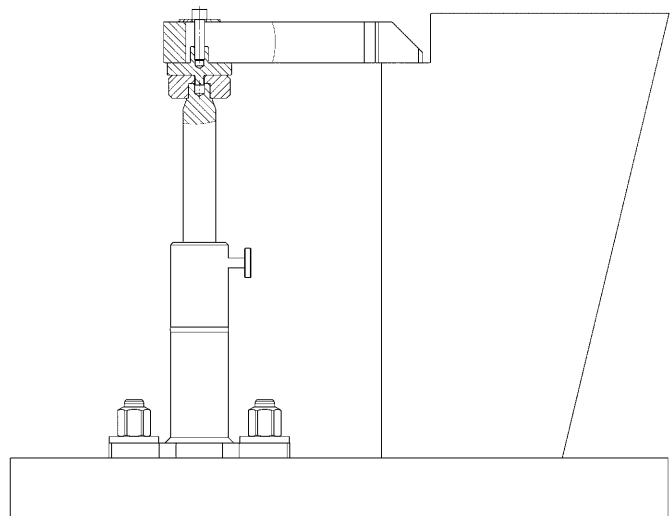
для вильчатого прихвата. Улучшенная сталь, отпущенная с воронением.



№ заказа	Размер	H	D	D1	L	Вес [г]
376350	25	15	78	22	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:

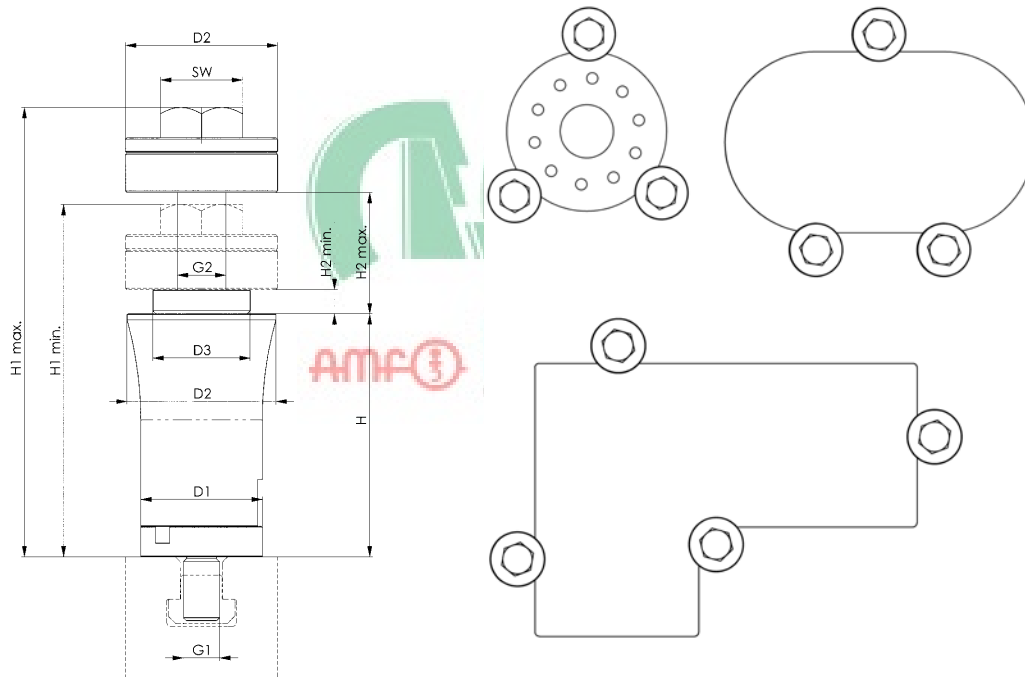
- Зажимные оправки крепятся к столу станка с помощью установочных шпонок.
- Зажимная оправка фиксируется на столе с пазом с помощью гайки предварительного зажима SW 27 мм.
- Зажим выполняется с помощью гайки SW 27 мм из улучшенной стали.
- Зажимное кольцо из латуни предотвращает повреждение заготовки.

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 60



№ 6417SP,
Страница 60



Возможны технические изменения.

№ 6417Z

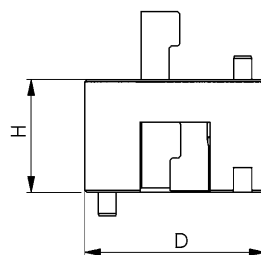
Промежуточный элемент

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

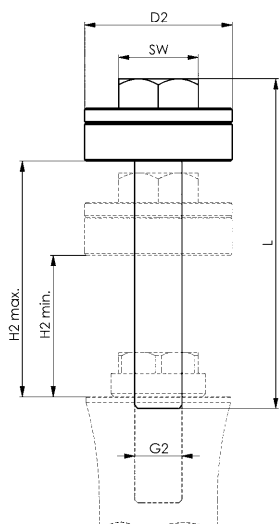
Шпindelь, длинный

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.
- Обращайте 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:

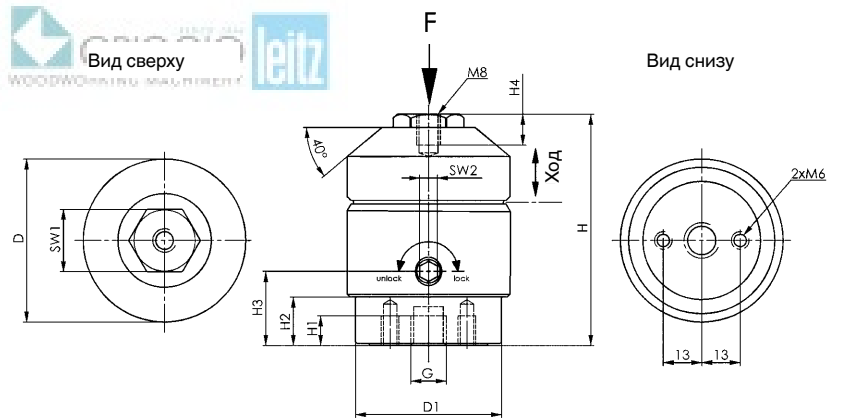
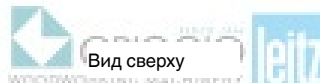
- Использование в качестве дополнительных точек опоры для предотвращения прогиба и вибрации заготовки.
- Расположенная непосредственно под местом зажима, система предотвращает перекос заготовок.
- Выравнивание больших допусков заготовок (отлитые детали).

Указание:

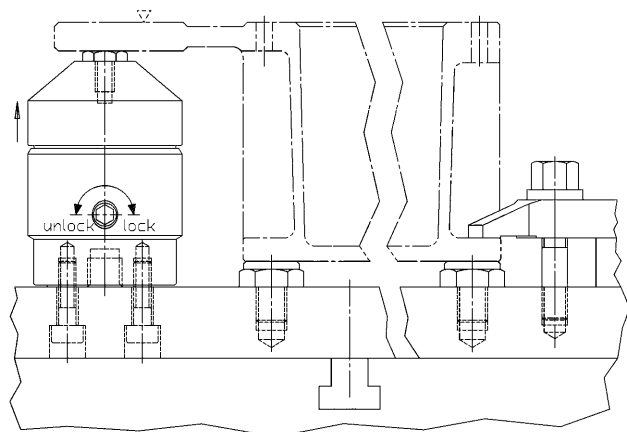
- Резьба M 8 на опорном стержне может устанавливаться с нажимными винтами (№ 7110DHX, 7110DIX, 7110DKX, 7110DFX).
- Также могут устанавливаться специфические удлинения по желанию заказчика.
- Для надежной работы резьбовое отверстие M 12 всегда должно быть закрыто.

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

комбинированная опора и клеммовое закрепление, вкл. крепление для Т-образных пазов.



№ заказа	Размер	Паз	G	Md мин. - макс. [Nm]	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 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.

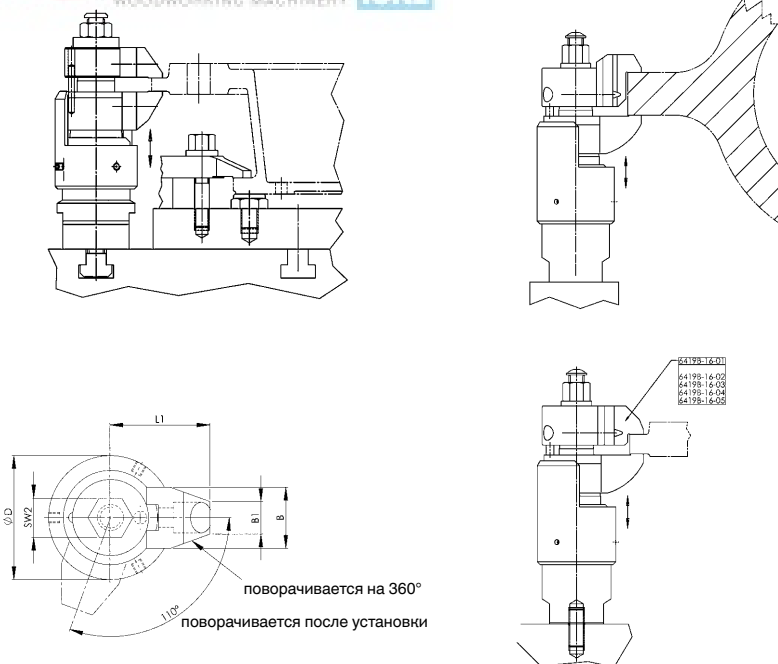
Указание:

- 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)

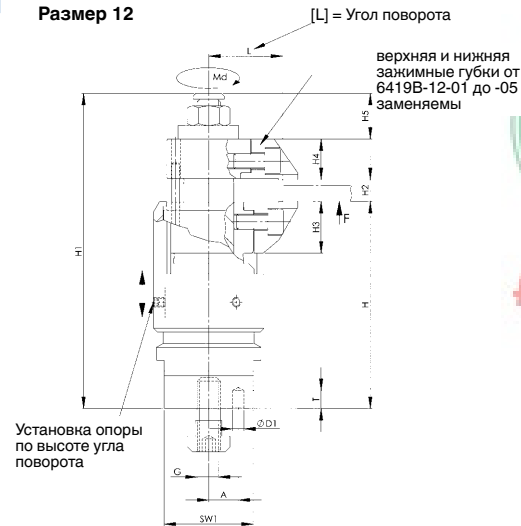
Таблица размеров:

№ заказа	Размер	A	B	B1	D	Ø D1 + 0,3	H1	H3	H4	H5	L	SW2	SW1	L1	T
75754	12	14	28	15	57	6	163	26,8	21	32	39	18	46	46	8
75622	16	20	54	20	80	6	261	40,0	29	45	54	24	55	68	8

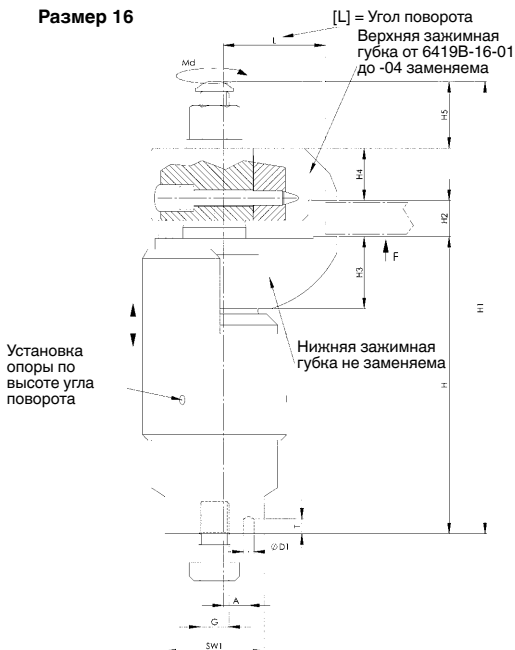
Примеры использования:



Размер 12



Размер 16



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6419B-12-01

Зажимная губка

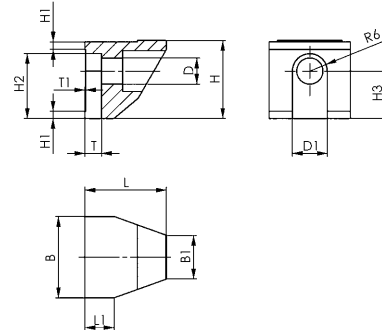
Цементируемая сталь, азотируемая и вороненая.
Нижняя стандартная зажимная губка.



№ 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.



№ 6419B-12-02

Зажимная губка

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

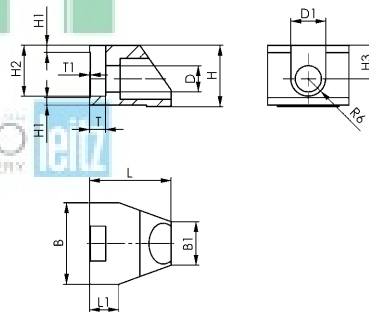


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
71605	12	28	15	9	12	21	2,5	17,5	11,5	29,5	11,5	5,5	0,2	71

Диапазон зажима = толщина заготовки 0-12 мм.

Указание:

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



№ 6419B-12-03

Зажимная губка

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

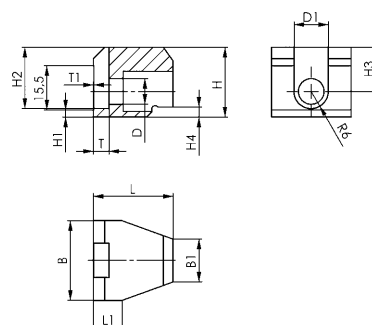


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
74229	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	3,5	29,5	11,5	5,5	0,2	94

Диапазон зажима = толщина заготовки 4-16 мм.

Указание:

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



№ 6419B-12-04

Зажимная губка

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

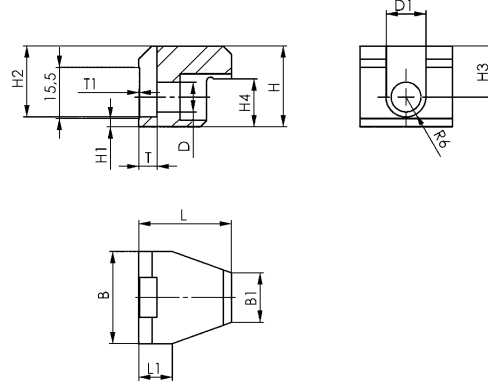


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
74245	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	14,5	29,5	11,5	5,5	0,2	90

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.

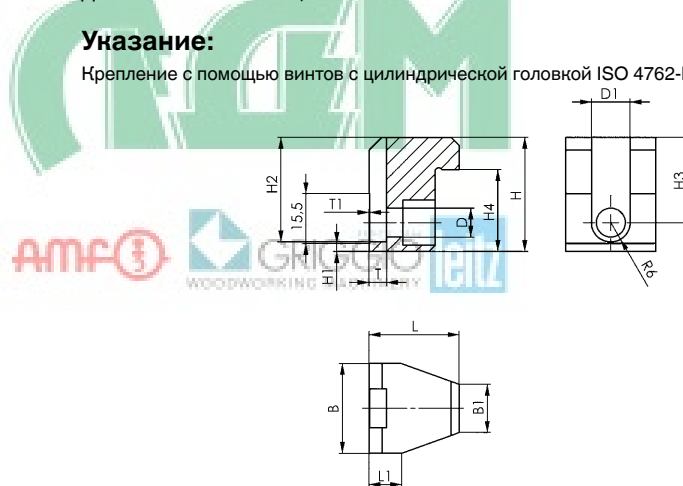


№ заказа	Размер	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Вес [г]
75051	12	28	15	9	12	35,5	2,5	32,5	26,5	25,5	29,5	11,5	5,5	0,2	132

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.

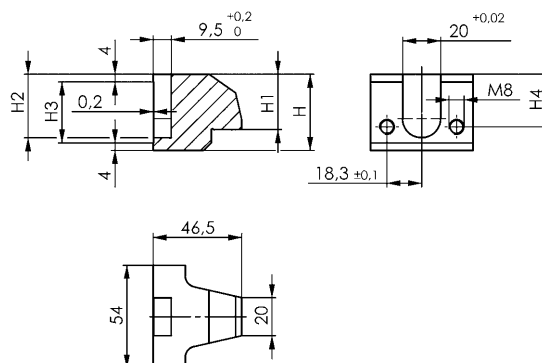


№ заказа	Размер	H	H1	H2	H3	H4	Вес [г]
75382	16	40	29	33,3	32	27,6	400

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 фосфатированная с марганцем.

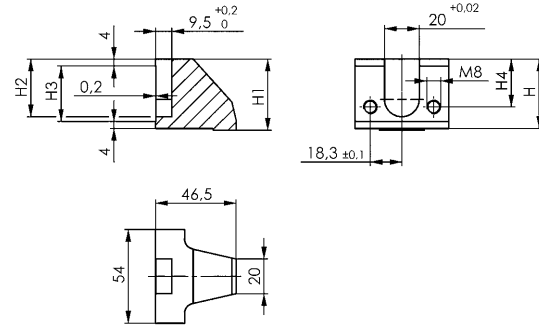
Верхняя сменная зажимная губка.

№ 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 фосфатированная с марганцем.

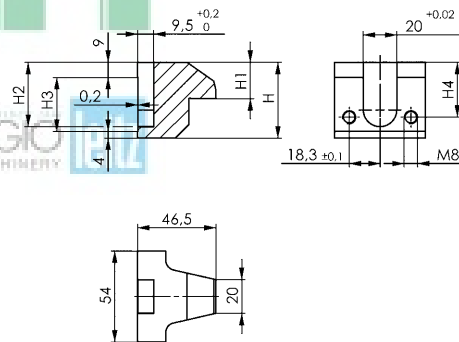
Верхняя сменная зажимная губка.

№ 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 фосфатированная с марганцем.

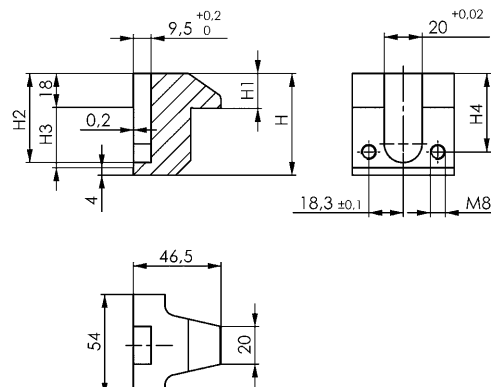
Верхняя сменная зажимная губка.

№ 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

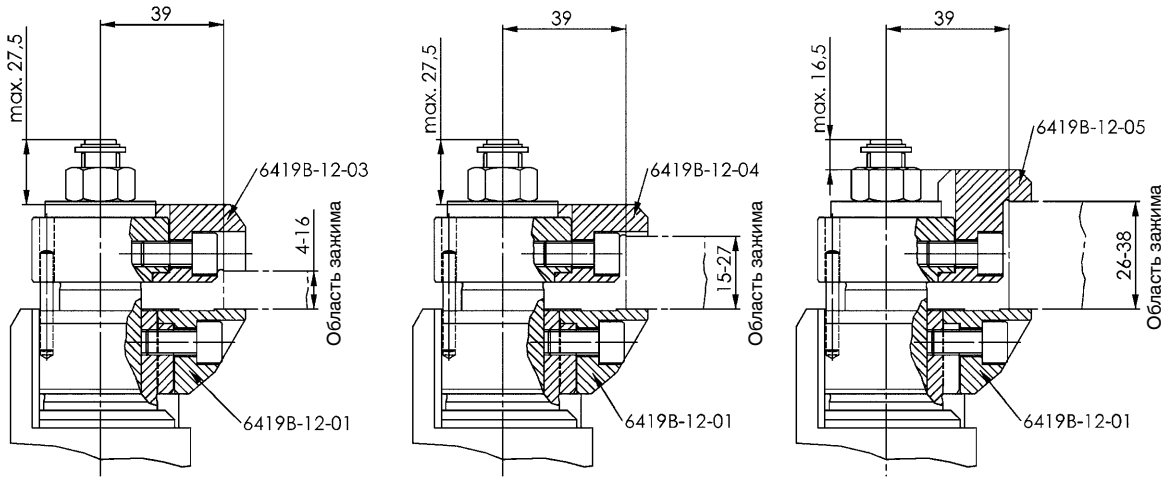
Указание:

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

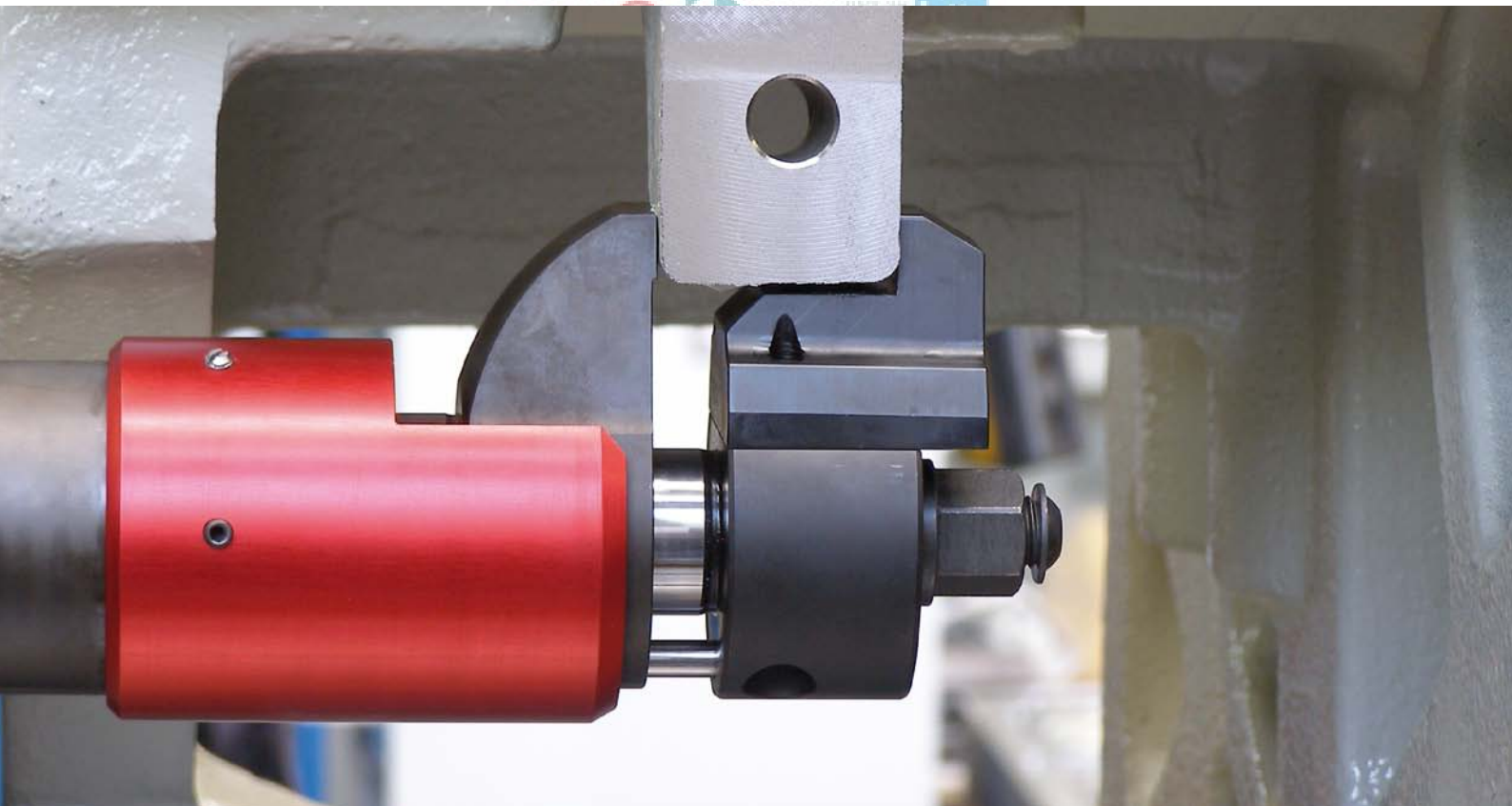
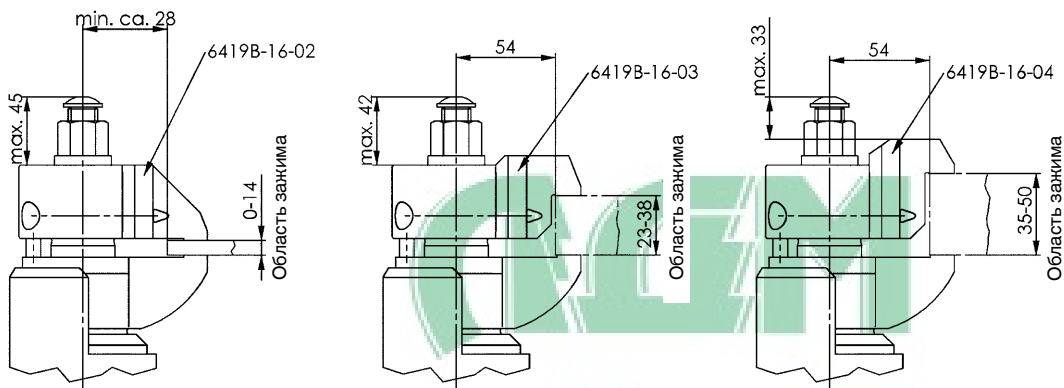


Возможны технические изменения.

Примеры использования зажимных губок № 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.





КРЕПЕЖНЫЕ БОЛТЫ AMF ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ DIN 787
имеют класс прочности 8.8, 10.9 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:

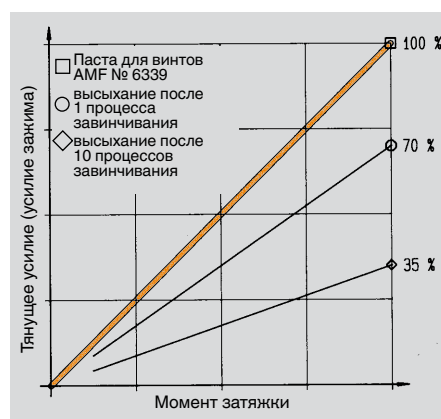
Прочность означает:

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.

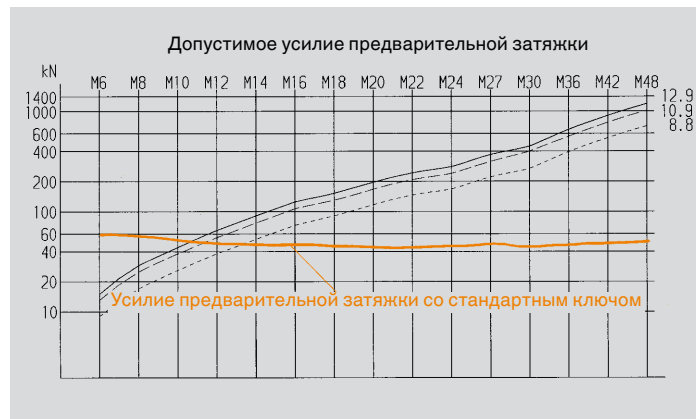


Результаты исследований однозначны:
Частое использование несмазанных винтов или гаек в зажимных приспособлениях приводит к существенному снижению зажимного усилия при том же моменте затяжки. Кроме того, усиливается износ!

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	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	-

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	26 - 36													20 - 30	
Испытательное усилие (AS x Sp) DIN EN 20898-2	кН	10	20.9	38.1	60.3	88.5	120.8	164.9	203.5	259.7	321.2	374.2	486.5	594.7	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									

ДОПУСТИМЫЕ НАГРУЗКИ НА ВИНТЫ И МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ:

	8.8	10.9	12.9	10	8.8	10.9	12.9	10	8.8	10.9	12.9	10	8.8	10.9	12.9	10	8.8	10.9	12.9	10	
Минимальная разрушающая сила (AS x Rm)	кН	8.8	16	29	46	67	92	125	159	203	252	293	381	466	678	930	1222				
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 трении $\mu = 0,14$	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	67	120	205	310	479	645	900	1130	1395	-	-	-	-	-				
		10.9	42	97	175	300	545	700	920	1285	1600	1980	-	-	-	-	-				
		12.9	51	116	207	352	530	823	1075	1500	1880	2300	-	-	-	-	-				
Проверочные крутящие моменты кольцевого ключа в соответствии с ISO 1711-1	Нм	-	58	107	175	230	330	451	594	760	884	1165	1579	2067	3140	4021	5394				

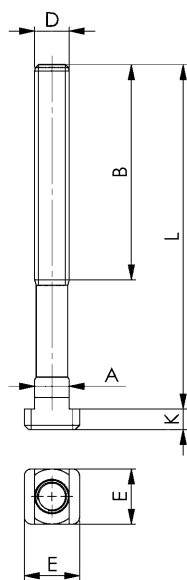
AS = номинальное сечение зажима в мм² / Sp = испытательное напряжение в Н/мм² / Rm = минимальная прочность при растяжении Н/мм² / μ = коэффициент трения

Возможны технические изменения.

DIN 787

Винты для Т-образных пазов

кованые, Т-образная пазовая направляющая обработана на протяжном станке, 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 84



DIN 6340,
Страница 89

№ заказа	D x паз x L	Класс прочности	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
84004	M6x6x25	10.9	5,7	15	10	4	25	9
84012	M6x6x40	10.9	5,7	28	10	4	25	12
84020	M6x6x63	10.9	5,7	40	10	4	25	18
84038	M8x8x32	10.9	7,7	22	13	6	25	20
80374	M8x8x50	10.9	7,7	35	13	6	25	25
80382	M8x8x80	10.9	7,7	50	13	6	25	30
84046	M10x10x40	10.9	9,7	30	15	6	25	30
80390	M10x10x63	10.9	9,7	45	15	6	25	50
81323	M10x10x80 *	10.9	9,7	50	15	6	25	60
80408	M10x10x100	10.9	9,7	60	15	6	25	70
80416	M12x12x50 *	10.9	11,7	33	18	7	25	60
85605	M12x12x63 *	10.9	11,7	40	18	7	25	65
80424	M12x12x80	10.9	11,7	55	18	7	25	75
81406	M12x12x100 *	10.9	11,7	65	18	7	25	90
80432	M12x12x125	10.9	11,7	75	18	7	25	110
81497	M12x12x160 *	10.9	11,7	100	18	7	-	135
80440	M12x12x200	10.9	11,7	120	18	7	-	160
80457	M12x14x50	10.9	13,7	35	22	8	25	70
85613	M12x14x63 *	10.9	13,7	45	22	8	25	80
80465	M12x14x80	10.9	13,7	55	22	8	25	100
81851	M12x14x100 *	10.9	13,7	65	22	8	25	110
80473	M12x14x125	10.9	13,7	75	22	8	25	120
82966	M12x14x160 *	10.9	13,7	100	22	8	-	150
80481	M12x14x200	10.9	13,7	120	22	8	-	180
80499	M14x16x63 *	8.8	15,7	45	25	9	25	115
84426	M14x16x80 *	8.8	15,7	55	25	9	25	130
80507	M14x16x100 *	8.8	15,7	65	25	9	25	150
84434	M14x16x125 *	8.8	15,7	75	25	9	25	180
80515	M14x16x160 *	8.8	15,7	100	25	9	25	220
80523	M14x16x250 *	8.8	15,7	150	25	9	-	300
80531	M16x16x63 *	8.8	15,7	45	25	9	25	140
85621	M16x16x80 *	8.8	15,7	55	25	9	10	160
80549	M16x16x100 *	8.8	15,7	65	25	9	10	180
84384	M16x16x125 *	8.8	15,7	85	25	9	10	225
80556	M16x16x160 *	8.8	15,7	100	25	9	10	270
85647	M16x16x200 *	8.8	15,7	125	25	9	-	315
80564	M16x16x250 *	8.8	15,7	150	25	9	-	380
80572	M16x18x63	8.8	17,7	45	28	10	25	160
85639	M16x18x80 *	8.8	17,7	55	28	10	10	185
80580	M16x18x100	8.8	17,7	65	28	10	10	203
84400	M16x18x125 *	8.8	17,7	85	28	10	10	230
80598	M16x18x160	8.8	17,7	100	28	10	10	280
85654	M16x18x200 *	8.8	17,7	125	28	10	-	330
80606	M16x18x250	8.8	17,7	150	28	10	-	430
84103	M20x20x80 *	8.8	19,7	55	32	12	-	290
84053	M20x20x100 *	8.8	19,7	65	32	12	-	340
84111	M20x20x125 *	8.8	19,7	85	32	12	-	390
85662	M20x20x160 *	8.8	19,7	110	32	12	-	470
84129	M20x20x200 *	8.8	19,7	125	32	12	-	550
84079	M20x20x250 *	8.8	19,7	150	32	12	-	670
84137	M20x20x315 *	8.8	19,7	190	32	12	-	800
80614	M20x22x80	8.8	21,7	55	35	14	-	330
85829	M20x22x100 *	8.8	21,7	65	35	14	-	370
80622	M20x22x125	8.8	21,7	85	35	14	-	428
85670	M20x22x160 *	8.8	21,7	110	35	14	-	500
80630	M20x22x200	8.8	21,7	125	35	14	-	570
85845	M20x22x250 *	8.8	21,7	150	35	14	-	680
80648	M20x22x315	8.8	21,7	190	35	14	-	820
80770	M24x24x100 *	8.8	23,7	70	40	16	-	540
85688	M24x24x125 *	8.8	23,7	85	40	16	-	600
80788	M24x24x160 *	8.8	23,7	110	40	16	-	770
85704	M24x24x200 *	8.8	23,7	125	40	16	-	900
80796	M24x24x250 *	8.8	23,7	150	40	16	-	960
84061	M24x24x315 *	8.8	23,7	190	40	16	-	1270
80804	M24x24x400 *	8.8	23,7	240	40	16	-	1410
80655	M24x28x100	8.8	27,7	70	44	18	-	650
85696	M24x28x125 *	8.8	27,7	85	44	18	-	720
80663	M24x28x160	8.8	27,7	110	44	18	-	800
85712	M24x28x200 *	8.8	27,7	125	44	18	-	950

Возможны технические изменения.

DIN 787

Винты для Т-образных пазов

кованые, Т-образная пазовая направляющая обработана на протяжном станке, 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	Класс прочности	A	B	E	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
80671	M24x28x250	8.8	27,7	150	44	18	-	1120
84087	M24x28x315 *	8.8	27,7	190	44	18	-	1350
80689	M24x28x400 *	8.8	27,7	240	44	18	-	1490
87643	M27x32x160 *	8.8	31,6	100	50	20	-	1168
87783	M27x32x200 *	8.8	31,6	135	50	20	-	1345
87809	M27x32x315 *	8.8	31,6	200	50	20	-	1828
80697	M30x36x125	8.8	35,6	80	54	22	-	1250
85720	M30x36x160 *	8.8	35,6	110	54	22	-	1440
80705	M30x36x200	8.8	35,6	135	54	22	-	1630
85738	M30x36x250 *	8.8	35,6	150	54	22	-	1920
80713	M30x36x315	8.8	35,6	200	54	22	-	2100
80721	M30x36x500	8.8	35,6	300	54	22	-	3300
80739	M36x42x160	8.8	41,6	100	65	26	-	2200
80747	M36x42x250	8.8	41,6	175	65	26	-	2820
80754	M36x42x400	8.8	41,6	250	65	26	-	3930
80762	M36x42x600 *	8.8	41,6	340	65	26	-	5480
84145	M42x48x160	8.8	47,6	100	75	30	-	3400
84152	M42x48x250	8.8	47,6	175	75	30	-	4300
84160	M42x48x400	8.8	47,6	250	75	30	-	5800

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Преимущество:

Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

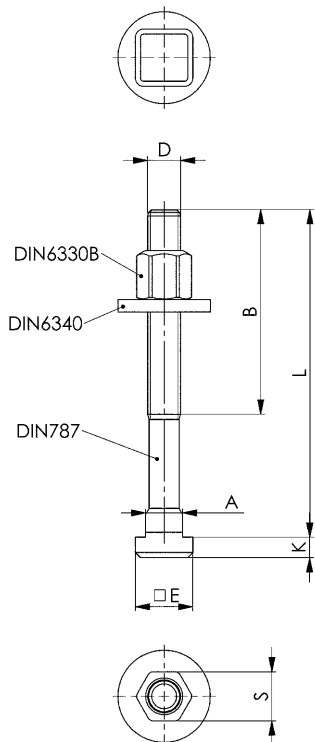


№ 787

Винты для Т-образных пазов, в сборе

с винтами DIN 787 для Т-образных пазов, шестигранной гайкой DIN 6330B и шайбой DIN 6340.

Кованые, Т-образная пазовая направляющая обработана на протяжном станке, 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	Класс прочности	A	B	E	K	S	Вес [г]
84202	M6x6x25	10.9	5,7	15	10	4	10	19
84210	M6x6x40	10.9	5,7	28	10	4	10	22
84228	M6x6x63	10.9	5,7	40	10	4	10	28
84236	M8x8x32	10.9	7,7	22	13	6	13	40
80812	M8x8x50	10.9	7,7	35	13	6	13	45
80820	M8x8x80	10.9	7,7	50	13	6	13	55
84244	M10x10x40	10.9	9,7	30	15	6	16	65
80838	M10x10x63	10.9	9,7	45	15	6	16	80
81356	M10x10x80	10.9	9,7	50	15	6	16	90
80846	M10x10x100	10.9	9,7	60	15	6	16	110
80853	M12x12x50	10.9	11,7	35	18	7	18	120
85746	M12x12x63	10.9	11,7	40	18	7	18	128
80861	M12x12x80	10.9	11,7	55	18	7	18	130
81448	M12x12x100	10.9	11,7	65	18	7	18	145
80879	M12x12x125	10.9	11,7	75	18	7	18	170
81505	M12x12x160	10.9	11,7	100	18	7	18	195
80887	M12x12x200	10.9	11,7	120	18	7	18	220
80895	M12x14x50	10.9	13,7	35	22	8	18	130
85753	M12x14x63	10.9	13,7	45	22	8	18	145
80903	M12x14x80	10.9	13,7	55	22	8	18	155
82974	M12x14x100	10.9	13,7	65	22	8	18	155
80911	M12x14x125	10.9	13,7	75	22	8	18	180
84376	M12x14x160	10.9	13,7	100	22	8	18	210
80929	M12x14x200	10.9	13,7	120	22	8	18	240
80937	M14x16x63	8.8	15,7	45	25	9	21	200
84442	M14x16x80	8.8	15,7	55	25	9	21	220
80945	M14x16x100	8.8	15,7	65	25	9	21	230
84459	M14x16x125	8.8	15,7	75	25	9	21	280
80952	M14x16x160	8.8	15,7	100	25	9	21	310
80960	M14x16x250	8.8	15,7	120	25	9	21	390
80978	M16x16x63	8.8	15,7	45	25	9	24	250
85761	M16x16x80	8.8	15,7	55	25	9	24	275
80986	M16x16x100	8.8	15,7	65	25	9	24	290
84392	M16x16x125	8.8	15,7	85	25	9	24	300
80994	M16x16x160	8.8	15,7	100	25	9	24	380
85779	M16x16x200	8.8	15,7	125	25	9	24	435
81000	M16x16x250	8.8	15,7	150	25	9	24	530
81018	M16x18x63	8.8	17,7	45	28	10	24	260
85787	M16x18x80	8.8	17,7	55	28	10	24	305
81026	M16x18x100	8.8	17,7	65	28	10	24	315
84418	M16x18x125	8.8	17,7	85	28	10	24	360
81034	M16x18x160	8.8	17,7	100	28	10	24	400
85795	M16x18x200	8.8	17,7	125	28	10	24	448
81042	M16x18x250	8.8	17,7	150	28	10	24	560
84301	M20x20x80	8.8	19,7	55	32	12	30	520
81547	M20x20x100	8.8	19,7	65	32	12	30	570
84319	M20x20x125	8.8	19,7	85	32	12	30	560
85803	M20x20x160	8.8	19,7	110	32	12	30	680
84327	M20x20x200	8.8	19,7	125	32	12	30	700
81562	M20x20x250	8.8	19,7	150	32	12	30	800
84335	M20x20x315	8.8	19,7	190	32	12	30	940
81059	M20x22x80	8.8	21,7	55	35	14	30	530
85837	M20x22x100	8.8	21,7	65	35	14	30	610
81067	M20x22x125	8.8	21,7	85	35	14	30	670
85811	M20x22x160	8.8	21,7	110	35	14	30	710
81075	M20x22x200	8.8	21,7	125	35	14	30	750
85852	M20x22x250	8.8	21,7	150	35	14	30	850
81083	M20x22x315	8.8	21,7	190	35	14	30	980
81216	M24x24x100	8.8	23,7	70	40	16	36	910
85860	M24x24x125	8.8	23,7	85	40	16	36	970
81224	M24x24x160	8.8	23,7	110	40	16	36	1040
85878	M24x24x200	8.8	23,7	125	40	16	36	1265
81232	M24x24x250	8.8	23,7	150	40	16	36	1410
81588	M24x24x315	8.8	23,7	190	40	16	36	1640
81240	M24x24x400	8.8	23,7	240	40	16	36	1780
81091	M24x28x100	8.8	27,7	70	44	18	36	980
85886	M24x28x125	8.8	27,7	85	44	18	36	1010
81109	M24x28x160	8.8	27,7	110	44	18	36	1150
85894	M24x28x200	8.8	27,7	125	44	18	36	1240

Возможны технические изменения.

№ 787

Винты для Т-образных пазов, в сборе

с винтами DIN 787 для Т-образных пазов, шестигранной гайкой DIN 6330В и шайбой DIN 6340.

Кованые, Т-образная пазовая направляющая обработана на протяжном станке, 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	Класс прочности	A	B	E	K	S	Вес [г]
81117	M24x28x250	8.8	27,7	150	44	18	36	1500
81604	M24x28x315	8.8	27,7	190	44	18	36	1730
81125	M24x28x400	8.8	27,7	240	44	18	36	1860
81133	M30x36x125	8.8	35,6	80	54	22	46	1860
85902	M30x36x160	8.8	35,6	110	54	22	46	1950
81141	M30x36x200	8.8	35,6	135	54	22	46	2230
85910	M30x36x250	8.8	35,6	150	54	22	46	2555
81158	M30x36x315	8.8	35,6	200	54	22	46	2950
81166	M30x36x500	8.8	35,6	300	54	22	46	3950
81174	M36x42x160	8.8	41,6	100	65	26	55	3220
81182	M36x42x250	8.8	41,6	175	65	26	55	3840
81190	M36x42x400	8.8	41,6	250	65	26	55	4950
81208	M36x42x600	8.8	41,6	340	65	26	55	6500
84178	M42x48x160	8.8	47,6	100	75	30	65	6000
84186	M42x48x250	8.8	47,6	175	75	30	65	6900
84194	M42x48x400	8.8	47,6	250	75	30	65	8400



Преимущество:

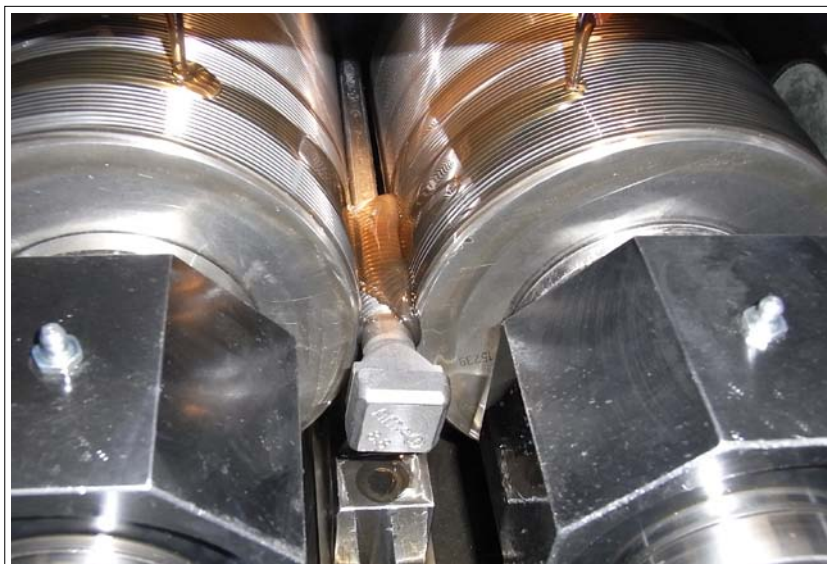
Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

Указание:

Качество AMF начинается с контроля материала!

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



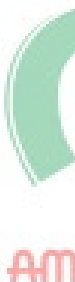
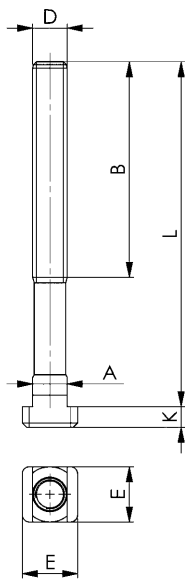
Возможны технические изменения.



№ 787

Винты для Т-образных пазов, класс прочности 12.9

Кованые, Т-образная пазовая направляющая протянута, накатанная резьба, улучшены. Простампованы 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

Преимущество:

- более высокий класс прочности по сравнению с DIN 787

Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

Рекомендации



DIN 6330B,
Страница 83



DIN 6340,
Страница 89

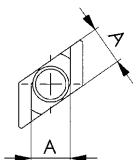
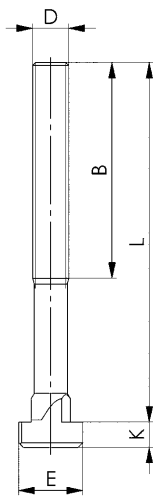


Возможны технические изменения.

№ 797

Ромбические винты для Т-образных пазов

Кованые, Т-образная пазовая направляющая отфрезерована, накатанная резьба, улучшены.



№ заказа	D x паз x L	Класс прочности	A	B	E	K	Вес [г]
87296	M12x14x 50	8.8	13,7	35	22	8	70
87312	M12x14x 80	8.8	13,7	55	22	8	100
87338	M12x14x125	8.8	13,7	75	22	8	120
87353	M16x18x 63	8.8	17,7	45	28	10	160
87379	M16x18x100	8.8	17,7	65	28	10	220
87395	M16x18x160	8.8	17,7	100	28	10	280
86793	M20x22x 80	8.8	21,7	55	35	14	330
86801	M20x22x125	8.8	21,7	85	35	14	430
86819	M20x22x200	8.8	21,7	120	35	14	570
86827	M24x28x100	8.8	27,7	70	44	18	650
86959	M24x28x125	8.8	27,7	85	44	18	770
87114	M24x28x250	8.8	27,7	150	44	18	1120

Применение:

- Дополнительная наладка места зажима при наличии уже закрепленного приспособления
- Последующая наладка места зажима при наличии уже занятых Т-образных пазов на столе станка
- Установка винта с ромбовидной головкой сверху в Т-образные пазы и вворачивание до упора в Т-образный паз
- Это также возможно в сочетании с ромбовидной установочной шпонкой № 510 и шпилькой DIN 6379

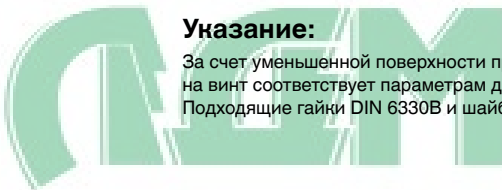
Преимущество:

Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

Указание:

За счет уменьшенной поверхности прилегания в Т-образных пазах макс. допустимая нагрузка на винт соответствует параметрам для класса прочности 8.8. Подходящие гайки DIN 6330B и шайбы DIN 6340.



Рекомендации



DIN 6331,
Страница 84



DIN 6340,
Страница 89



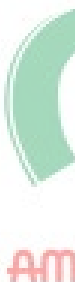
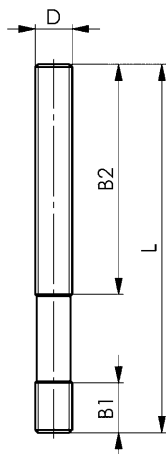
Возможны технические изменения.



DIN 6379

Шпильки для гаек для Т-образных пазов

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



№ заказа	D x L	Класс прочности	B1	B2	Упаковка (VE)	Вес [г]
84772	M 6x 32 *	10.9	9	16	50	8
86546	M 6x 40 *	10.9	9	20	50	9
84780	M 6x 50	10.9	9	30	50	11
85522	M 6x 63 *	10.9	9	40	50	14
84798	M 6x 80	10.9	9	50	50	18
81257	M 8x 40	10.9	11	20	100	10
84806	M 8x 63	10.9	11	40	50	20
81273	M 8x 80 *	10.9	11	50	50	25
84814	M 8x100	10.9	11	63	50	30
84756	M 8x125 *	10.9	11	75	50	36
84822	M 8x160 *	10.9	11	100	50	45
81299	M10x 50	10.9	13	25	50	25
84830	M10x 80	10.9	13	50	50	40
86041	M10x100 *	10.9	13	75	50	50
81315	M10x125	10.9	13	75	25	62
85928	M10x160 *	10.9	13	100	50	80
84848	M10x200	10.9	13	125	-	100
84855	M12x 50	10.9	15	25	25	37
81331	M12x 63 *	10.9	15	32	25	45
84863	M12x 80	10.9	15	50	50	55
81349	M12x100 *	10.9	15	63	50	70
84871	M12x125	10.9	15	75	25	90
85480	M12x160 *	10.9	15	100	25	113
84889	M12x200 *	10.9	15	125	-	140
81372	M14x 63 *	8.8	17	32	25	80
84467	M14x80 *	8.8	17	50	25	85
81380	M14x100 *	8.8	17	63	25	90
84475	M14x125 *	8.8	17	75	25	120
81398	M14x160 *	8.8	17	100	25	150
86553	M14x200 *	8.8	17	125	-	195
84897	M14x250 *	8.8	17	160	-	240
84905	M16x 63	8.8	19	32	25	85
81414	M16x 80 *	8.8	19	50	25	105
84913	M16x100	8.8	19	63	25	130
81422	M16x125 *	8.8	19	75	25	160
84921	M16x160	8.8	19	100	25	218
85498	M16x200 *	8.8	19	125	-	280
84939	M16x250	8.8	19	160	-	325
85548	M16x315 *	8.8	19	190	-	425
85472	M16x500 *	8.8	19	315	-	650
84947	M18x 80 *	8.8	23	50	25	130
84954	M18x125 *	8.8	23	75	25	200
86561	M18x160 *	8.8	23	100	-	255
81471	M18x200 *	8.8	23	125	-	320
81489	M18x250 *	8.8	23	150	-	400
84962	M18x315 *	8.8	23	180	-	500
84970	M20x 80	8.8	27	32	-	185
84988	M20x125	8.8	27	70	-	255
85506	M20x160 *	8.8	27	100	-	330
81513	M20x200	8.8	27	125	-	410
81521	M20x250 *	8.8	27	160	-	510
84996	M20x315	8.8	27	190	-	640
85977	M20x400 *	8.8	27	250	-	815
85001	M20x500 *	8.8	27	315	-	1020
85019	M22x100 *	8.8	31	45	-	270
81539	M22x160 *	8.8	31	100	-	430
86579	M22x200 *	8.8	31	125	-	500
81554	M22x250 *	8.8	31	160	-	670
86595	M22x315 *	8.8	31	190	-	790
85027	M22x400 *	8.8	31	250	-	1070
85035	M24x100	8.8	35	45	-	290
85563	M24x125 *	8.8	35	70	-	380
81570	M24x160	8.8	35	100	-	470
85514	M24x200 *	8.8	35	125	-	580
81596	M24x250	8.8	35	160	-	730
86009	M24x315 *	8.8	35	190	-	920
85043	M24x400	8.8	35	250	-	1160
86025	M24x500 *	8.8	35	315	-	1460
85050	M24x630 *	8.8	35	315	-	1860

Рекомендации



DIN 6331,
Страница 84



DIN 6340,
Страница 89



DIN 508,
Страница 80

DIN 6379

Шпильки для гаек для Т-образных пазов

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

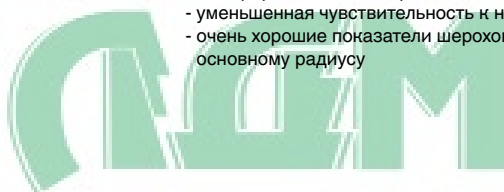
№ заказа	D x L	Класс прочности	B1	B2	Упаковка (VE)	Вес [г]
81695	M27x125 *	8.8	39	56	-	485
81703	M27x200 *	8.8	39	125	-	770
81711	M27x315 *	8.8	39	190	-	1110
86587	M27x400 *	8.8	39	250	-	1535
81729	M27x500 *	8.8	39	315	-	1930
85068	M30x125	8.8	43	56	-	590
81612	M30x200 *	8.8	43	125	-	950
81620	M30x315	8.8	43	190	-	1490
81638	M30x500	8.8	43	315	-	2360
81646	M30x700 *	8.8	43	400	-	3300
81661	M30x1000 *	8.8	43	400	-	4700
85076	M36x160	8.8	51	80	-	1100
81653	M36x200 *	8.8	51	125	-	1340
85084	M36x250	8.8	51	160	-	1710
85555	M36x315 *	8.8	51	190	-	2150
85092	M36x400	8.8	51	250	-	2700
81679	M36x500 *	8.8	51	315	-	3450
81687	M36x700 *	8.8	51	400	-	4750
85589	M42x315 *	8.8	59	190	-	2950
85597	M42x400 *	8.8	59	250	-	3750
85530	M42x500 *	8.8	59	315	-	4690

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Преимущество:

Преимущества нанатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу



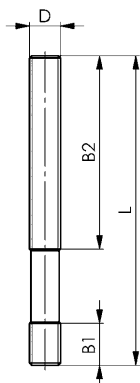
Возможны технические изменения.



№ 6379

Шпильки для гаек для Т-образных пазов, класс прочности 12.9

Сталь, улучшенная, накатанная резьба.



№ 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	125	-	280
87791	M16x250	19	160	-	325
87668	M20x125	27	70	-	255
87684	M20x160	27	100	-	330
87700	M20x200	27	125	-	410
87742	M20x250	27	160	-	510
87833	M20x315	27	200	-	640
87692	M20x500	27	315	-	1020
88286	M24x160	35	100	-	470
88930	M24x200	35	125	50	580
89094	M24x250	35	160	-	730
89136	M24x315	35	200	-	920
89151	M24x400	35	250	-	1160
89177	M24x500	35	315	-	1460

Преимущество:

- более высокий класс прочности по сравнению с DIN 6379

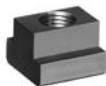
Рекомендации



DIN 6331,
Страница 84



DIN 6340,
Страница 89



DIN 508,
Страница 80

Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

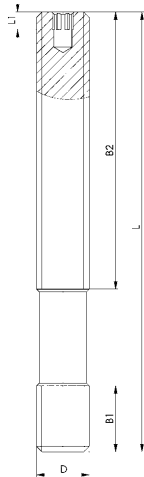
CAD



№ 6379I

Шпильки с внутренним шестигранником

Сталь, улучшенная, накатанная резьба.



№ заказа	D x L	Класс прочности	B1	B2	L1	SW	Вес [г]
381954	M12x100	10.9	15	63	4	4	70
381913	M12x125	10.9	15	75	4	4	90
381970	M12x160	10.9	15	100	4	4	113
381996	M16x125	12.9	19	75	4	4	160
381939	M16x160	12.9	19	100	4	4	218
382010	M16x200	12.9	19	125	4	4	280
382028	M20x160	12.9	27	100	5	5	330
382036	M20x200	12.9	27	125	5	5	410
382044	M20x250	12.9	27	160	5	5	510
382051	M24x200	12.9	35	125	5	5	580
382069	M24x250	12.9	35	160	5	5	730

Применение:

- Применение во всех сферах производства со съемом материала и без него
- Идеальное решение, рассчитанное на машины для литья под давлением и прессы

Преимущество:

- быстрое разъединение и закрепление благодаря дополнительному внутреннему шестиграннику
- разнообразные возможности регулировки расстояния до заготовки
- M16 - M24: более высокий класс прочности по сравнению с DIN 6379

Преимущества накатывания резьбы:

- нет прерывистости направления волокон
- уменьшенная чувствительность к надрезу
- очень хорошие показатели шероховатости на боковых поверхностях профиля резьбы и по основному радиусу

Указание:

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

Рекомендации

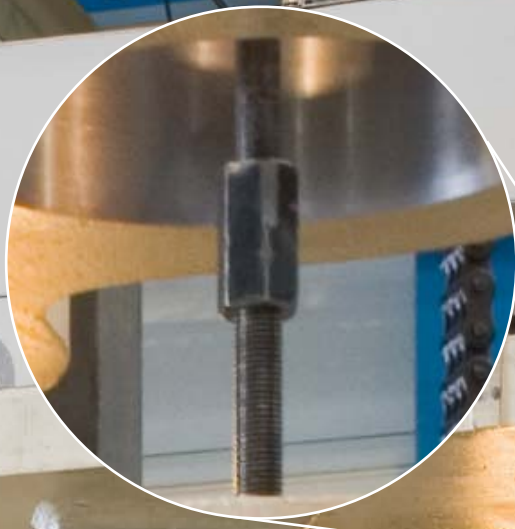
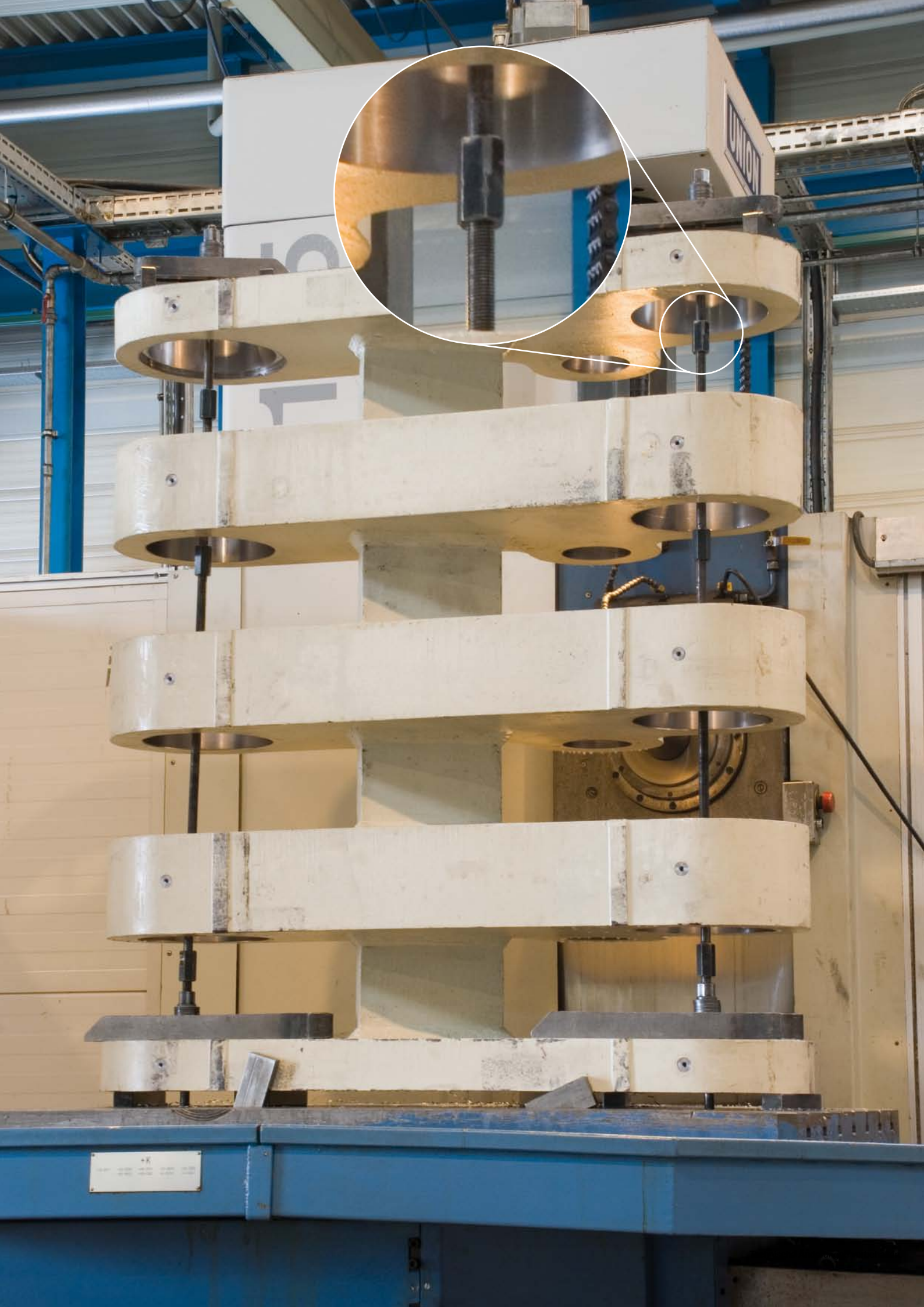


ISO 2936C

CAD



Возможны технические изменения.

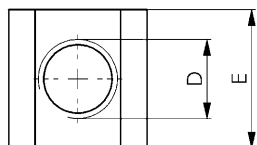
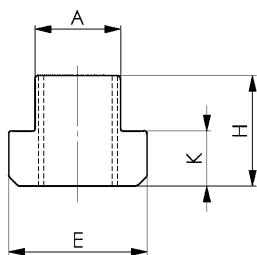


+K

DIN 508

Сухари для Т-образных пазов (установочные)

улучшенная, класс 10.



№ заказа	D х паз	Испытательное усилие [кН]	A	E	H	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
80002	M 5x 6	11,4	5,7	10	8	4	50	4
80010	M 6x 8	16,0	7,7	13	10	6	100	9
80028	M 8x10	29,0	9,7	15	12	6	100	12
140301	M 8x12*	29,0	11,7	18	14	7	50	22
140327	M 8x14*	29,0	13,7	22	16	8	50	41
153460	M 8x16*	29,0	15,7	25	18	9	25	50
153478	M 8x18*	29,0	17,7	28	20	10	25	91
80036	M10x12	46,0	11,7	18	14	7	50	22
80234	M10x14*	46,0	13,7	22	16	8	50	37
80366	M10x16*	46,0	15,7	25	18	9	25	60
81265	M10x18*	46,0	17,7	28	20	10	25	87
80044	M12x14	67,0	13,7	22	16	8	50	35
80168	M12x16*	67,0	15,7	25	18	9	25	50
158907	M12x18*	67,0	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	128,0	17,7	28	20	10	50	70
80184	M16x20*	128,0	19,7	32	24	12	25	110
155630	M16x22*	128,0	21,7	35	28	14	25	176
159418	M16x24*	128,0	23,7	40	32	16	10	260
159426	M16x28*	128,0	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	196,0	21,7	35	28	14	25	155
80192	M20x24*	196,0	23,7	40	32	16	10	235
158899	M20x28*	196,0	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	282,0	27,7	44	36	18	-	322
80200	M24x30*	282,0	29,7	48	38	19	-	440
80218	M24x36*	282,0	35,6	54	44	22	-	700
80119	M27x32*	-	31,6	50	40	20	-	460
80127	M30x36	448,0	35,6	54	44	22	-	590
80226	M30x42*	448,0	41,6	65	52	26	-	1150
80135	M36x42	653,0	41,6	65	52	26	-	1010
80143	M42x48	653,0	47,6	75	60	30	-	1600
80150	M48x54	653,0	53,6	85	70	34	-	2300

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Указание:

Полной допустимой нагрузки гайки для Т-образных пазов можно достичь только при завинчивании по всей длине резьбы Н.
Испытательное усилие: см. DIN 508

На заказ:

Специальные модификации на заказ.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 84



DIN 6340,
Страница 89



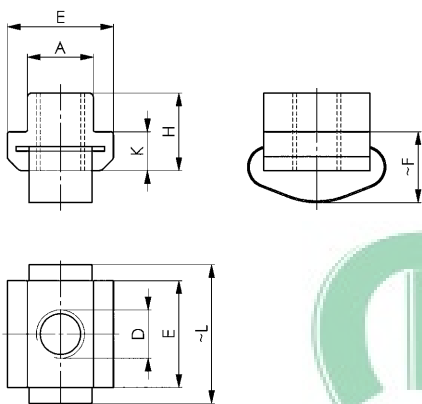
Возможны технические изменения.

№ 508F

Гайки для Т-образных пазов

улучшенная, класс 10.

Пружина: нержавеющая высококачественная сталь.



№ заказа	D x паз	Испытательное усилие [кН]	A	E	F	H	K	L	Вес [г]
89730	M8x12	29	11,7	18	12,5	14	7	31	24
89755	M8x14	29	13,7	22	13,5	16	8	33	42
89789	M8x16	29	15,7	25	15,5	18	9	42	63
89748	M10x12	46	11,7	18	12,5	14	7	31	21
89763	M10x14	46	13,7	22	13,5	16	8	33	38
89797	M10x16	46	15,7	25	15,5	18	9	42	60
89813	M10x18	46	17,7	28	17,5	20	10	43	87
89771	M12x14	67	13,7	22	13,5	16	8	33	34
89839	M16x18	128	17,7	28	17,5	20	10	43	70
89904	M20x22	196	21,7	35	21,5	28	14	56	153

Преимущество:

- стабильное положение в Т-образном пазу, особенно в вертикальном положении
- легкое завинчивание шпильки, зубчатой рейки и т. д.
- эффект очистки канавок

Указание:

Испытательное усилие: см. DIN 508

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 84



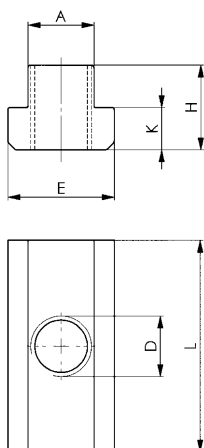
DIN 6340,
Страница 89



№ 508L

Сухари для Т-образных пазов, длинная форма

улучшенная, класс 10.



№ заказа	D x паз	Испытательное усилие [кН]	A	E	H	K	L	Упаковка (VE)	Вес [г]
84640	M5x6	11,4	5,7	10	8	4	20	50	8
84657	M6x8	16,0	7,7	13	10	6	26	50	14
84665	M8x10	29,0	9,7	15	12	6	30	50	30
84673	M10x12	46,0	11,7	18	14	7	36	50	49
84681	M12x14	67,0	13,7	22	16	8	44	25	82
84699	M14x16	-	15,7	25	18	9	50	50	120
84707	M16x18	128,0	17,7	28	20	10	56	20	170
84715	M18x20	-	19,7	32	24	12	64	10	260
84723	M20x22	196,0	21,7	35	28	14	70	-	360
84749	M24x28	282,0	27,7	44	36	18	88	-	730
84764	M30x36	448,0	35,6	54	44	22	108	-	1390

Преимущество:

„Длинная форма“ предохраняет пазы столов на прецизионных станках.

Указание:

Испытательное усилие: см. DIN 508

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 84



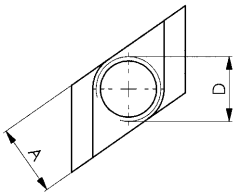
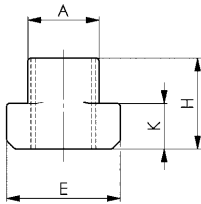
DIN 6340,
Страница 89



№ 510

Сухари для Т-образных пазов „ромб“

улучшенная сталь.



№ заказа	Д х паз	Испытательное усилие [кН]	A	E	H	K	Упаковка (VE)	Вес [г]
85993	M 6x8	10	7,7	13	10	6	50	7
87411	M 8x10	19	9,7	15	12	6	50	11
80259	M10x12	30	11,7	18	14	7	50	14
158220	M10x14	30	13,7	22	16	8	50	27
158238	M10x18	30	17,7	28	20	10	25	64
80267	M12x14	43	13,7	22	16	8	50	22
80275	M14x16	59	15,7	25	18	9	25	33
80283	M16x18	80	17,7	28	20	10	25	46
80341	M16x20	80	19,7	32	24	12	25	79
158246	M16x22	80	21,7	35	28	14	25	119
158253	M16x28	80	27,7	44	36	18	-	278
80291	M18x20	101	19,7	32	24	12	25	70
80309	M20x22	129	21,7	35	28	14	25	98
88153	M20x24	129	23,7	40	32	16	-	170
84731	M20x28	129	27,7	44	36	18	-	248
80317	M24x28	186	27,7	44	36	18	-	215
80325	M30x36	296	35,6	54	44	22	-	430
80333	M36x42	431	41,6	65	52	26	-	690

Применение:

- Дополнительная наладка места зажима при наличии уже закрепленного приспособления
- Последующая наладка места зажима при наличии уже занятых Т-образных пазов на столе станка
- Установка гайки для Т-образных пазов ромбом сверху в Т-образный паз и вворачивание до упора в Т-образный паз
- Применять в сочетании со шпильками DIN 6379

Указание:

Гайки для Т-образных пазов ромбом улучшены до класса 10. За счет уменьшения плоскости прилегания в Т-образных пазах нагрузочная способность меньше, чем у сопоставимых размеров гайки DIN 508. Завинчивание должно осуществляться по всей длине резьбы Н.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 84



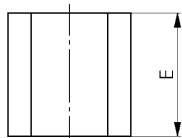
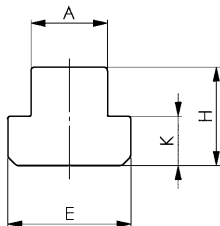
DIN 6340,
Страница 89



№ 508R

Заготовки сухарей для Т-образных пазов

Улучшенная сталь 0,35-0,45 % С, незакаленная, без покрытия.



№ 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 получения класса 10 в соответствии с показателем твердости по Роквеллу 22–32 НRC. Закалка: 45 минут при 880 °С, охлаждение в масле с температурой 75 °С. Отпуск: 2 часа при 550 °С. Из этих заготовок возможно экономичное изготовление «гаек для Т-образных пазов» с резьбой по техническим условиям заказчика.

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 6331,
Страница 84



DIN 6340,
Страница 89



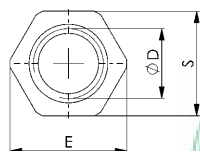
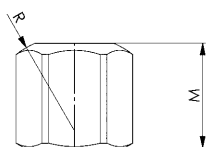
Возможны технические изменения.

DIN 6330B

Шестигранные гайки (высота 1,5 d)

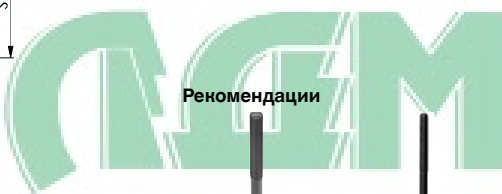
Сталь, улучшенная, класс прочности 10.
Может использоваться для конических шайб DIN 6319D или DIN 6319G.

С плоским концом, используется для шайб DIN 6340.



№ заказа	Размер D	E	M	R	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82362	M6	11,05	9	9	10	100	5
82370	M8	14,38	12	12	13	100	9
82354	M10	17,77	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 *	23,36	21	20	21	50	34
82404	M14 *	24,49	21	20	22 *	50	45
82412	M16	26,75	24	22	24	50	58
82420	M18 *	30,14	27	24	27	25	83
82438	M20	33,53	30	27	30	25	110
82339	M22 *	37,72	33	30	34	10	185
82446	M22 *	35,72	33	30	32 *	10	130
82453	M24	39,98	36	32	36	10	195
82461	M27 *	45,63	40	36	41	-	280
82479	M30	51,28	45	41	46	-	405
82487	M36	61,31	54	50	55	-	715
82495	M42	72,61	63	58	65	-	1170
82503	M48	83,91	72	67	75	-	1800

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN



Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 787,
Страница 70



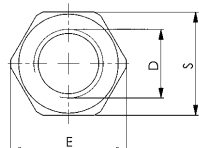
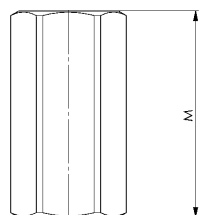
DIN 6340,
Страница 89



№ 6334

Удлинительные гайки (высота 3,0 d)

Сталь, улучшенная, класс прочности 10.



№ заказа	Размер D	E	M	S	Упаковка (VE)	Вес [г]
82651	M6	11,05	18	10	100	8
82669	M8	14,38	24	13	50	19
82271	M10	17,77	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	23,36	42	21	25	73
82693	M14	24,49	42	22	25	95
82701	M16	26,75	48	24	25	120
82719	M18	30,14	54	27	20	170
82727	M20	33,53	60	30	10	240
82305	M22	37,72	66	34	10	390
82735	M22	35,72	66	32	10	280
82743	M24	39,98	72	36	-	400
82750	M27	45,63	81	41	-	600
82768	M30	51,28	90	46	-	850
82776	M36	61,31	108	55	-	1470
82784	M42	72,61	126	65	-	2340
82792	M48	83,91	144	75	-	3600

Применение:

Удлинительная гайка № 6334 служит произвольным соединительным элементом между DIN 787 (винт для Т-образного паза), 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 = 1,2 x D

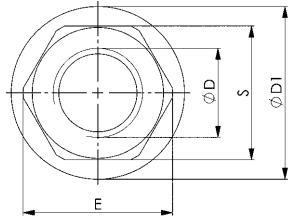
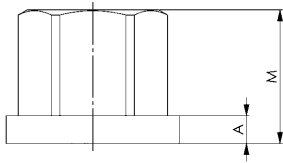


Возможны технические изменения.

DIN 6331

Шестигранные гайки с буртиком (высота 1,5 d)

Сталь, обточенная, улучшенная, класс прочности 10.



№ заказа	Размер D	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	14,38	12	13	50	12
82222	M10	4,0	22	17,77	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	23,36	21	21	25	43
82560	M14 *	4,5	28	24,49	21	22 *	25	51
82578	M16	5,0	31	26,75	24	24	25	70
82586	M18 *	5,0	34	30,14	27	27	25	95
82594	M20	6,0	37	33,53	30	30	25	130
82255	M22 *	6,0	40	37,72	33	34	10	200
82602	M22 *	6,0	40	35,72	33	32 *	10	160
82610	M24	6,0	45	39,98	36	36	10	230
82628	M27	8,0	50	45,63	40	41	-	320
82636	M30	8,0	58	51,28	45	46	-	470
82644	M36	10,0	68	61,31	54	55	-	800
82511	M42	12,0	80	72,61	63	65	-	1340
82800	M48	14,0	92	83,91	72	75	-	2040

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Преимущество:

- очень хорошие показатели шероховатости на поверхности зажима благодаря обточенной поверхности

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76

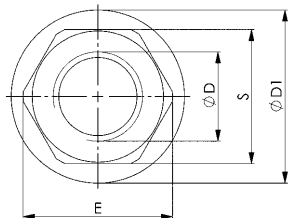
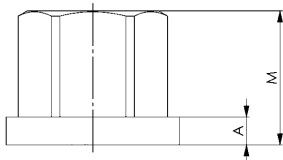
DIN 787,
Страница 70



DIN 6331

Шестигранные гайки с буртиком (высота 1,5 d)

Сталь, ковкая, улучшенная, класс прочности 10.



№ заказа	Размер D	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	14,38	12	13	50	12
82214	M10	4,0	22	17,77	15	16	50	21
82107	M12	4,0	25	20,03	18	18	25	30
82149	M16	5,0	31	26,75	24	24	25	70
82206	M18 *	5,0	34	30,14	27	27	25	95
82156	M20	6,0	37	33,53	30	30	25	130
82164	M24	6,0	45	39,98	36	36	10	230
82313	M27	8,0	50	45,63	40	41	-	320
82172	M30	8,0	58	51,28	45	46	-	470

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76

DIN 787,
Страница 70

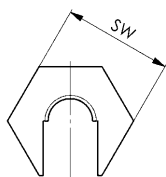
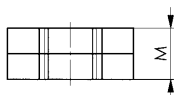


Возможны технические изменения.

№ 6332S

Быстрозажимная гайка без буртика

улучшенная и оцинкованная сталь, класс прочности 6.



№ заказа	Размер	Испытательное усилие [кН]	SW	M	Вес [г]
88146	M 6	13,5	16	9,0	10
88534	M 8	24,9	19	10,5	15
88559	M10	39,4	22	12,5	23
88567	M12	59,0	27	15,0	44
88575	M16	109,9	34	16,0	68
88583	M20	176,4	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:

- экономия времени при наличии длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- простота монтажа/демонтажа в узких и непросматриваемых местах
- без заедания резьбы из-за внешних воздействий
- без ущерба из-за таких загрязнений, как остатки краски или ржавчина

Указание:

Испытательное усилие: см. DIN EN ISO 898-2



Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



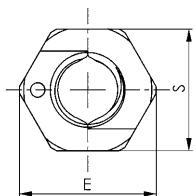
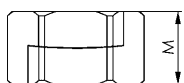
DIN 787,
Страница 70



№ 6333S

AMF-TWINNUT Гайка - без буртика

с жесткой разделительной блокировкой.
Без покрытия, класс прочности 10.



№ 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 достигается при обработке длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Справляется с корродированными резьбовыми шпильками с поврежденной резьбой и даже с изогнутыми на 20° резьбовыми шпильками
- Компактная форма обеспечивает удобство в обращении с изделием
- Быстрый монтаж и демонтаж с использованием стандартного инструмента
- Возможность удержания прочных гаек одинакового размера с классом прочности 10.

Указание:

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

На заказ:

Другие материалы и особые размеры поставляются по запросу.



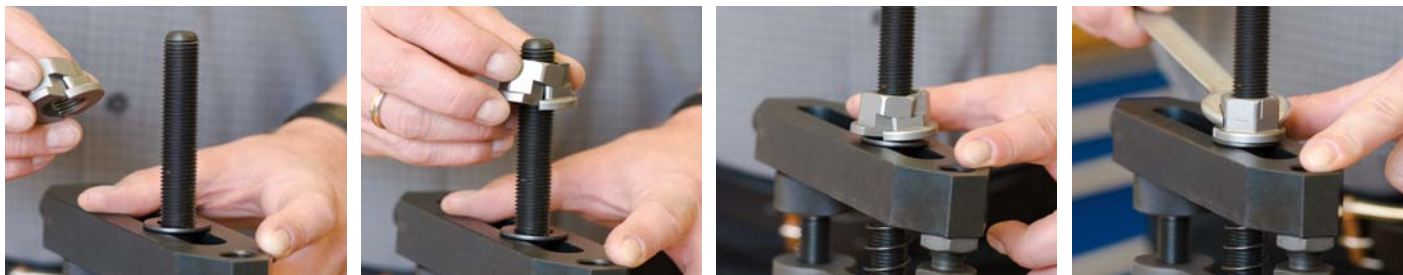
Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76

DIN 787,
Страница 70

Простой монтаж фланцевой гайки TWINNUT:



Простой демонтаж фланцевой гайки TWINNUT:

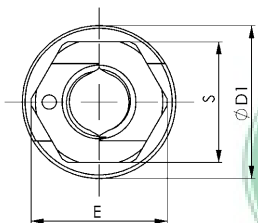
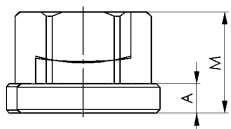


Возможны технические изменения.

№ 6333SB

AMF-TWINNUT Гайка - с буртиком

с жесткой разделительной блокировкой.
Без покрытия, класс прочности 10.



№ 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 достигается при обработке длинных и поврежденных резьбовых шпилек
- Справляется с корродированными резьбовыми шпильками с поврежденной резьбой и даже с изогнутыми на 20° резьбовыми шпильками
- Компактная форма обеспечивает удобство в обращении с изделием
- Быстрый монтаж и демонтаж с использованием стандартного инструмента
- Возможность удержания прочных гаек одинакового размера с классом прочности 10.

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 76

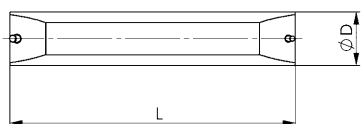
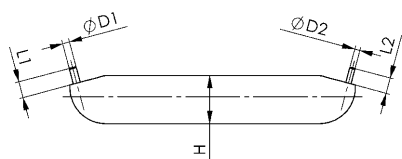
DIN 787,
Страница 70



№ 6333

Монтажный ключ

Алюминий.



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

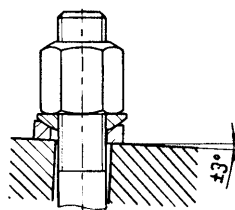
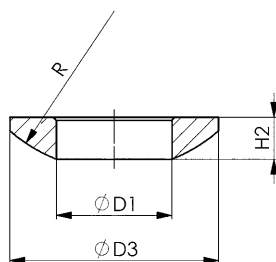
Применение:

- Для разъемных гаек AMF-TWINNUT
- Возможно применение для гаек всех размеров

DIN 6319C

Сферические шайбы

закалены.



№ 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

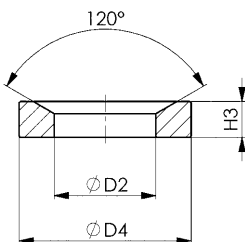


DIN 6330B,
Страница 83

DIN 6319D

Шайбы с конусным вогнутым торцом

закалены. 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 заворачивания.

Рекомендации

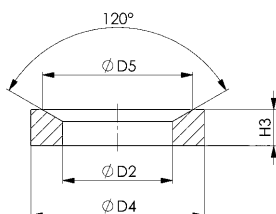


DIN 6330B,
Страница 83

№ 6319D

Конические шайбы, улучшенные

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	D2	D4	D5	H3	F макс. [кН]	Упаковка (VE)	Вес [г]
87171	M12	14,2	24	20	5,0	38	100	10
87197	M16	19,0	30	26	6,2	73	50	19
87239	M20	23,2	36	31	7,5	117	25	32
87254	M24	28,0	44	37	9,5	168	25	63

Указание:

F макс. = макс. передаваемое статическое усилие заворачивания.

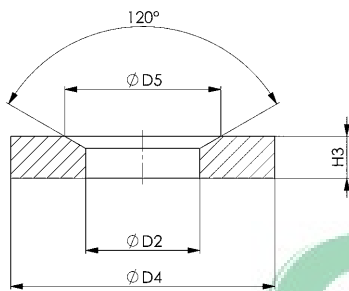
Возможны технические изменения.

DIN 6319G

Шайбы с конусным вогнутым торцом

Сталь, улучшенная 350 + 80 HV30.

Подходит для фиксации через продольные отверстия в прихватах.



№ заказа	Размер	D2	D4	D5	H3	F макс. [кН]	Упаковка (VE)	Вес [г]
82073	M6	7,1	17	11,0	4	9	25	5,5
81984	M8	9,6	24	14,5	5	17	100	13
81992	M10	12,0	30	18,5	5	26	100	19
82008	M12	14,2	36	20,0	6	38	100	32
82016	M14	16,5	40	24,8	6	53	50	48
82024	M16	19,0	44	26,0	7	73	50	56
82032	M20	23,2	50	31,0	8	117	25	94
82040	M24	28,0	60	37,0	10	168	10	169
82057	M30	35,0	68	49,0	12	269	-	230
82065	M36 *	42,0	80	60,0	12	394	-	350
82081	M42 *	49,0	100	70,0	15	-	-	640
82099	M48 *	56,0	108	82,0	17	-	-	830

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Указание:

F макс. = макс. передаваемое статическое усилие завинчивания.

Рекомендации



DIN 6330B,
Страница 83



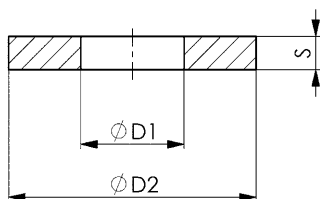
DIN 6319C,
Страница 88



DIN 6340

Шайбы для зажимных устройств

Сталь, улучшенная (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	108	17	-	920

* Размер отсутствует в DIN, размеры аналогичны DIN

Рекомендации



DIN 6379,
Страница 76



DIN 787,
Страница 70



Возможны технические изменения.

№ 6530

Ассортимент зажимных инструментов в ящике

с заглубленной зажимной губкой № 6490 и с защитной пастой для резьбы № 6339.

Ассортимент ящиков зажимных инструментов разработан для металлорежущих станков со столами, имеющими T-образные пазы, он содержит все необходимые элементы для быстрого зажима инструментов, приспособлений или заготовок. Они изготовлены из улучшенной стали в соответствии со стандартом DIN или с заводским стандартом. Части винтовой резьбы: класс прочности 8 или 10. В прочном и высококачественном деревянном ящике с откидной съемной крышкой.



№ 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 х Ш х 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 подпружиненным креплением прихвата № 6342 и с защитной пастой для резьбы № 6339.

Ассортимент ящиков зажимных инструментов разработан для металлорежущих станков со столами, имеющими T-образные пазы, он содержит все необходимые элементы для быстрого зажима инструментов, приспособлений или заготовок. Они изготовлены из улучшенной стали в соответствии со стандартом DIN или с заводским стандартом. Части винтовой резьбы: класс прочности 8 или 10. В прочном и высококачественном деревянном ящике с откидной съемной крышкой.



№ 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 х Ш х 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 и высококачественном деревянном ящике с откидной съемной 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, 4x125, 4x160, 4x250	4x	4x	4x	4x	4x	339x294x48	7,4
83048	M18x20	2)	6x80, 8x125, 4x200, 4x315	10x	4x	4x	-	10x	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 из улучшенной стали, изготовлены в соответствии со стандартом DIN или с заводским стандартом, части резьбы из улучшенной стали: класс прочности 8 или 10. Идеально подходят для инструментального производства, производственного процесса и учебных заведений.



№ 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.



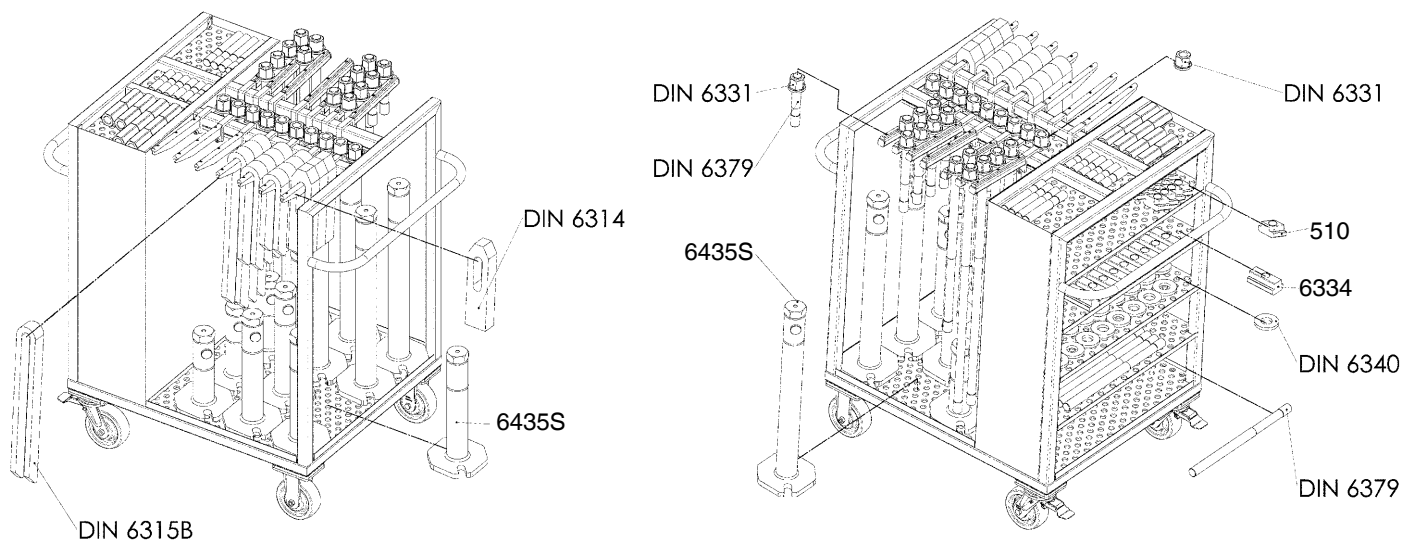
№ заказа	Размер	Держатель № 6470Н-01	Держатель № 6470Н-02	Вес [кг]
		[St.]	[St.]	
72520	M16	5	4	257,0
73270	M20	5	4	277,0
74674	M24	5	4	304,0
74880	M30	7	4	512,5



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	
	DIN 6340	70060	18x160	4	70086	22x200	4	70102	26x250	4	82636	M30	30
	DIN 6314	70524	18x160	4	70557	22x200	4	70581	26x250	4	82925	M30	30
DIN 6315B	70532	18x200	4	70573	22x315	4	70607	26x315	4	70128	33x315	4	
	70540	18x250	4	70425	22x500	4	70433	26x500	4	70623	33x315	4	
	70540	18x250	4	70425	22x500	4	70433	26x500	4	70631	33x400	4	
№ 6334	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	84707	M16x18	10							72660	1250	4	
	80283	M16x18	10	84723	M20x22	10	84749	M24x28	10	84764	M30x36	10	
№ 510				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

в зависимости от размера состоит:
 из 4 зажимных подкладок со ступенчатыми зубцами
 2 прихватов со ступенчатыми зубцами
 2 двойных прихватов
 10 рифленых гаек с шестигранником
 Высокопрочный пластик PBT красного цвета.
 Шпильки: анодированный алюминий.



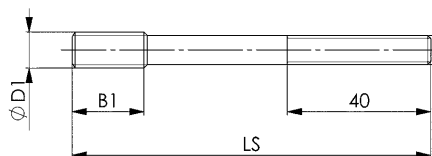
№ заказа	Размер	D1 x M	B1	Шт. x LS	Д x Ш x В	Вес [г]
83071	06	M6 x M8	10	4x100, 4x125, 4x150, 4x175, 4x200	440x370x50	1700
83105	08	M8 x M8	40	4x100, 4x125, 4x150, 4x175, 4x200	440x370x50	1740
83089	10	M10 x M8	20	4x100, 4x125, 4x150, 4x175, 4x200	440x370x50	1770
83097	12	M12 x M8	25	4x100, 4x125, 4x150, 4x175, 4x200	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



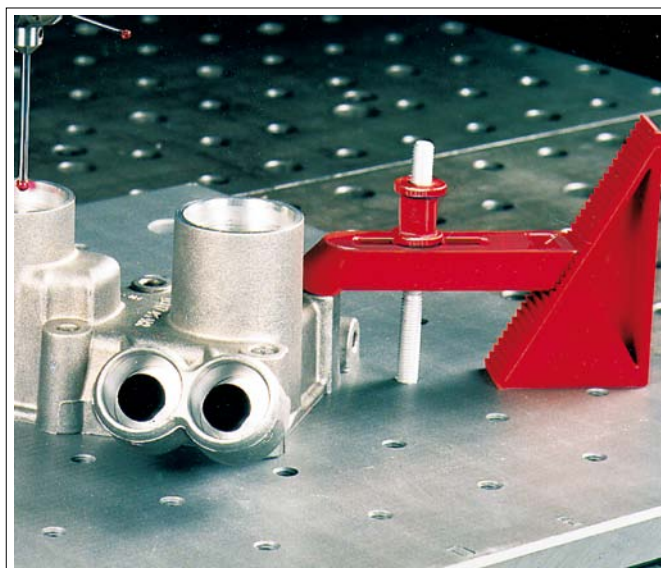
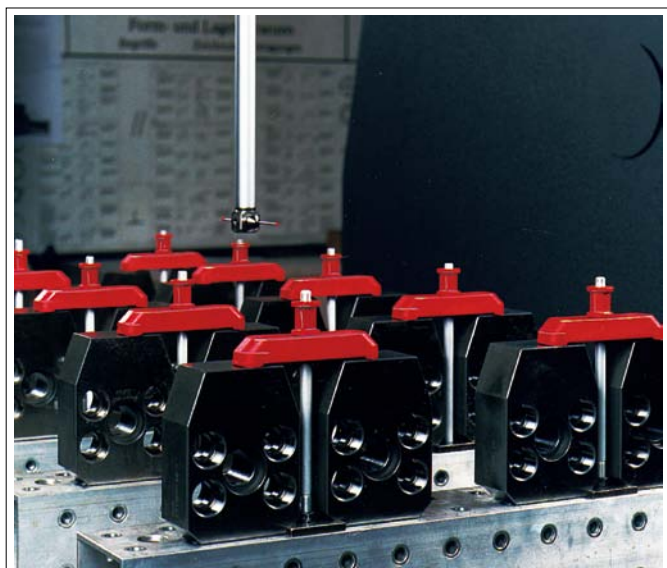
№ 6530,
Страница 90



№ 6531,
Страница 90



№ 6520,
Страница 91



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 винтовых соединений в зажимных приспособлениях. В частности, при использовании агрессивных смазочно-охлаждающих жидкостей. На несмазанных (сухих) резьбовых соединениях при частой сильной затяжке 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

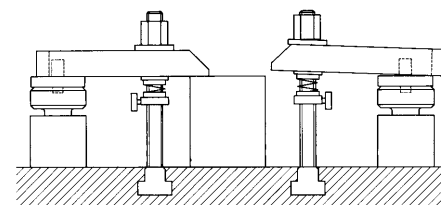
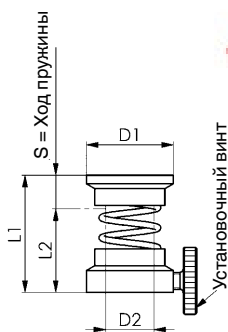
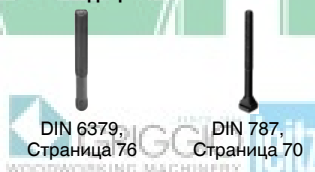
Пружинящее крепление прихвата

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


№ 6485

Скребок для паза

Сталь, оцинкованная.



№ заказа	Размер	Паз	L	Упаковка (VE)	Вес [г]
72892	14-20	14-20	142	100	105
72900	22-32	22-32	184	50	170
72918	36-54	35-54	260	-	525

Указание:

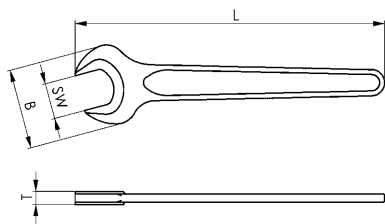
Размер 14-20, без двухкомпонентной рукоятки.



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 Т-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.



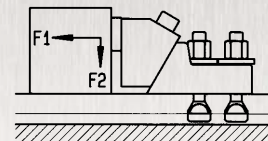
Возможны технические изменения.

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 F_1 заготовка прижимается к упору. Сила притяжения F_2 достигается при гладкой поверхности заготовки.

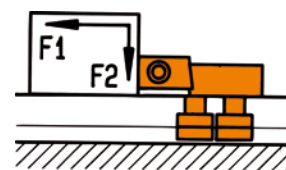
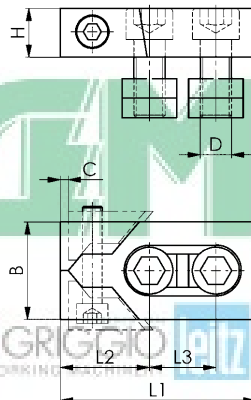
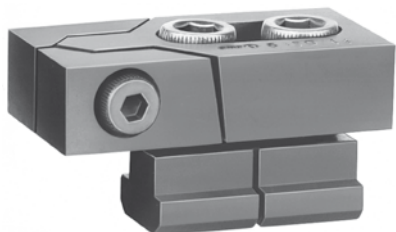


№ 6490

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

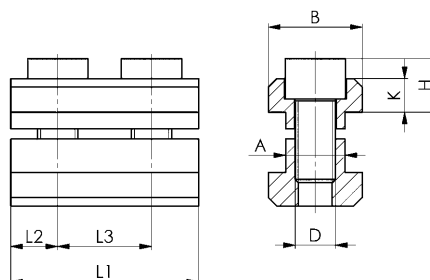
улучшенная сталь, отпущенная с воронением.

№ 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!



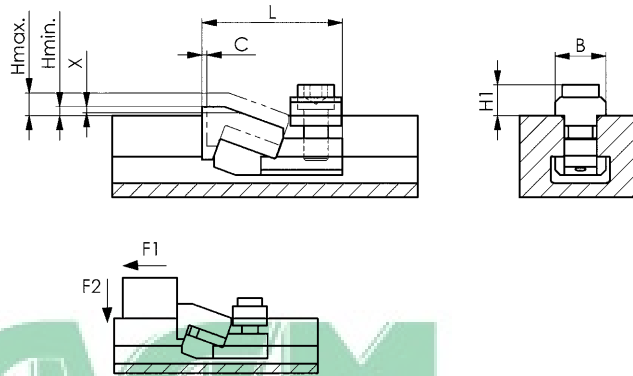
№ заказа	Паз	H мин.	H макс.	B	C	H1	L	X	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
73098	12	2,5	13,5	18	1,8	11	52	5	5,0	0,6	300
73106	14	1,5	13,5	22	1,8	11	55	5	5,5	0,7	380
73114	16	2,5	17,0	25	2,5	15	68	6	8,0	0,9	700
73122	18	1,5	16,0	28	2,5	15	71	6	9,0	1,0	830
73080	22	4,5	21,5	35	3,0	20	89	9	16	1,9	1740

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.



№ 6365

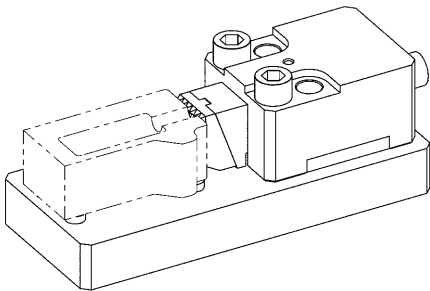
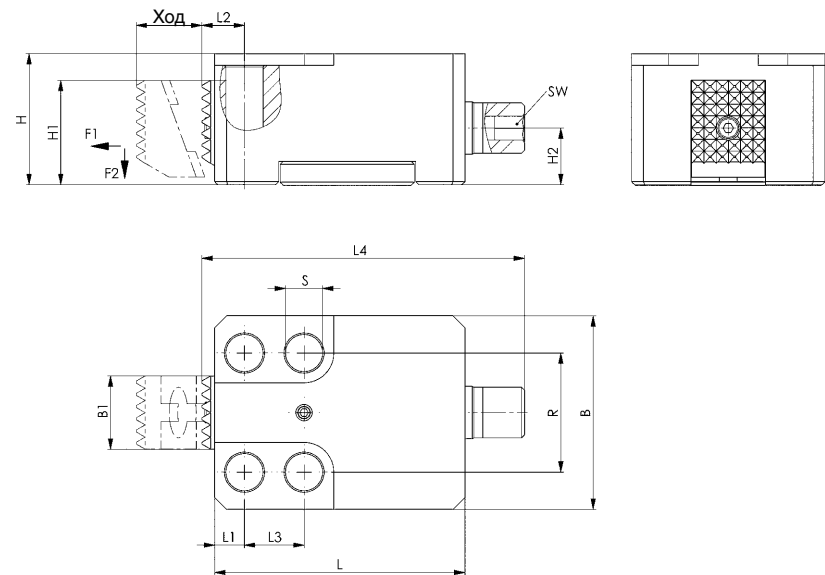
Зажимное устройство с прижимом закаленный



№ заказа	Размер	B	B1	H	H1	H2	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
88492	12	65	25	44	36	19	20	2	1515
79392	16	80	30	50	41	21	40	4	2604

Применение:

Зажимная губка должна касаться крепежной поверхности.



Рекомендации



№ 6365G, Страница 99



№ 6365N, Страница 99

Таблица размеров:

№ заказа	L	L1	L2	L3	L4	R	ØS	SW	Ход [мм]
88492	84	10	14	20	108,5	40	12,5	8	22
79392	102	15	18	25	123,0	50	16,5	10	27

Возможны технические изменения.

№ 6365G

Зажимная губка, рифленая закаленный

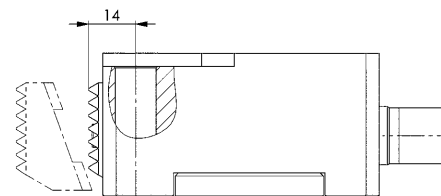
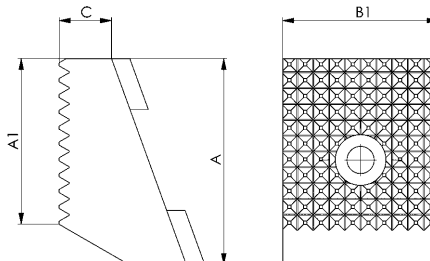


№ заказа	Размер	A	A1	B1	C	Вес [г]
88500	12	32,5	26	24,6	8,5	69
120360	16	37,5	31	29,8	7,5	99



Указание:

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



№ 6365N

Зажимная губка, с зубом закаленный

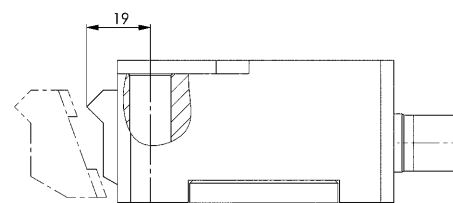
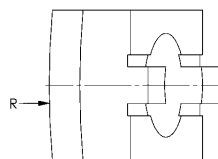
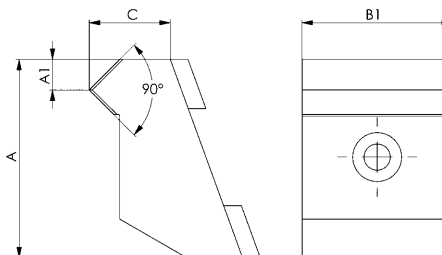


№ заказа	Размер	A	A1	B1	C	R	Вес [г]
88526	12	32,5	5	24,6	13	200	74
88542	16	37,5	5	29,8	12,5	250	110



Применение:

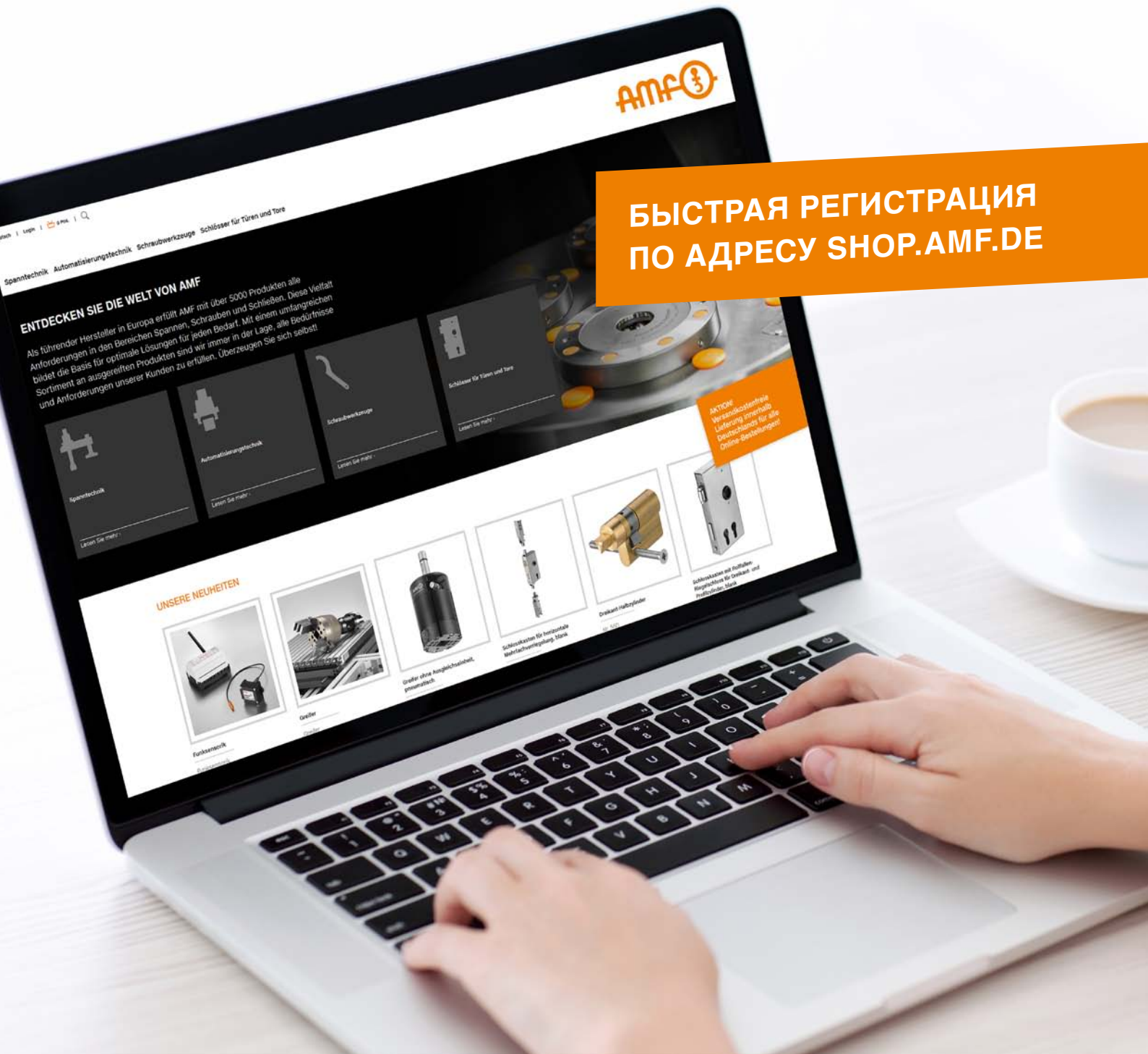
Подходит для зажимного устройства с прижимом № 6365-**-001 (см. выше). Особенно подходит для заготовок с очень неровной поверхностью (литье).



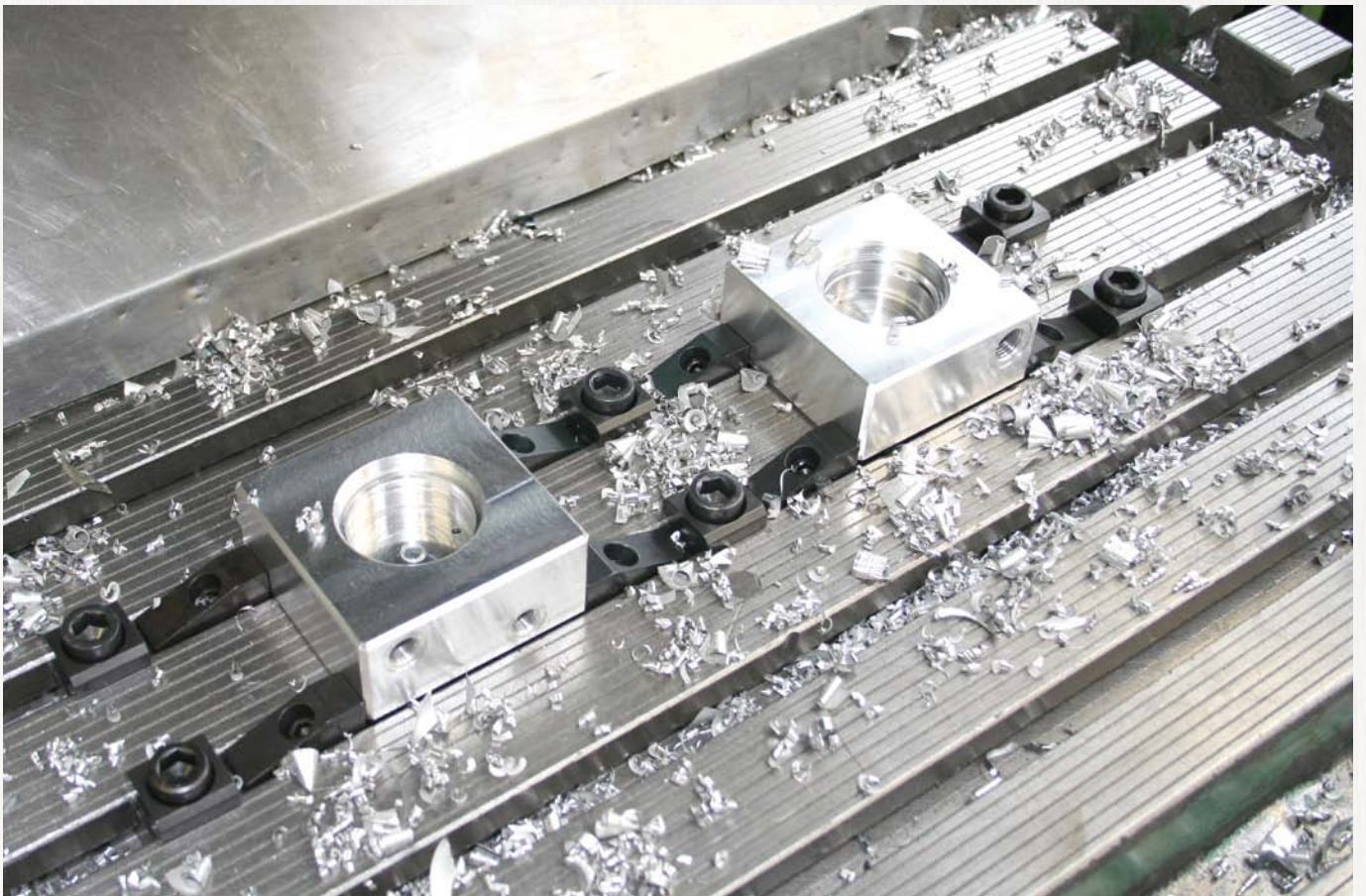
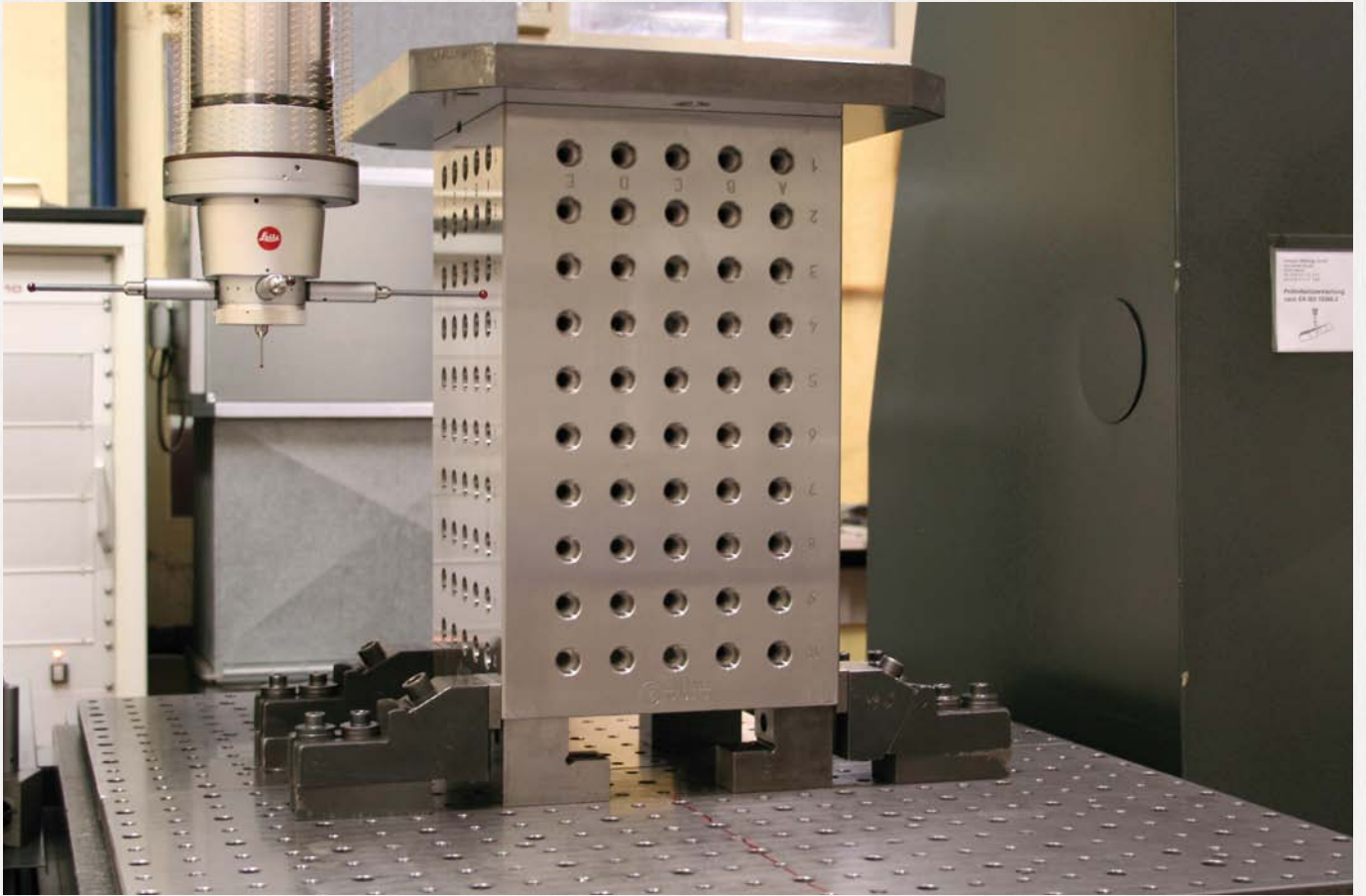


УДОБНЫЙ ЗАКАЗ В НАШЕМ ОНЛАЙН-МАГАЗИНЕ

- + в режиме онлайн можно заказать более 6000 изделий
- + отслеживание заказа в режиме реального времени
- + простая загрузка данных CAD
- + онлайн-опрос наличия
- + управление различными корзинами заказов



**БЫСТРАЯ РЕГИСТРАЦИЯ
ПО АДРЕСУ SHOP.AMF.DE**



№ 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!

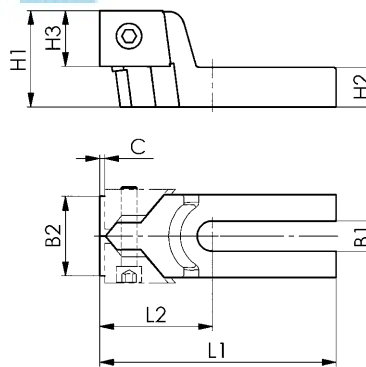


№ заказа	Паз	B1	B2	C	H1	H2	H3	L1	L2	F1* [кН]	F2* [кН]	Вес [г]
73130	10	13	40	3	50	20	30	115	60	6	0,2	1590
	12									10	0,4	
	14									15	0,6	
73148	16	19	50	4	60	25	35	150	72	20	0,8	2940
	18									28	1,1	
	20									36	1,4	
73155	22	31	80	5	75	30	45	205	102	38	1,5	7900
	24									38	1,5	
	28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



CAD

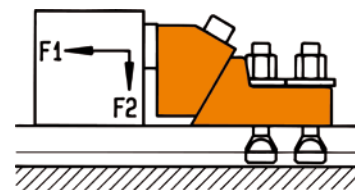
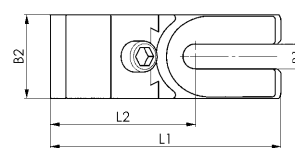
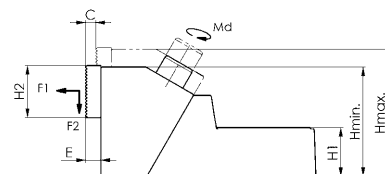
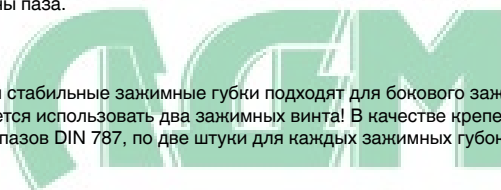


№ заказа	Паз	B1	B2	C	E	H мин.	H макс.	H1	H2	L1	L2	F1* [кН]	F2* [кН]	Md [Nm]	Вес [г]
73213	12	19	65	8	12	85	99	38	40	179	112,5	8	1,2	20	4037
	14											2,2	40		
	16											3,0	45		
	18											4,2	60		
73221	20	26	75	11	12	100	118	45	40	230	138,5	25	4,5	85	6688
	22											4,5	85		
	24											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 качестве крепежных винтов (в зависимости от ширины паза) необходимо отдельно заказывать винты для Т-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.

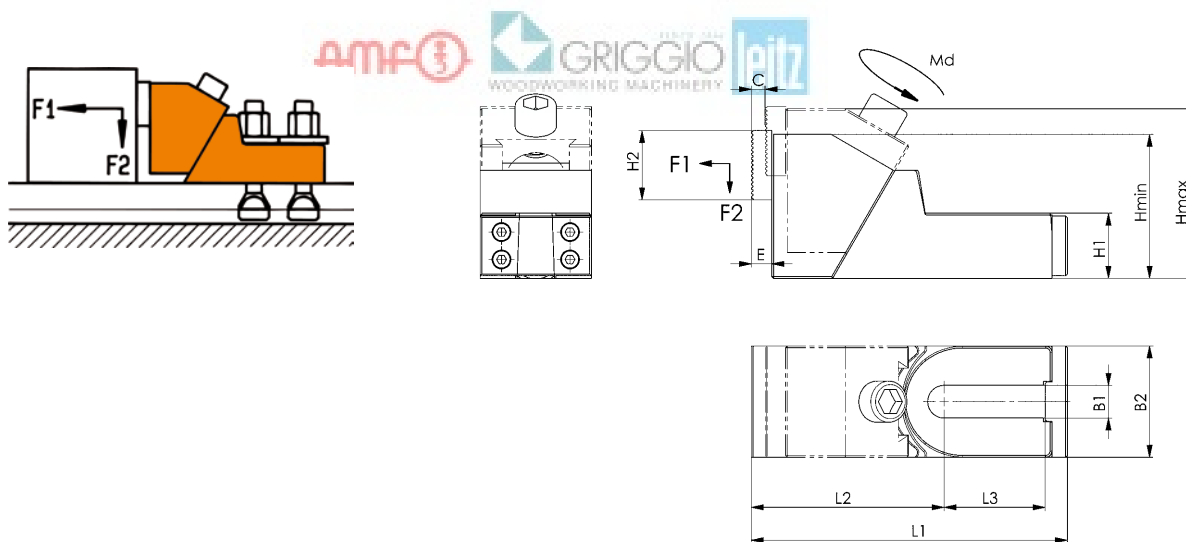
Зажимные губки: цементируемая сталь, закаленная.
Поворачиваемые зажимные губки, с гладкой стороной для обработанных заготовок и рифленая сторона для грубых зажимных поверхностей. Закрытый паз для использования на токарно-нарусельный станках.



№ заказа	Паз	B1	B2	C	E	H мин.	H макс.	H1	H2	L1	L2	L3	F1* [кН]	F2* [кН]	Md [Nm]	Вес [г]
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		
376442	20	26	75	11	12	100	118	45	40	242	138,5	83	25	4,5	85	7029
	22												4,5	85		
	24												4,8	95		
	28												4,8	95		
	30												5,4	95		
376467	32	38	90	15	12	120	145	56	40	283	158,0	95	50	7,5	170	12150
	36															
	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 зажимных губок.



Рекомендации



№ 6497B,
Страница 106



№ 911LG-H100F

Возможны технические изменения.

№ 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.



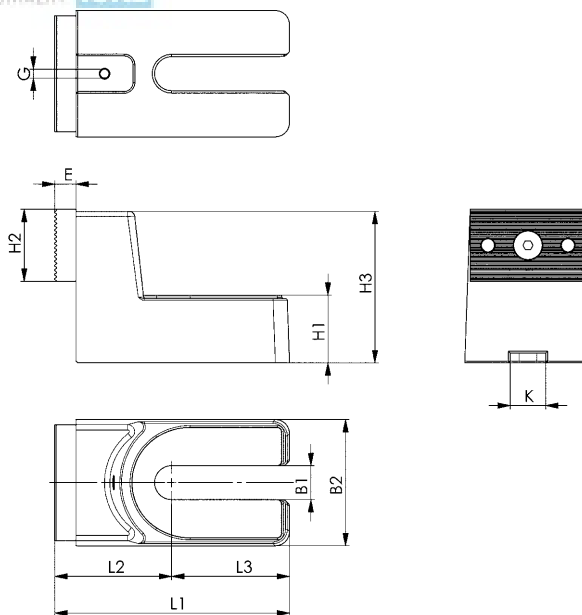
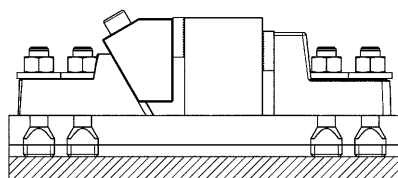
№ заказа	Паз	B1	B2	E	G	H1	H2	H3	K	L1	L2	L3	Вес [г]
550509	12 14 16 18	19	65	12	M6	38	40	85	20	132	66,0	66,0	2857
550510	20 22 24 28 30	26	75	12	M6	45	40	100	20	177	85,5	91,5	4673
550511	32 36 42	38	90	12	M6	56	40	120	20	211	95,0	116,0	7900

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.



Рекомендации



№ 6497B,
Страница 106

Возможны технические изменения.

№ 6497B

Зажимная губка

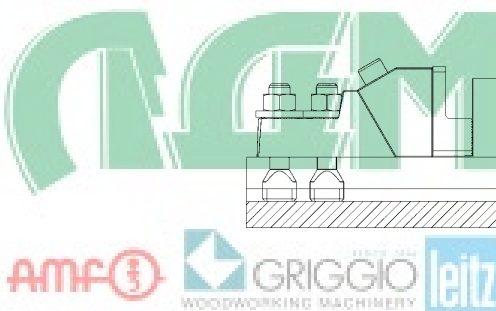
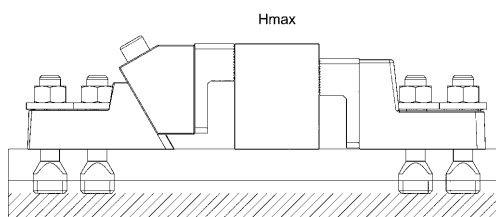
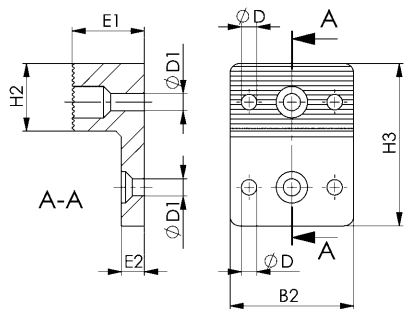
Цементируемая сталь, азотированная, с крепежным винтом M8



№ заказа	Размер	B2	D	D1	E1	E2	H2	H3	Вес [г]
550512	19	65	8,1	9	38	12	35	85	889
550513	26	75	8,1	9	38	12	45	100	1306
550514	38	90	8,1	9	38	12	50	120	1829

Применение:

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

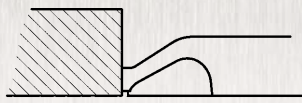


ЗА ЖИМ ПРИ ГОРИЗОН ТАЛЬНО М ДАВ ЛЕНИИ:

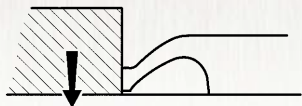
Простой фиксирующий винт горизонтального зажимного устройства обеспечивает удерживание и зажим заготовки.

Активная часть зажимного устройства состоит из трех элементов: одного неподвижного и двух гибких.

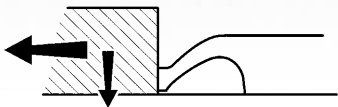
Зажим заготовки осуществляется в три этапа:



Контакт:
Гибкие элементы зажимного устройства прилегают к заготовке.

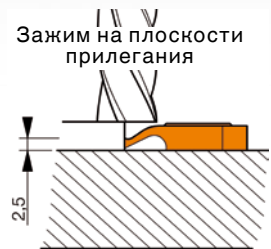
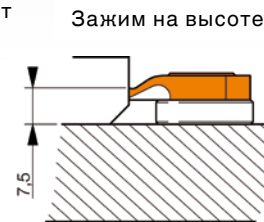
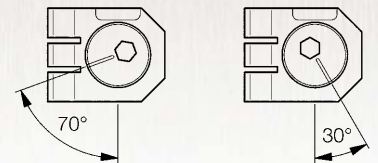


Прижимание:
Гибкие элементы зажимного устройства прижимают заготовку, пока она не соприкоснется с неподвижным зажимным пальцем.



Зажим и позиционирование:
Неподвижный зажимной палец вызывает зажим заготовки.

Использование эксцентрика:
Быстрый зажим на 1/4 оборота



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



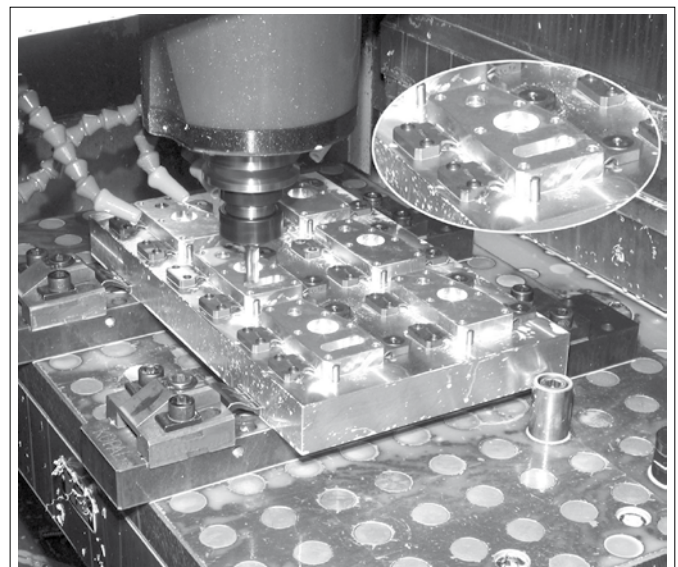
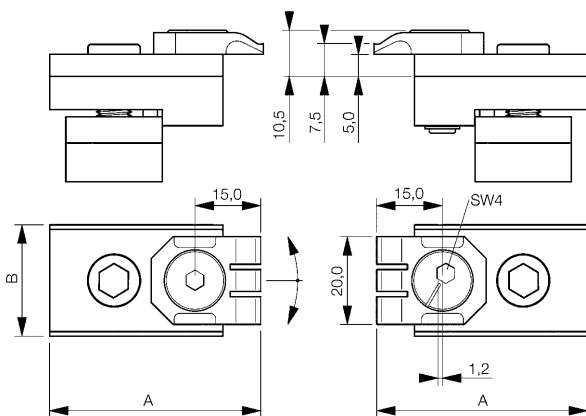
№ 6493SP,
Страница 108



№ 6493S,
Страница 108



№ 6493F,
Страница 109



Возможны технические изменения.



№ 6493SP

Зажимной элемент, горизонтальный

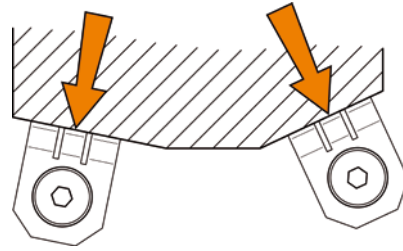
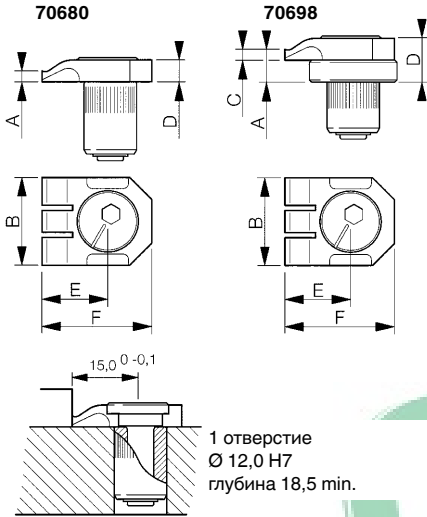


№ заказа	Зажимное усилие [Н]	Высота зажима A [мм]	B	C	D	E	F	Вес [г]
70680	4000	2,5	20	-	5	15*	25	29
70698	4000	7,5	20	2,5	10	15*	25	29

* 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

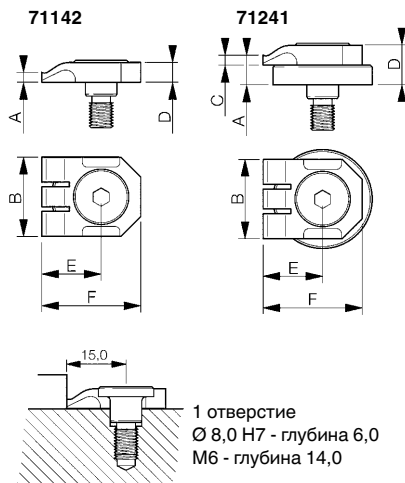
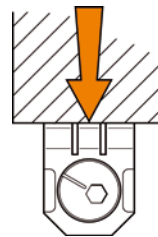
Упор, поворачивающийся

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

№ заказа	Высота зажима A [мм]	B	C	D	E	F	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

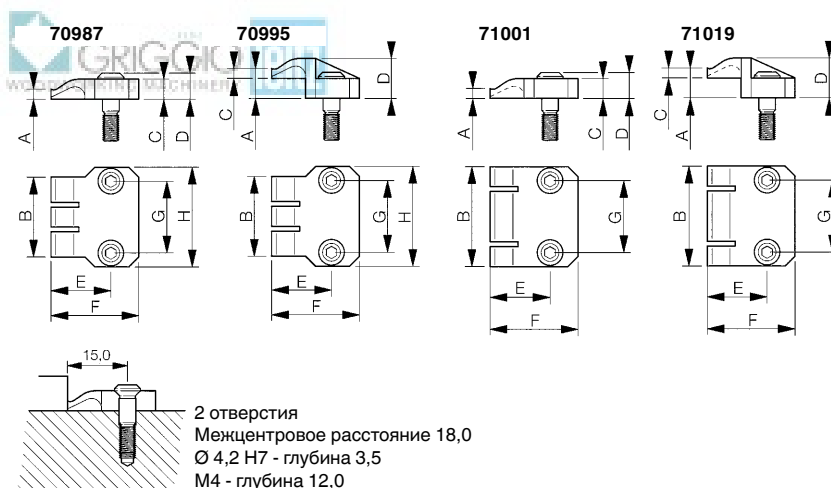
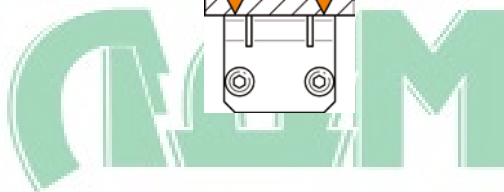
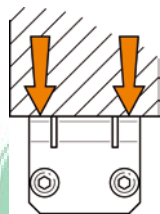
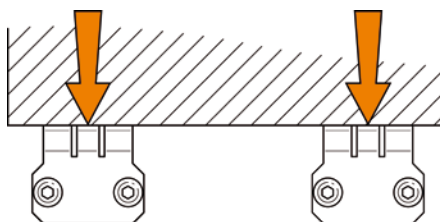
Размер 2 - двойной упор

№ 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.



№ 6489

Механический зажимной элемент с эффектом прижима вниз, эксцентричный

Улучшенная сталь, обработана методом ионно-плазменного азотирования.



№ заказа	Зажимное усилие вертикальное [кН]	момент затяжки Md [Nm]	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:

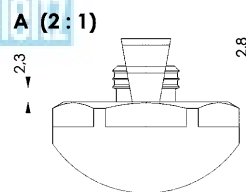
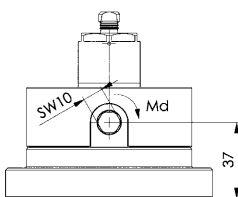
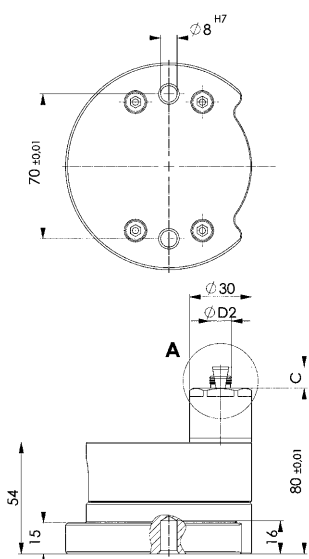
- Все детали обработаны методом ионно-плазменного азотирования и обладают очень хорошей износостойкостью и коррозионной стойкостью.
- Двухкомпонентные зажимные сегменты имеют наружные зубья.
- Гибкие возможности применения благодаря удобству в работе и закреплению на столе станка.

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

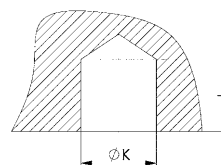
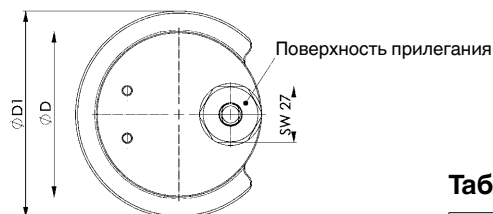


Таблица размеров:

№ 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

Рекомендации



DIN 6314, Страница 20

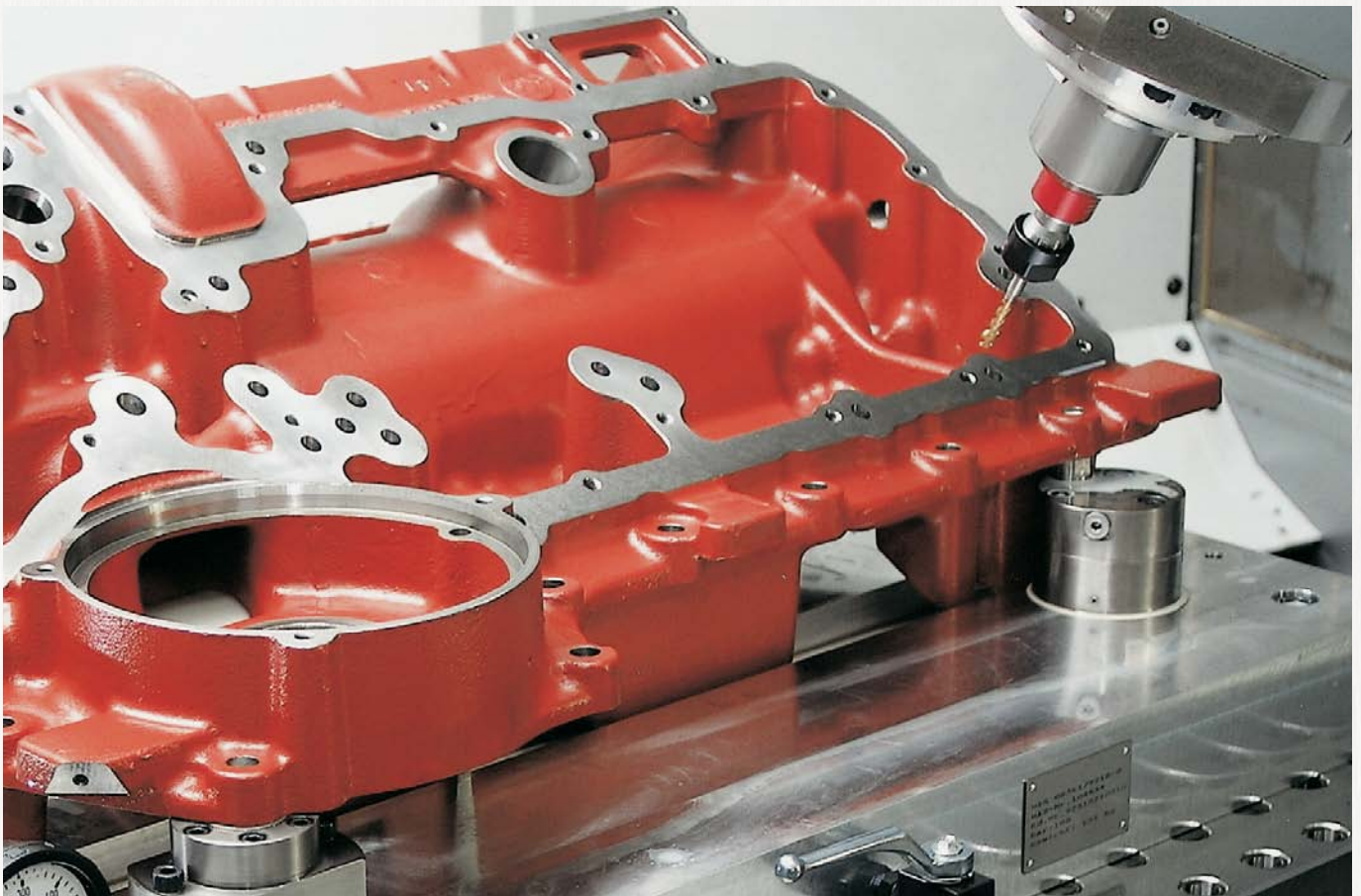
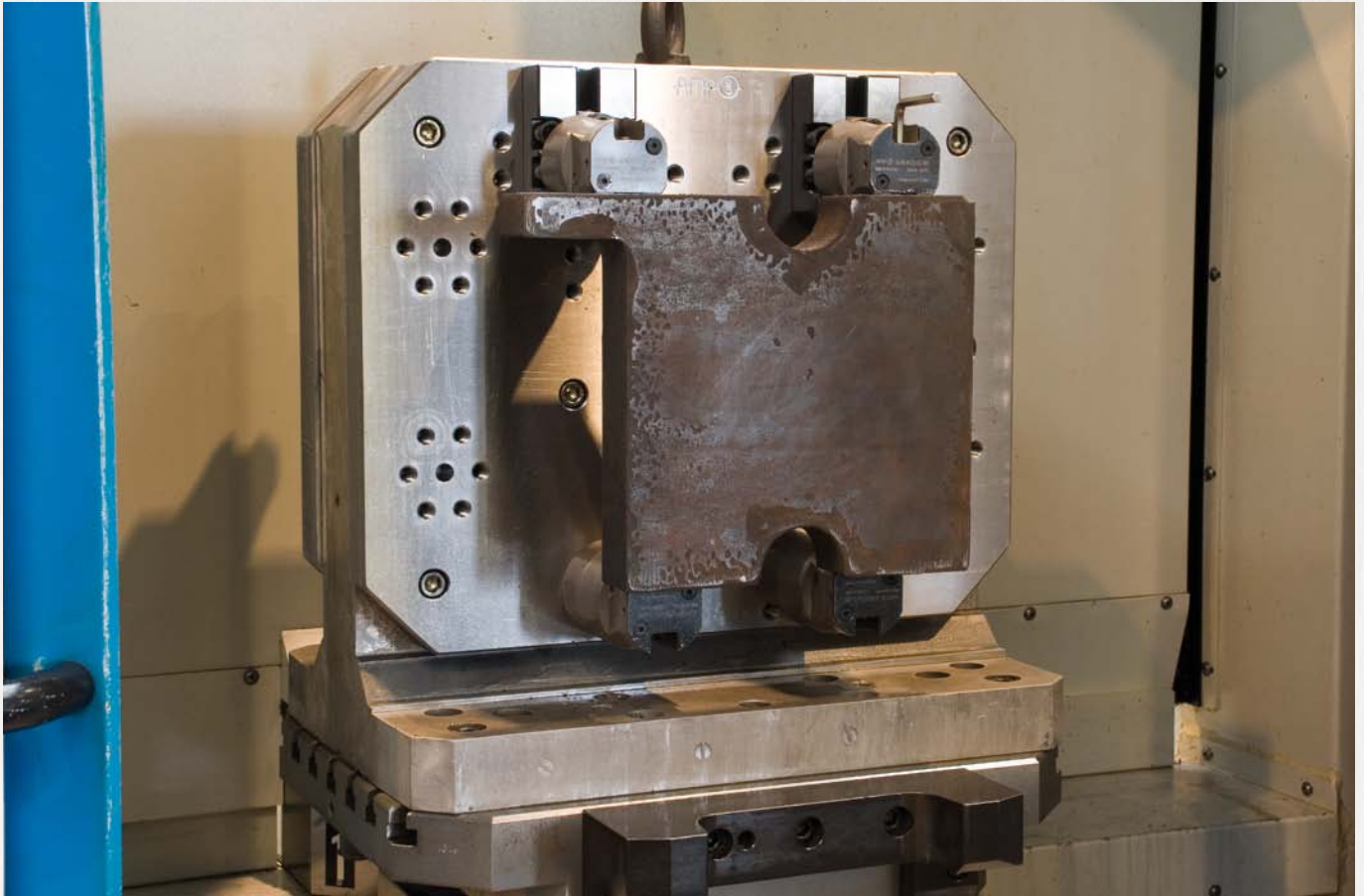


№ 6310, Страница 18



№ 6311, Страница 19

Возможны технические изменения.



№ 6498

Поперечное зажимное устройство

в комплекте с крепежный комплект. Крепление с помощью винтов класса прочности 10.9.

№ заказа	Размер	Паз	момент затяжки Md [Nm]	H ±0,1	F1 [кН]	F2 [кН]	Вес [г]
73890	M12x14	14	75	65	12	7	1530
375501	M16x18	18	80	75	20	10	2627
374355	M20x22	22	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:

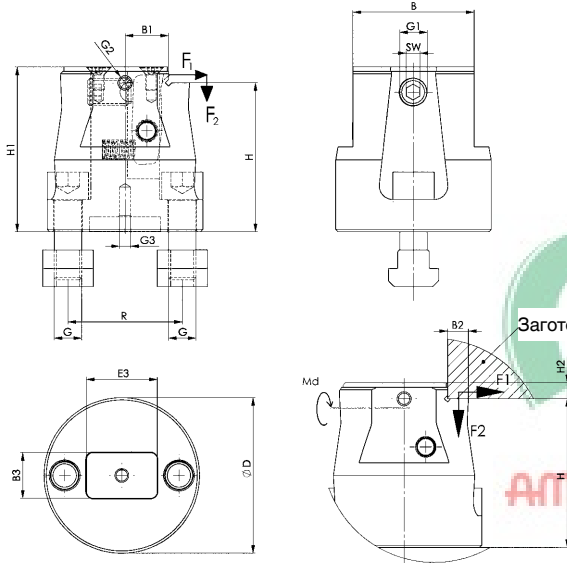
- компактная конструкция
- прочное и надежное закрепление заготовки благодаря эффекту притяжения
- повышенная степень зажима пластин для выполнения отверстий и пазов
- боковой зажим пластин для полной обработки поверхностей без дополнительного контура
- боковая резьба позволяет закрепить упор
- возможно 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.



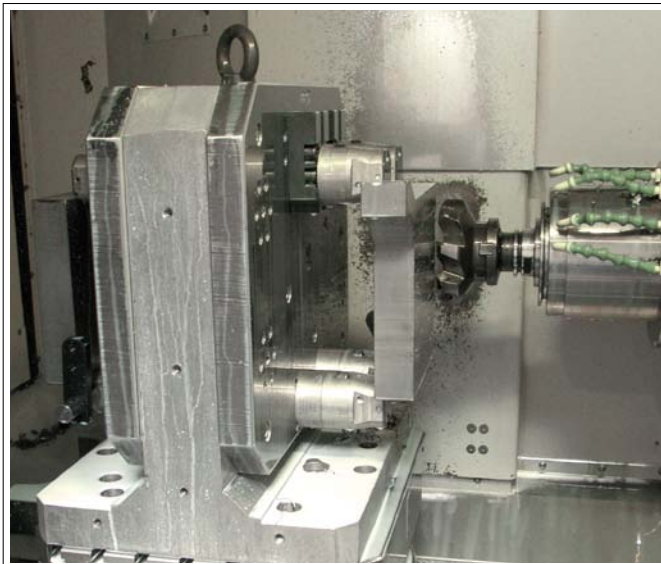
Рекомендации



№ 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	M20x22	88	28,5	18,0	20	108	38,0	M20	M16	M6	M6	118	18	75	10



Возможны технические изменения.

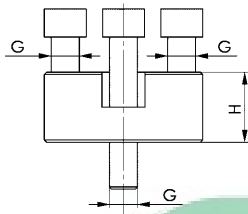
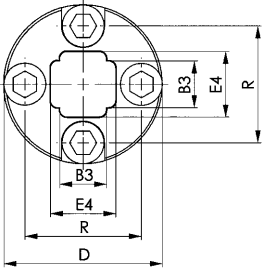
№ 6498FR

Базовая плита, круглая

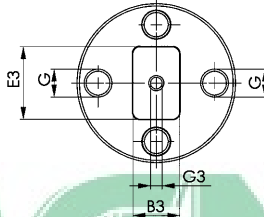
в комплекте с крепежным винтом. Крепление с помощью винтов класса прочности 10.9.



Вид сверху



Вид снизу



№ 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	M20x22	22	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 растровой пластине M16.

Преимущество:

- Увеличение опоры детали.

Указание:

За счет использования плоской установочной шпонки № 6322B поперечное зажимное устройство можно соединить с круглой базовой пластиной. Плоские установочные шпонки № 6322A или № 6322B позволяют точно устанавливать базовую пластину на столе станка.

На заказ:

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

Рекомендации



№ 911LG-H100F

№ 6498FT

Базовая плита с пазом

в комплекте с крепежным комплект. 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	M20x22	22	60	120	75	150	M20	200	85	7614

Применение:

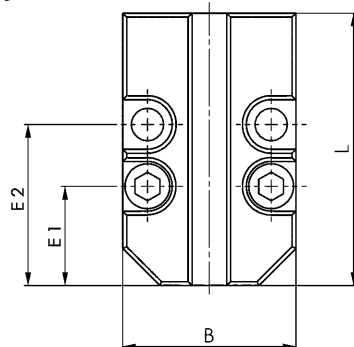
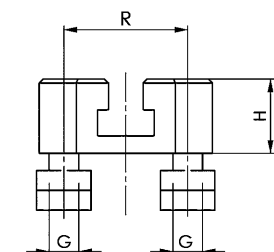
Используется вместе с боковым зажимным устройством № 6498, чтобы зажимать также перпендикулярно пазу стола.

Преимущество:

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

На заказ:

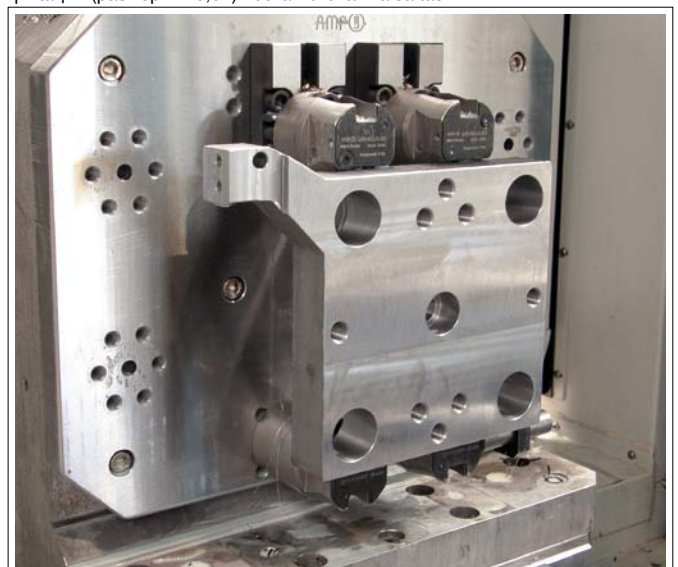
Специальные модификации (размер H ±0,01) поставляются на заказ.



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:

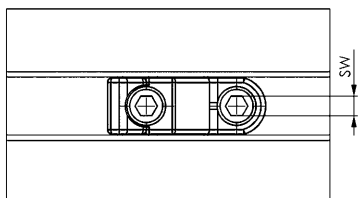
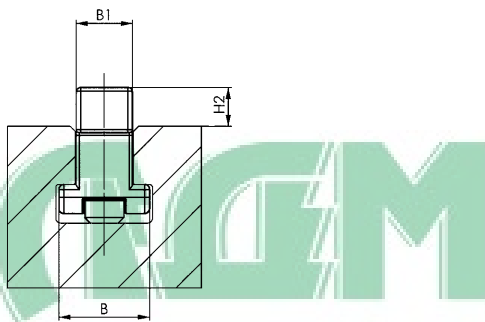
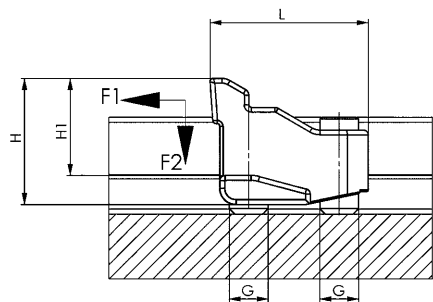
1. Вставить зажимное устройство для паза в T-образный паз стола станка.
2. Разместить на заготовке.
3. Зафиксировать крепежный винт для стола станка.
4. Для зажима заготовки использовать натяжной болт.

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

CAD



№ 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

Возможны технические изменения.

№ 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.

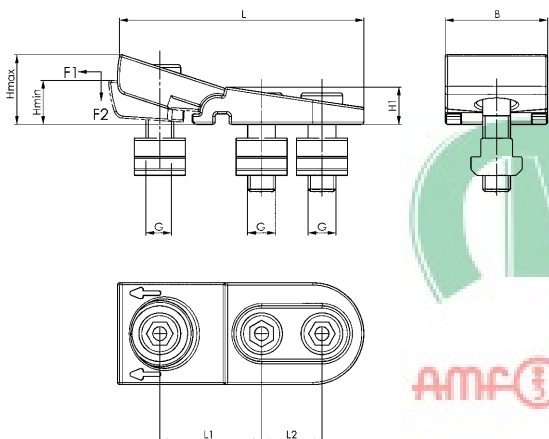


Таблица размеров:

№ 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 [кг]
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 (ШxBxД):

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

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

4,0x12x100 / 5,0x16x100 / 6,3x20x100 / 8,0x25x100 / 8,0x25x160 / 10,0x32x160 / 12,0x40x160 мм

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

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

Размер 20-100 состав комплекта (ШxBxД):

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

Комплекты винтовых домкратов

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

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

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

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



DIN 6346P

Пара параллельных подкладок

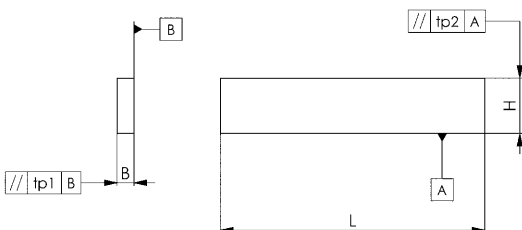
Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте. Закалены.

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



CAD



Возможны технические изменения.

№ 6347SP

Комплект параллельных подкладок, суперточность

В деревянном ящике.
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.



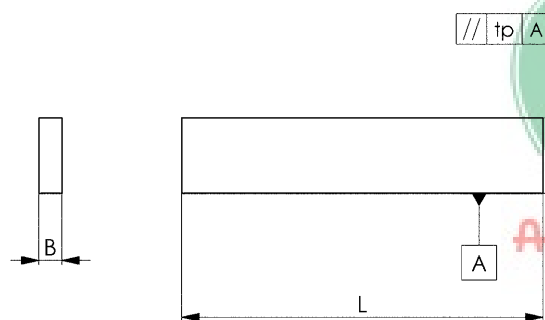
№ заказа	Пара	L	Вес [кг]
558279	14	150	10,9

Модель:

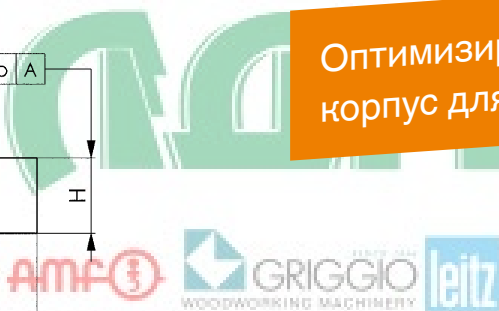
Состав для каждой пары (Ш x В):
10x14 / 10x16 / 10x18 / 10x20 / 10x22 / 10x24 / 10x26 / 10x28 / 10x30 / 10x32 / 10x35 / 10x40 / 10x45 / 10x50 мм.

Применение:

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



Оптимизированный деревянный корпус для идеальной обработки!



№ 6347P

Комплект параллельных подкладок, точность

В деревянном ящике.
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	Пара	L	Вес [кг]
558280	14	150	10,9

№ 6347S

Комплект параллельных подкладок, стандарт

В деревянном ящике.
Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.
Размеры указаны на продукте. Закалены.

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



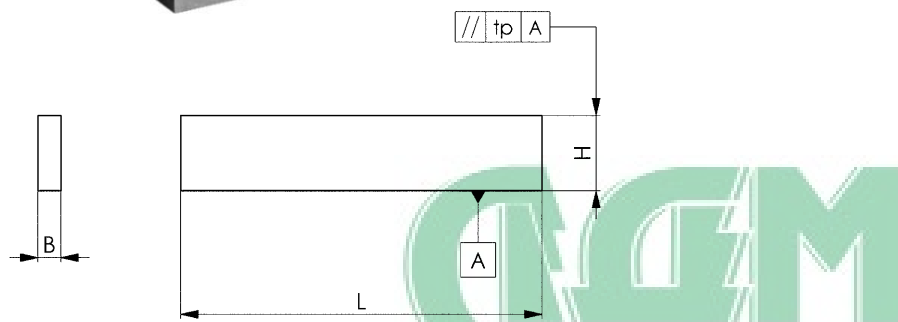
№ заказа	Пара	L	Вес [кг]
558281	14	150	10,9

№ 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.

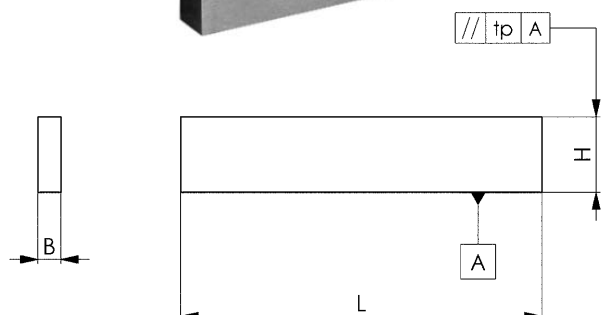


№ 6347PP

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.

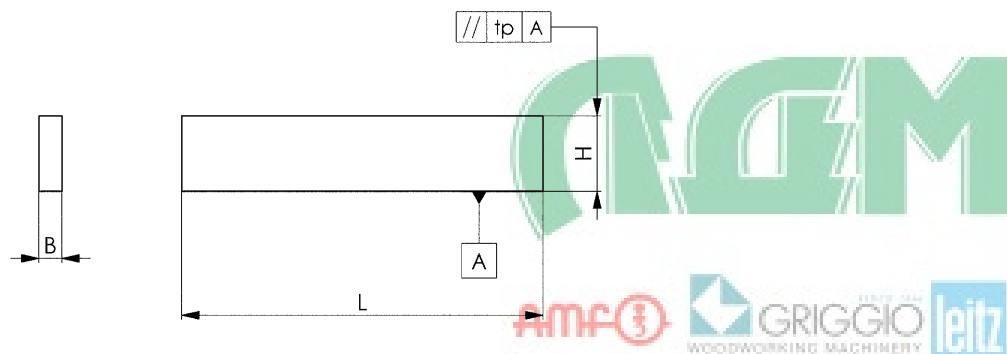


№ заказа	B	H	L	Вес [г]
370825	10	14	150	330
370833	10	16	150	380
370841	10	18	150	420
370858	10	20	150	470
370866	10	22	150	520
370874	10	24	150	570
370882	10	26	150	610
370890	10	28	150	660
370908	10	30	150	710
370916	10	32	150	750
370924	10	35	150	830
370932	10	40	150	940
370940	10	45	150	1060
370957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



Применение:

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



Возможны технические изменения.

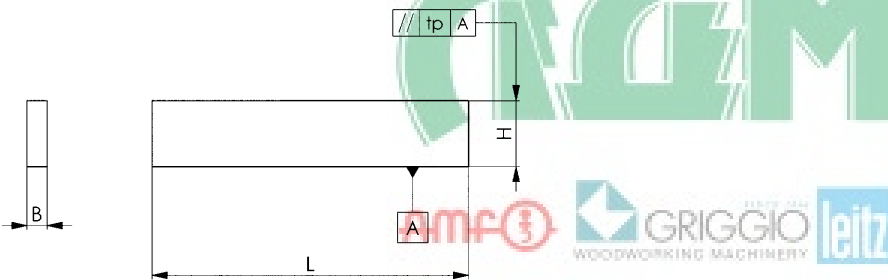
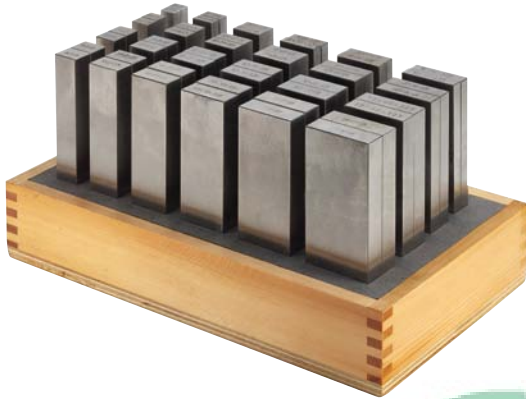


№ 6348SP

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 tp 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	2,2
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 tp 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	2,2
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 tp 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	2,2
371104	125	24	125	14
371112	150	24	150	17

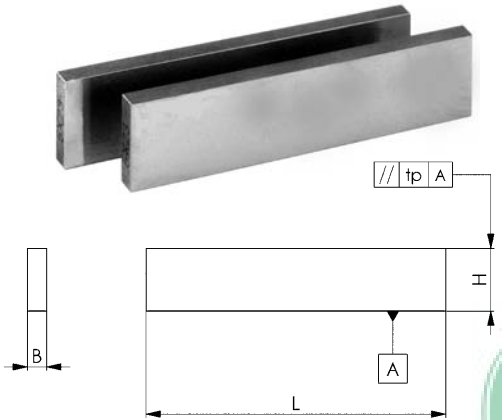
Возможны технические изменения.

№ 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.

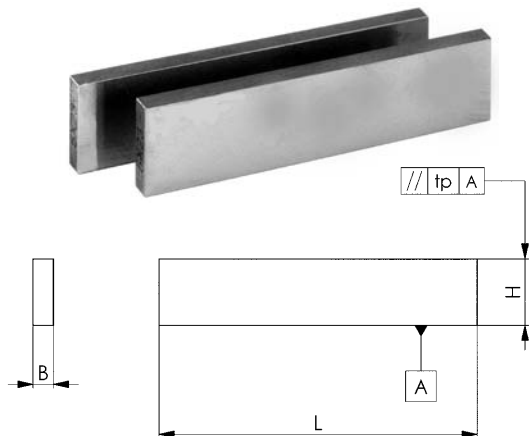


№ 6348PSP

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.



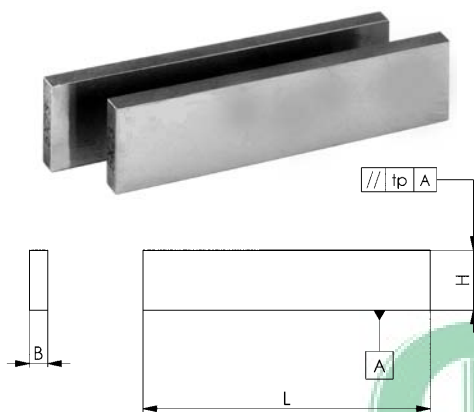
Возможны технические изменения.

№ 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.

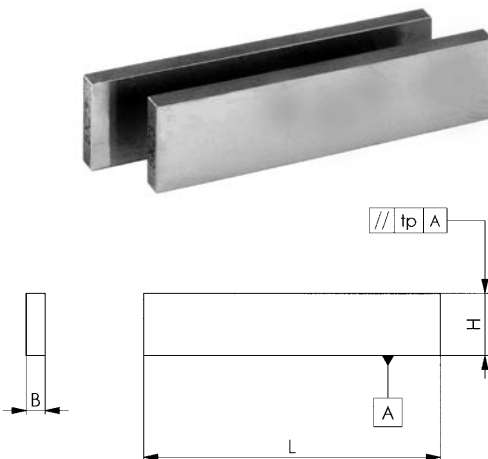


№ 6348PP

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.



Возможны технические изменения.

№ 6348PP

Пара параллельных подкладок, точность, длина 125 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.

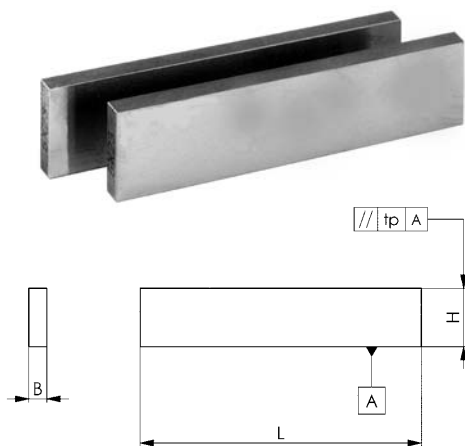
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары tp по высоте IT 5.

Допуск номинальных размеров по высоте $\pm 0,01$ мм.

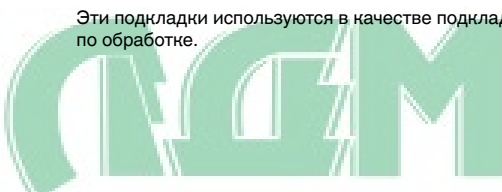
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ заказа	B	H	L	Вес [г]
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.



CAD



№ 6348PP

Пара параллельных подкладок, точность, длина 150 мм

Попарно отшлифованы, плоскопараллельны.

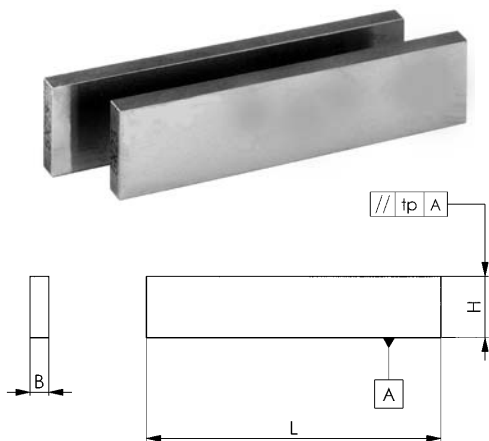
Размеры указаны на торце продукта.

Комплекты обеспечивают большой диапазон с градацией 1 мм. Закалены.

Допуск для пары 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]
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.

CAD



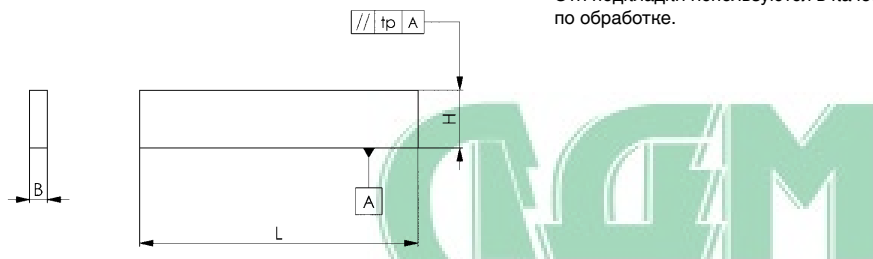
Возможны технические изменения.

№ 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.

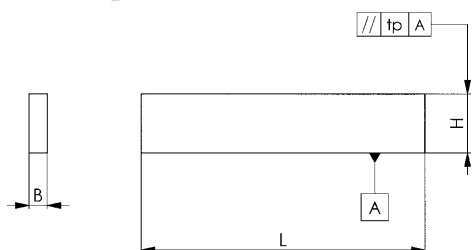


№ 6348PS

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.

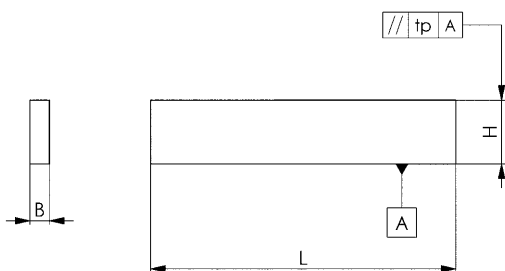
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



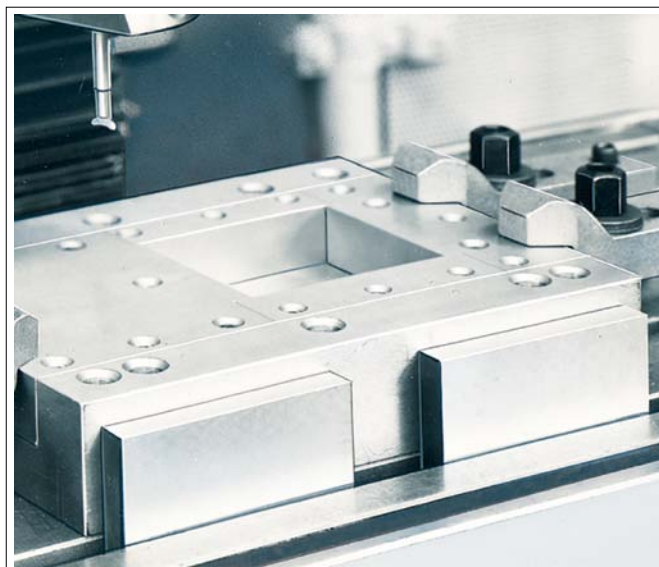
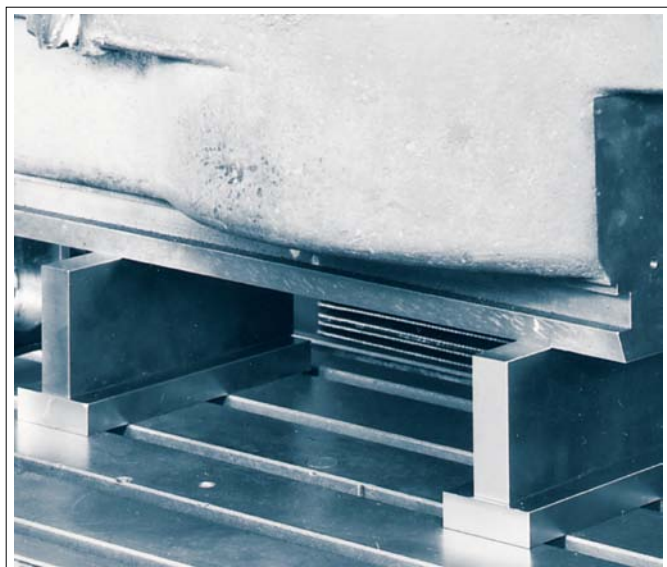
№ заказа	B	H	L	Вес [г]
371567	8	11	150	203
371575	8	16	150	295
371583	8	21	150	389
371591	8	26	150	482
371609	8	31	150	574
371617	8	36	150	668
371625	10	13	150	300
371633	10	18	150	417
371641	10	23	150	533
371658	10	28	150	649
371666	10	33	150	768
371674	10	38	150	884
371682	12	15	150	416
371690	12	20	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



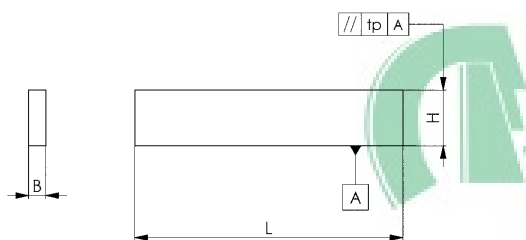
Возможны технические изменения.

№ 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.



№ 6349P

Комплект параллельных подкладок, точность

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

Допуск для пары tp 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

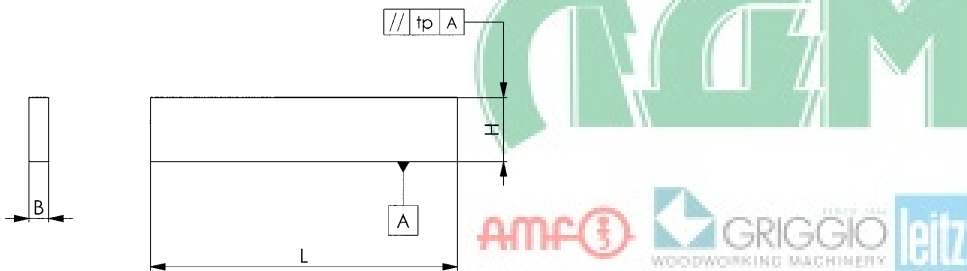
Модель:

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 tp 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.

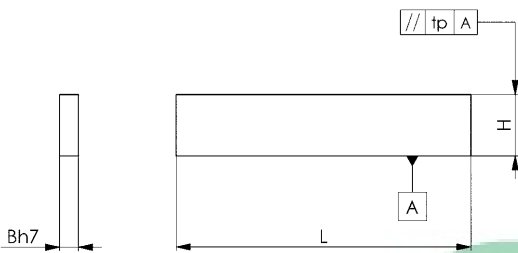
Преимущество:

- 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.

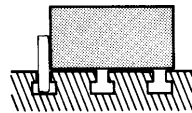
Допуск для пары tp по высоте IT 5.
Допуск номинальных размеров по высоте DIN ISO 2768m.
Допуск номинальных размеров по ширине $h7$.
Остальные размеры согласно DIN ISO 2768m.



№ 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.



CAD


№ 6328
Упор

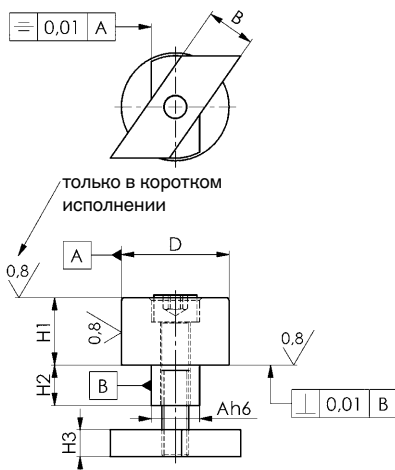
закалены и отшлифованы. Короткая, отшлифованная до допусков $\pm 0,01$ мм по высоте конструкция может также использоваться как опора.



№ 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.



CAD

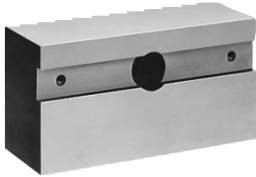


Возможны технические изменения.

№ 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.



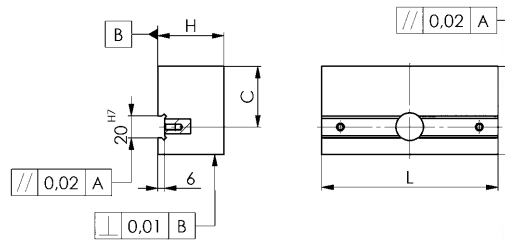
№ заказа	Паз	B	C	H	L	совместимые резьбовые детали DIN508, ISO4762, DIN6340, DIN787 в комплекте	Вес [кг]
74369	10-24	60	40	30	125	M10x10-M20x24	1,6
74377	12-36	80	55	60	160	M12x12-M24x36	5,7
74385	12-36	100	75	100	160	M12x12-M24x36	12,1



№ 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:

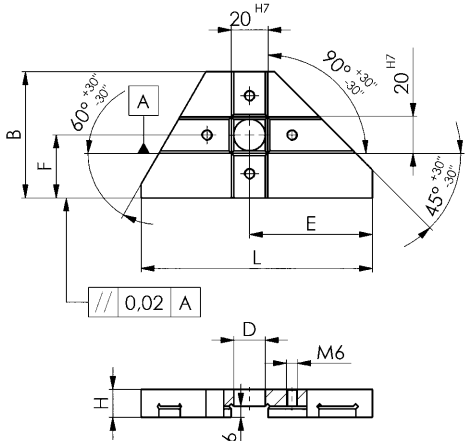
- 1) Винты для Т-образных пазов DIN 787 в комплекте (состоящие из винтов для Т-образных пазов DIN 787, шестигранных гаек DIN 6330B и шайб DIN 6340) или
- 2) винт с внутренним шестигранником ISO 4762 с гайками для Т-образных пазов DIN 508 и шайбами DIN 6340.



№ 6353

Угловой упор

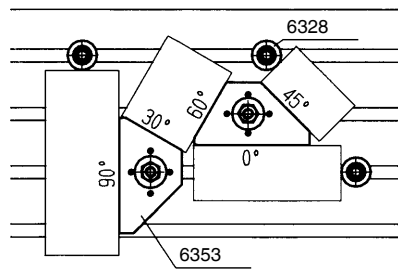
Прецизионная модель, закалены и отшлифованы. Упоры: параллельно и под углом 30, 45, 60 и 90° к пазам стола. Гарантированная точность всех опорных поверхностей относительно паза ±30°.



№ 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

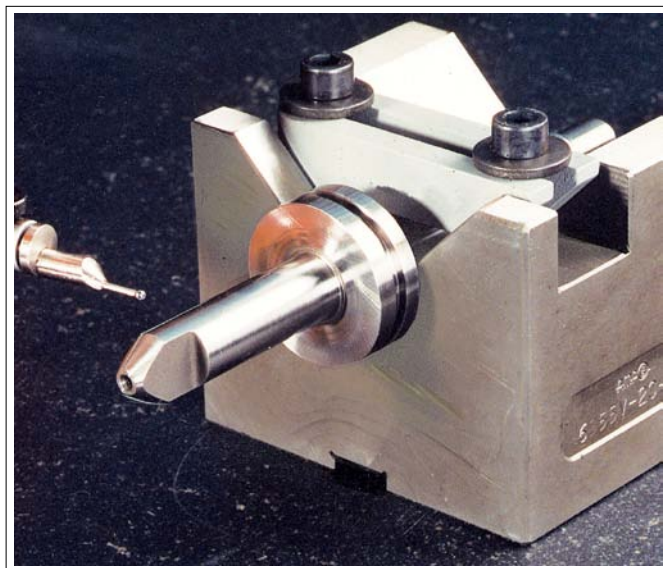
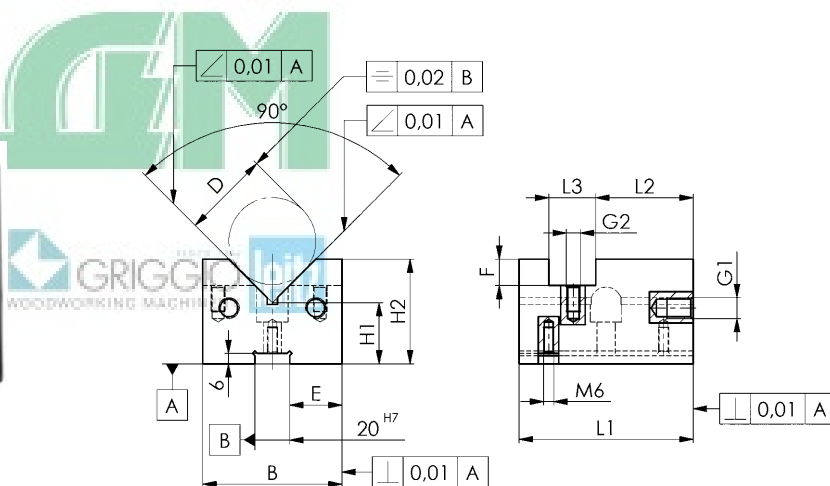
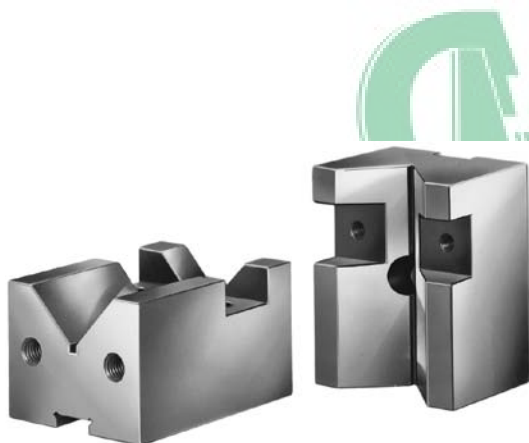

№ 6355V
Зажимная треугольная направляющая, пара

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

регулируемый, с отверткой для винтов с шестигранной головкой.

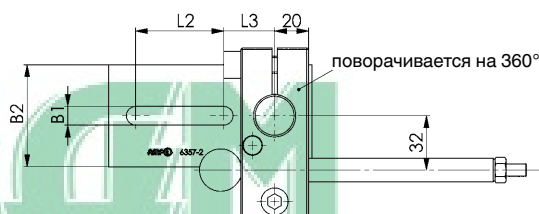
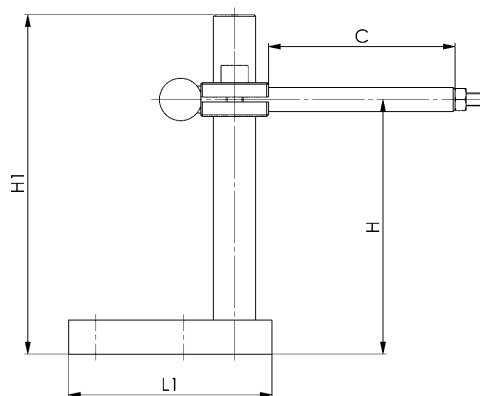
Улучшенная сталь.



№ заказа	Размер	Паз	B1	B2	C	H	H1	L1	L2	L3	Вес [г]
75655	2	10, 12, 14, 16, 18	11	60	0-110	30-190	200	120	52	30	2450
75663	3	16, 18, 20, 22, 24, 28	17	80	0-110	30-190	200	160	73	40	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.



CAD


№ 6358
Прижимающий блок

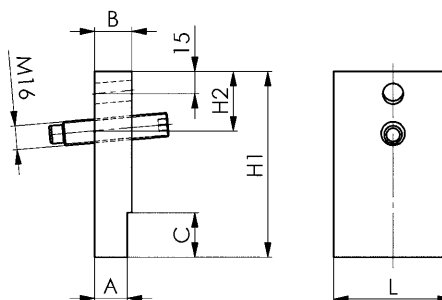
Вороненая улучшенная сталь, с двумя резьбовыми отверстиями M16 для двух высот, регулировочный винт DIN 915 M16x80.



№ 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.



CAD



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

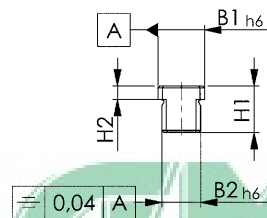
Применение:

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.



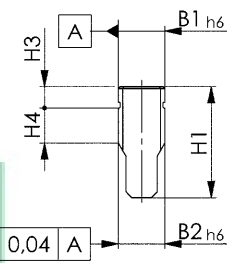
Форма А

B1 > B2



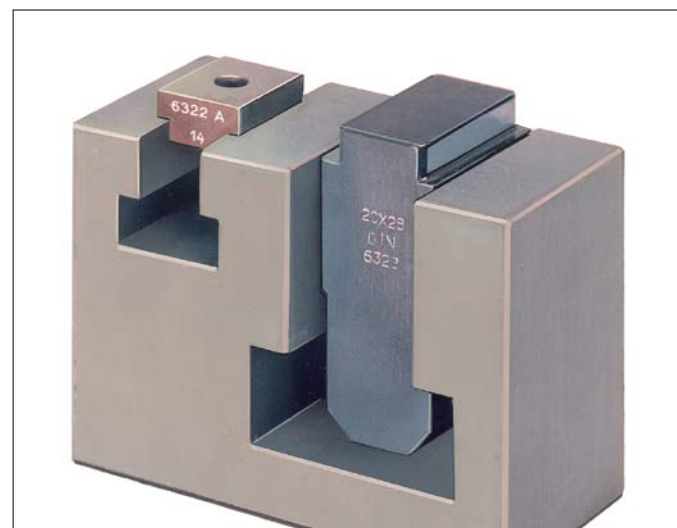
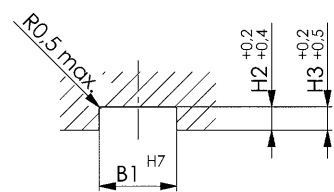
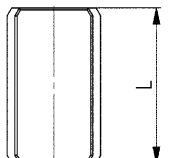
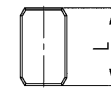
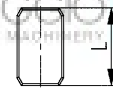
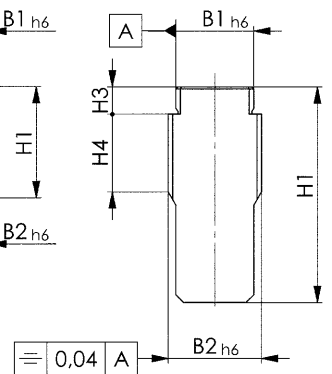
Форма В

B1 = B2



Форма С

B1 < B2



Возможны технические изменения.

№ 6322A

Фиксированные установочные сухари

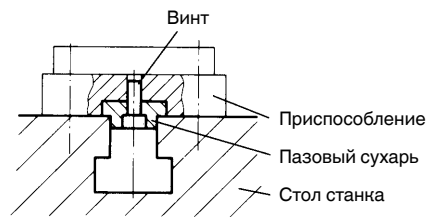
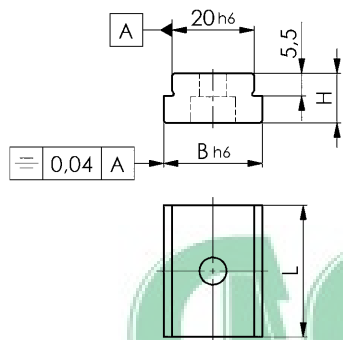
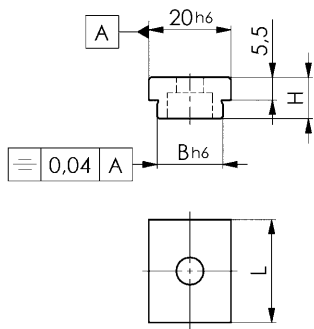
(ранее DIN 6322 проект 1957)
С15 закален.



№ заказа	Номинальный размер паза в станке В	Номинальный размер паза в приспособлении	Н	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

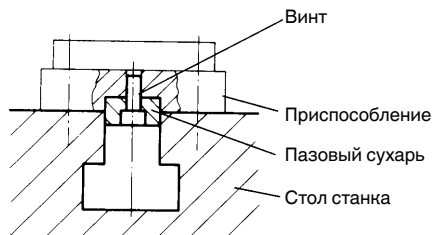
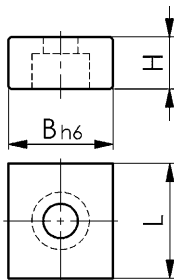
С15 закален и отшлифован.



№ заказа	В	Н	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.

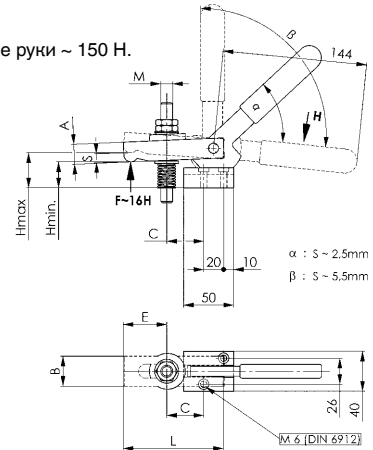


№ заказа	Размер	Н мин.	Н макс.	A	B	C	E	L	M	Вес [г]
73502	1	26	35	20	30	37	21-43	100	M12	1000
73510	2	26	35	20	40	45	34-66	125	M16	1400

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

Указание:

Управляется вручную - усилие руки ~ 150 Н.



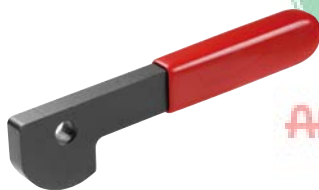
CAD



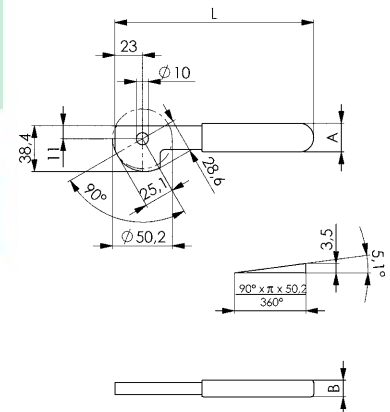
№ 6601

Эксцентриковый рычаг

для зажима на концах
(деталь к № 6600)



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



CAD



№ 6610

Эксцентриковое зажимное устройство с зажимом по середине

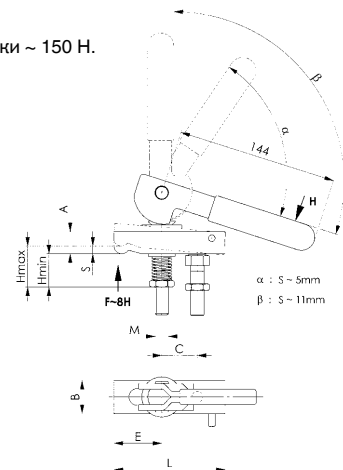
закаленная сталь, отпущенная с воронением, рычаг с пластмассовым покрытием.



№ 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 ~ 150 Н.



CAD



Возможны технические изменения.

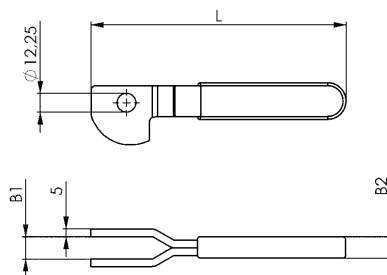
№ 6611

Эксцентриковый рычаг

для зажима по центру
(деталь к № 6610)



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



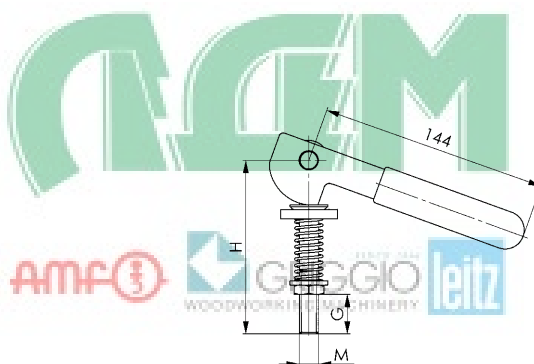
№ 6612

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



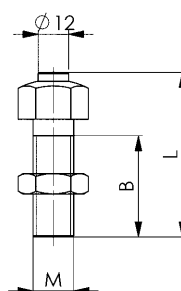
№ 6616

Опорный винт с гайкой

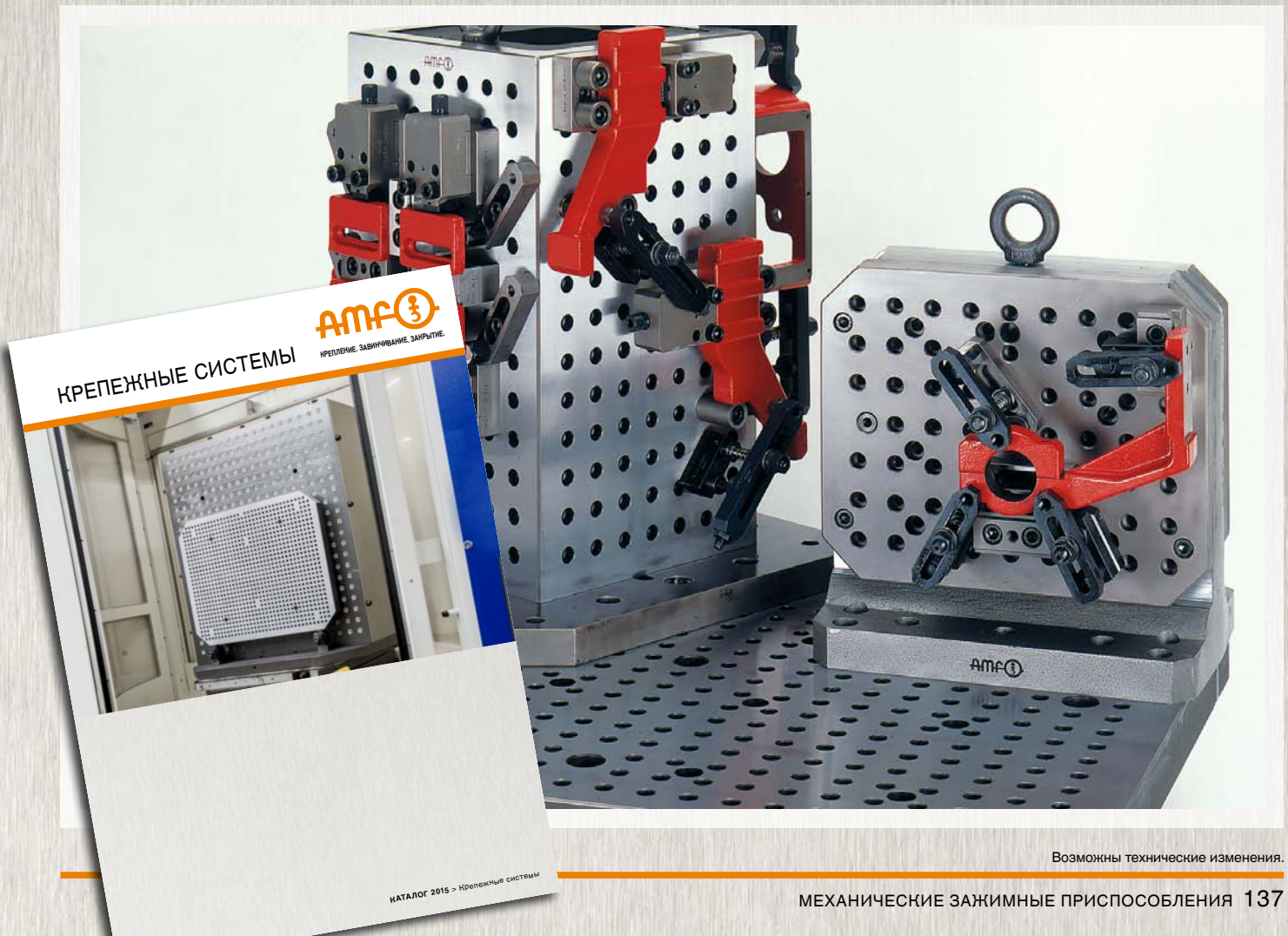
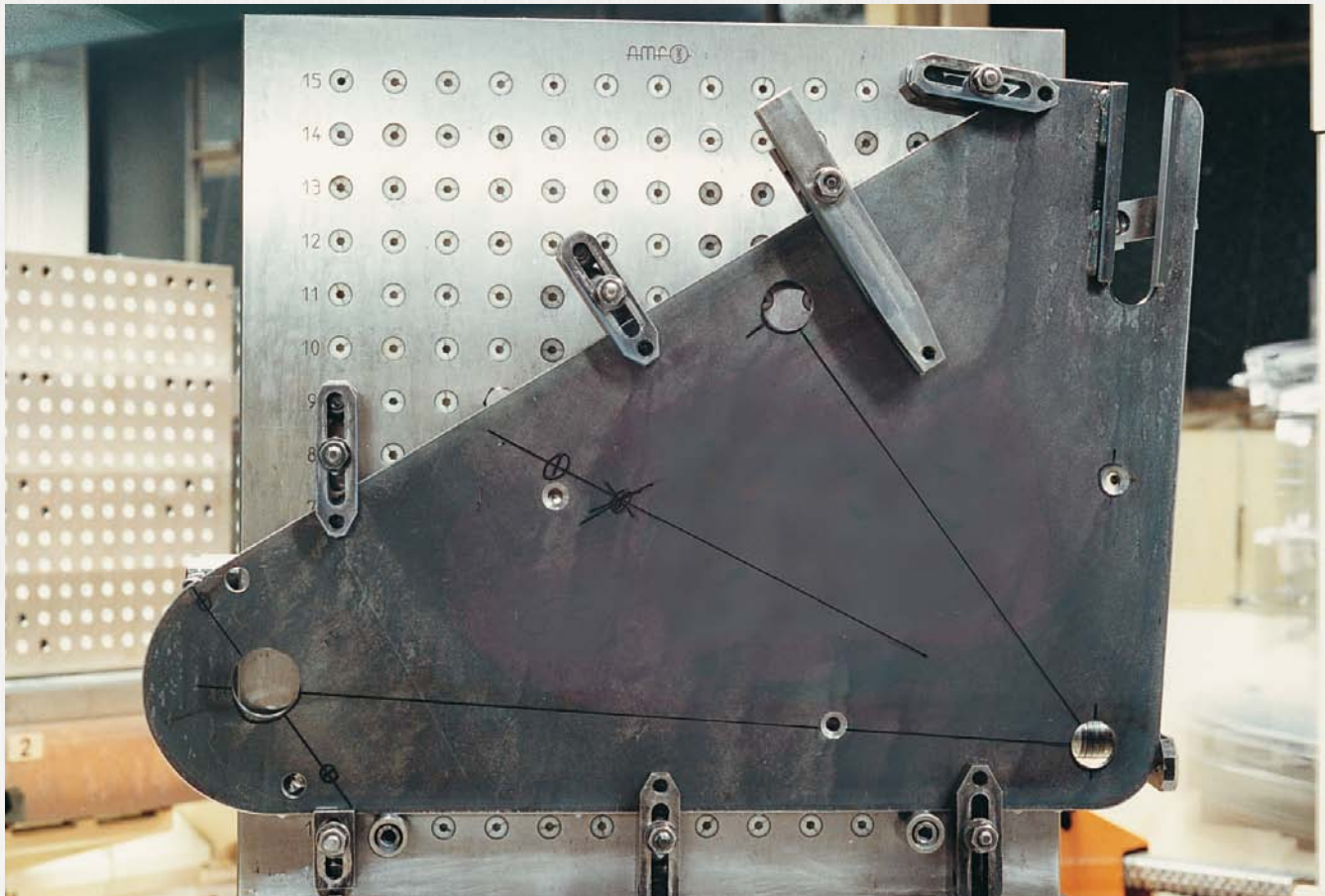
(деталь к № 6610)



№ 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

Возможность управления сверху.
Точность повторения: $\pm 0,025$ мм
Точность по радиальному биению: $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	A мин.	A макс.	H	P [кН]	Вес [г]
373357	11,7	14,2	3,0	4,2	10,0	0,5	18
373365	14,5	18,5	8,6	9,8	14,5	3,5	20
373373	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,0	40
373381	22,5	26,5	13,0	14,2	19,8	4,5	60
373399	26,5	30,5	13,0	14,2	19,8	4,5	86
373407	30,5	38,5	11,9	14,2	23,1	4,5	125
373415	38,5	46,5	15,5	17,8	27,2	6,5	235
373423	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	325
373431	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	655
373449	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1270
373456	86,5	102,5	25,7	30,2	51,0	12,5	1785

Применение:

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

Преимущество:

- незначительная монтажная высота
- зажим в нулевой точке
- эффект прижима
- зажим без перекоса

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства.
Рекомендации по монтажу: стопорный штифт для точного определения положения конуса.
(Поставка без приспособлений для монтажных работ)

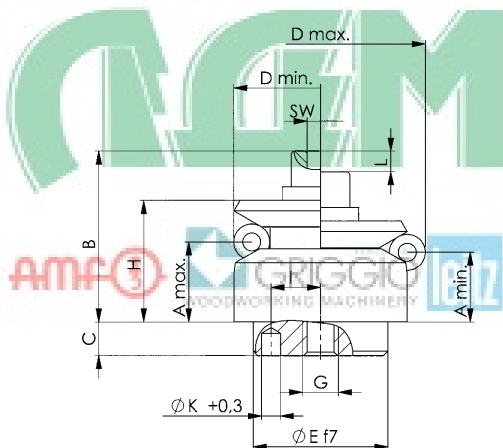


Таблица размеров:

№ заказа	B	C	E f7	F	G	I $\pm 0,1$	K	L	Q	QD	SW	T
373357	15,0	3,5	10	9,2	M4	3,5	1,5	1,5	3	2,5	3	2,0
373365	19,5	5,5	12	9,1	M4	4,5	2,0	2,3	3	4,0	3	2,5
373373	23,5	7,5	15	11,6	M5	5,5	2,5	2,3	3	4,0	4	3,5
373381	28,8	6,0	20	15,1	M6	7,0	3,0	2,3	3	4,0	5	3,5
373399	28,8	6,0	20	15,1	M6	7,0	3,0	2,3	3	4,0	5	3,5
373407	32,7	7,0	25	15,2	M6	9,0	4,0	4,6	3	8,0	5	3,5
373415	39,2	7,5	30	18,1	M8	11,0	4,0	4,6	6	8,0	6	4,5
373423	39,2	7,5	30	18,1	M8	11,0	4,0	4,6	6	8,0	6	6,5
373431	54,6	9,0	45	23,7	M10	15,0	5,0	9,3	6	16,0	8	6,5
373449	63,1	10,0	60	28,3	M12	17,0	5,0	9,3	6	16,0	10	6,5
373456	73,0	10,0	60	28,3	M16	25,0	5,0	9,3	6	16,0	14	6,5

Q = число шариков, QD = диаметр шариков

№ 6383ZES

Центрирующее зажимное устройство с защитными сегментами

Возможность управления сверху.

Точность повторения: $\pm 0,025$ мм

Точность по радиальному биению: $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	A мин.	A макс.	H	P [кН]	Вес [г]
373464	14,5	18,5	8,6	9,8	14,5	3,5	20
373472	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,0	40
373480	22,5	26,5	13,0	14,2	19,8	4,5	60
373498	26,5	30,5	13,0	14,2	19,6	4,5	85
373506	30,5	38,5	11,9	14,2	23,1	4,5	125
373514	38,5	46,5	15,5	17,8	27,2	6,5	235
373522	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	325
373530	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	655
373548	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1270
373555	86,5	102,5	25,7	30,2	51,0	12,5	1785

Применение:

Для не повреждающего поверхность центрального позиционирования и зажима в отверстиях.

Преимущество:

- незначительная монтажная высота
- зажим в нулевой точке
- эффект прижима
- зажим без перекоса

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства.

Рекомендации по монтажу: стопорный штифт для точного определения положения сегментов. (Поставка без приспособлений для монтажных работ)

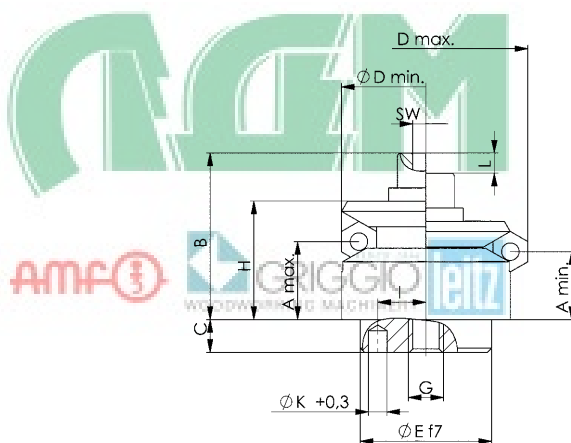


Таблица размеров:

№ заказа	B	C	E f7	F	G	I $\pm 0,1$	K	L	Q	QD	SW	T
373464	19,5	5,5	12	4,3	M4	4,5	2,0	2,3	3	4	3	4,3
373472	23,5	7,5	15	5,3	M5	5,5	2,5	2,3	3	4	4	5,3
373480	28,8	6,0	20	6,4	M6	7,0	3,0	2,3	3	4	5	6,4
373498	28,8	6,0	20	6,4	M6	7,0	3,0	2,3	3	4	5	6,4
373506	32,7	7,0	25	6,4	M6	9,0	4,0	4,6	3	8	5	6,4
373514	39,2	7,5	30	8,4	M8	11,0	4,0	4,6	6	8	6	8,4
373522	39,2	7,5	30	8,4	M8	11,0	4,0	4,6	6	8	6	8,4
373530	54,6	9,0	45	10,5	M10	15,0	5,0	9,3	6	16	8	10,5
373548	63,1	10,0	60	13,0	M12	17,0	5,0	9,3	6	16	10	13,0
373555	73,0	10,0	60	17,0	M16	25,0	5,0	9,3	6	16	14	13,0

Q = число сегментов, QD = диаметр сегментов



№ 6383ZUK

Центрирующее зажимное устройство с шариком

Возможность управления снизу.
Точность повторения: $\pm 0,025$ мм
Точность по радиальному биению: $\pm 0,050$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	A мин.	A макс.	H	P [кН]	Вес [г]
373563	11,7	14,2	3,0	4,0	10,0	0,5	8
373571	14,5	18,5	8,6	9,8	14,5	3,5	18
373589	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,0	36
373597	22,5	26,5	13,0	14,2	19,8	4,5	61
373605	26,5	30,5	13,0	14,2	19,8	4,5	80
373613	30,5	38,5	11,9	14,2	23,2	4,5	114
373621	38,5	46,5	15,5	17,8	27,2	6,5	221
373639	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	305
373647	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	590
373654	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1180
373662	86,5	102,5	25,7	30,2	51,0	12,5	1880

Применение:

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

Преимущество:

- незначительная монтажная высота
- зажим в нулевой точке
- эффект прижима
- зажим без перекоса

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. (Поставка без приспособлений для монтажных работ)

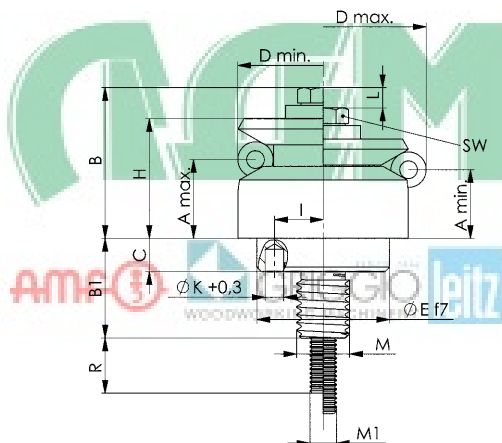


Таблица размеров:

№ заказа	B	B1	C	E f7	F	G	I $\pm 0,1$	K	L	M	M1	Q	QD	R	SW	T
373563	12,8	11,0	3,5	10	5	M5	3,5	1,5	1,4	M5	M3	3	2,5	10	5,5	2,0
373571	17,3	14,1	5,5	12	6	M6	4,5	2,0	2,3	M6	M3	3	4,0	12	5,5	2,5
373589	20,9	18,2	7,5	15	8	M8	5,5	2,5	2,3	M8	M4	3	4,0	14	7,0	3,5
373597	25,4	17,4	6,0	20	10	M10	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	4,0	15	8,0	3,5
373605	25,4	17,4	6,0	20	10	M10	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	4,0	15	8,0	3,5
373613	30,3	21,9	7,0	25	12	M12	9,0	4,0	4,6	M12	M6	3	8,0	20	10,0	3,5
373621	34,2	22,5	7,5	30	12	M12	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	8,0	20	10,0	4,5
373639	34,2	22,5	7,5	30	12	M12	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	8,0	20	10,0	6,5
373647	49,9	24,5	9,0	45	14	M14 x 1,5	15,0	5,0	9,3	M14 x 1,5	M8	6	16,0	32	13,0	6,5
373654	55,4	29,4	10,0	60	16	M16 x 1,5	17,0	5,0	9,3	M16 x 1,5	M8	6	16,0	20	13,0	6,5
373662	61,6	29,4	10,0	60	16	M16 x 1,5	25,0	5,0	9,3	M16 x 1,5	M10	6	16,0	25	16,0	6,5

Q = число шариков, QD = диаметр шариков

№ 6383ZUS

Центрирующее зажимное устройство с защитными сегментами

Возможность управления снизу.

Точность повторения: $\pm 0,025$ мм

Точность по радиальному биению: $\pm 0,025$ мм



№ заказа	D мин.	D макс.	A мин.	A макс.	H	P [кН]	Вес [г]
373670	14,5	18,5	8,6	9,8	14,5	3,5	18
373688	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,0	36
373696	22,5	26,5	13,0	14,2	19,8	4,5	61
373704	26,5	30,5	13,0	14,2	19,8	4,5	80
373712	30,5	38,5	11,9	14,2	23,2	4,5	114
373720	38,5	46,5	15,5	17,8	27,2	6,5	221
373738	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	305
373746	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	590
373753	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1180
373761	86,5	102,5	25,7	30,2	51,0	12,5	1880

Применение:

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

Преимущество:

- незначительная монтажная высота
- зажим в нулевой точке
- эффект прижима
- зажим без перекоса

Указание:

При заглубленной установке D макс. должно быть предусмотрено для освобождения устройства.

Рекомендации по монтажу: отверстие K для стопорного штифта для точного определения положения сегментов. (Поставка без приспособлений для монтажных работ)

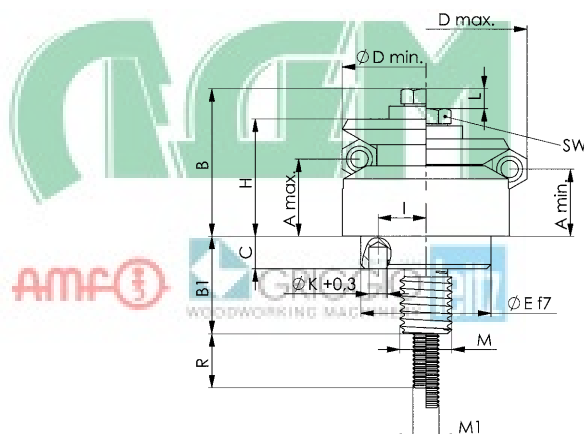


Таблица размеров:

№ заказа	B	B1	C	E f7	F	G	I $\pm 0,1$	K	L	M	Q	M1	QD	R	SW	T
373670	17,3	14,1	5,5	12	6	M6	4,5	2,0	2,3	M6	3	M3	4	12	5,5	2,5
373688	20,9	18,2	7,5	15	8	M8	5,5	2,5	2,3	M8	3	M4	4	14	7,0	3,5
373696	25,4	17,4	6,0	20	10	M10	7,0	3,0	2,3	M10	3	M5	4	15	8,0	3,5
373704	25,4	17,4	6,0	20	10	M10	7,0	3,0	2,3	M10	3	M5	4	15	8,0	3,5
373712	30,3	21,9	7,0	25	12	M12	9,0	4,0	4,6	M12	3	M6	8	20	10,0	3,5
373720	34,2	22,5	7,5	30	12	M12	11,0	4,0	4,6	M12	6	M6	8	20	10,0	4,5
373738	34,2	22,5	7,5	30	12	M12	11,0	4,0	4,6	M12	6	M6	8	20	10,0	6,5
373746	49,9	24,5	9,0	45	14	M14 x 1,5	15,0	5,0	9,3	M14 x 1,5	6	M8	16	32	13,0	6,5
373753	55,4	29,4	10,0	60	16	M16 x 1,5	17,0	5,0	9,3	M16 x 1,5	6	M8	16	20	13,0	6,5
373761	61,6	29,4	10,0	60	16	M16 x 1,5	25,0	5,0	9,3	M16 x 1,5	6	M10	16	25	16,0	6,5

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?

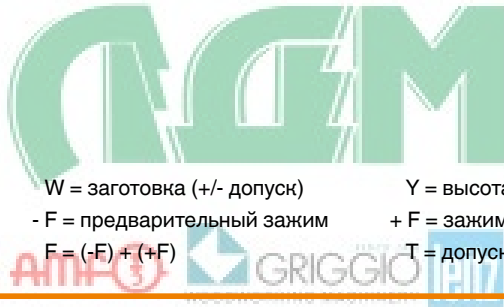
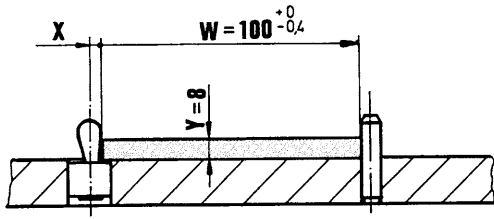
Допуском можно пренебречь

Какое усилие нужно выбрать?

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

Размер X при боковых упорах со стальной пружиной?

- > см. таблицу или приведенную ниже формулу



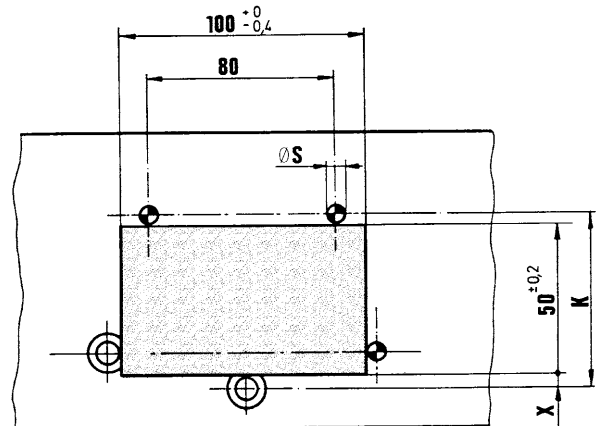
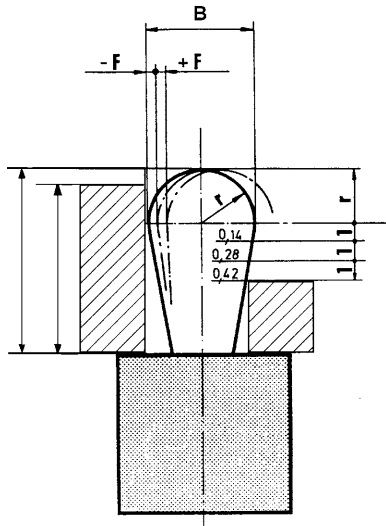
Для заготовок, имеющих высоту более C минус r, действуют табличные значения для размера X или формула $X = B/2 - (-F)$.

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:

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

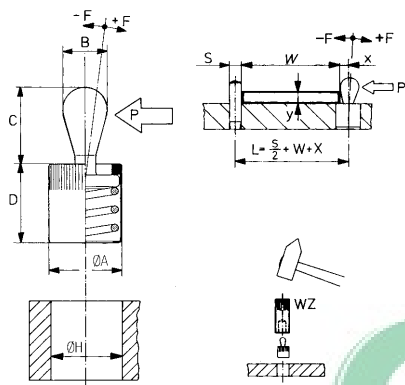
Табличные значения являются ориентировочными значениями, которые лучше всего проверить путем пробного зажима



№ 6380

Боковой упор, без уплотнения

Стальной штифт: закаленный и оцинкованный
Гильза: алюминиевый



№ заказа	ØA	B	~P Усилие пружины [Н]	C	D-1	ØH H8	F	X	Инструмент 6380WZ	Вес [г]
373001	6	3	10	4,0	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373019	6	3	20	4,0	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373027	6	3	40	4,0	7	6	±0,5	0,9	03	0,7
373035	10	5	20	6,7	11	10	±0,8	1,6	05	2,6
373043	10	5	50	6,7	11	10	±0,8	1,6	05	2,9
373050	10	5	100	6,7	11	10	±0,8	1,6	05	3,1
373068	10	6	40	10,7	11	10	±1,0	1,8	06	3,6
373076	10	6	75	10,7	11	10	±1,0	1,8	06	3,6
373084	10	6	150	10,7	11	10	±1,0	1,8	06	3,9
373092	12	8	50	13,9	13	12	±1,3	2,6	08	7,0
373100	12	8	100	13,9	13	12	±1,3	2,6	08	7,2
373126	16	10	100	16,7	17	16	±1,6	3,2	10	15,0
373134	16	10	200	16,7	17	16	±1,6	3,2	10	15,4
373142	16	10	300	16,7	17	16	±1,6	3,2	10	15,8

Указание:

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

Рекомендации



№ 6387,
Страница 144

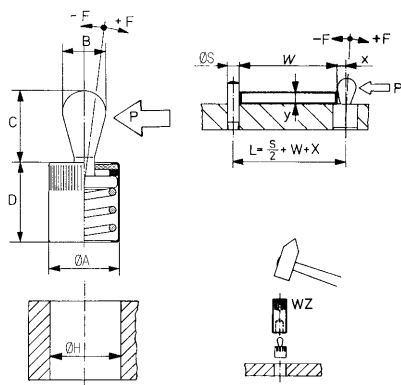


№ 6380D

Боковой упор, с уплотнением

против стружки и грязи.

Стальной штифт для зажима: закаленный и оцинкованный
Гильза: алюминиевый



№ заказа	ØA	B	~P Усилие пружины [Н]	C	D-1	ØH H8	F	X	Инструмент 6380WZ	Вес [г]
373159	6	3	10	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373167	6	3	20	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373175	6	3	40	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,7
373183	10	5	20	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,7
373191	10	5	50	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,9
373209	10	5	100	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,9
373217	10	6	40	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,1
373225	10	6	75	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,6
373233	10	6	150	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,7
373241	12	8	50	13	14	12	±1,3	2,6	08	3,9
373258	12	8	100	13	14	12	±1,3	2,6	08	7,1
373266	12	8	200	13	14	12	±1,3	2,6	08	7,3
373274	16	10	100	16	18	16	±1,6	3,2	10	7,6
373282	16	10	200	16	18	16	±1,6	3,2	10	15
373290	16	10	300	16	18	16	±1,6	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 144



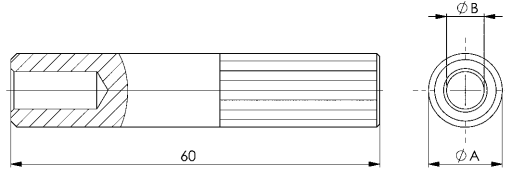
№ 6380WZ

Монтажный инструмент

для прессования боковых упоров.



№ заказа	Размер	ØA	B	Вес [г]
373308	03	8	3,1	16
373316	05/06	12	6,1	19
373332	08	14	8,1	64
373340	10	18	10,2	105



№ 6387

Эксцентрикый натяжной болт

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



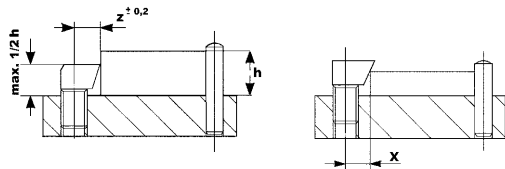
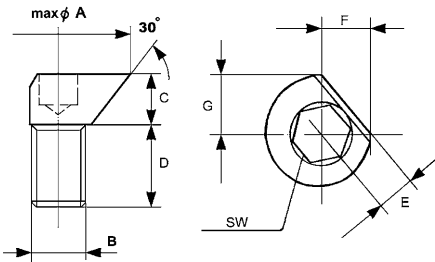
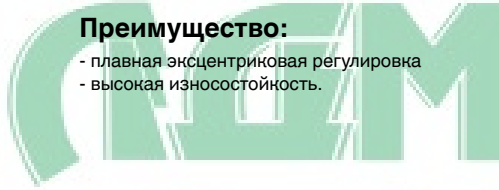
№ заказа	ØA	B	C	D	E	F	G	SW	X	Z	макс. Удерживающая сила [кН]	Md [Nm]	Вес [г]
373779	9,2	M4	3	8	3,0	4,6	4,0	2,5	3,5	4,2	0,09	1,5	2
373787	14,2	M6	5	12	4,5	7,1	6,1	4,0	5,4	6,4	0,3	5,0	6
373795	18,0	M8	6	16	5,5	8,9	7,7	5,0	6,6	8,0	2,7	22,0	9
373803	22,2	M10	7	20	6,5	11,1	9,4	6,0	8,3	9,8	4,0	35,0	16
373811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



Зажим через обрабатываемую поверхность



Зажим под обрабатываемой поверхностью



Возможны технические изменения.



МЫ РАЗРАБОТАЕМ ПОДХОДЯЩЕЕ РЕШЕНИЕ – ВОЗМОЖНОСТЬ ЭКОНОМИИ ЗА СЧЕТ СОКРАЩЕНИЯ ВРЕМЕНИ ПЕРЕНАЛАДКИ

Будучи системным поставщиком с собственным производством, мы не только поставляем продукцию для любых потребностей. Имея многолетний опыт во всех областях зажимной техники, мы разрабатываем специальные проекты для различных отраслей и решения, отвечающие индивидуальным требованиям.

Полностью концентрируясь на определенном проекте, вас поддержит команда из специалистов компании AMF, объединяющая в себе все необходимое для получения успешного результата.

Наши опытные эксперты по продажам, разработке предложений и закупкам работают в тесном сотрудничестве с инженерами и конструкторами отдела разработки и производства, используя кратчайшие пути при решении поставленных задач.

Так мы всегда сможем обеспечить выполнение всех критериев для экономичного производственного процесса - наши специалисты будут только рады новым увлекательным вызовам.



Мы охотно вас
проконсультируем по
актуальному проекту.
+49 711 5766-2531



... ПО № ИЗДЕЛИЙ

№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница	№ изделия	Страница
№ 508F	81	№ 6347PP	119	№ 6406	50	№ 6485	95	№ 7000	33
№ 508L	81	№ 6347PS	120	№ 6406A	50	№ 6486	96	№ 7110DFX-**xM**	37
№ 508R	82	№ 6347PSP	119	№ 6406AF	50	№ 6489	110	№ 7110DX-**xM**	37
№ 510	82	№ 6347S	118	№ 6406-125	51	№ 6490	97	№ 7110DIX-**xM**	37
№ 6310	18	№ 6347SP	118	№ 6415	46	№ 6491	97	№ 7110DKX-**xM**	37
№ 6311	19	№ 6348P	121	№ 6416	46	№ 6492	98	№ 7110DMX-**xM**	35
№ 6312S	16	№ 6348PP	123, 124	№ 6417	59	№ 6493F	109	№ 7110DX-**xM**	35
№ 6312V	12	№ 6348PS	125, 126	№ 6417SP	60	№ 6493N	107	№ 7110GD-**-1	36
№ 6312VI	15	№ 6348PSP	122, 123	№ 6417Z	60	№ 6493S	108	№ 7110GD-**-2	36
№ 6312VS	14	№ 6348S	121	№ 6418	61	№ 6493SP	108	№ 7110GLX-**-1	35
№ 6312VT	13	№ 6348SP	121	№ 6419	62	№ 6494	102	№ 7110GX-**-1	35
№ 6313K	30	№ 6349P	128	№ 6419B-12-01	63	№ 6495	114	№ 7600	6
№ 6314AT	34	№ 6349PP	127	№ 6419B-12-02	63	№ 6495S	114	№ 7600BFS	8
№ 6314AV	28	№ 6350	129	№ 6419B-12-03	63	№ 6496	115	№ 7600D	8
№ 6314S	32	№ 6351	130	№ 6419B-12-04	64	№ 6496BF	115	№ 7600S	8
№ 6314V	26	№ 6353	130	№ 6419B-12-05	64	№ 6497	103	№ 7600Z	7
№ 6314Z	21	№ 6355V	131	№ 6419B-16-01	64	№ 6497A	105	№ 787	72, 73, 74
№ 6315GN	22	№ 6357	132	№ 6419B-16-02	65	№ 6497B	106	№ 797	75
№ 6315GNG	22	№ 6358	132	№ 6419B-16-03	65	№ 6497G	104	DIN 508	80
№ 6315V	29	№ 6365	98	№ 6419B-16-04	65	№ 6498	112	DIN 6314	20
№ 6316V	27	№ 6365G	99	№ 6420	47	№ 6498FR	113	DIN 6315B	21
№ 6317	24	№ 6365N	99	№ 6430S	53	№ 6498FT	113	DIN 6315C	23
№ 6318B	40	№ 6365-**-009	36	№ 6435S	53	№ 6500E	41	DIN 6316	23
№ 6319D	88	№ 6379	78	№ 6435SG	55	№ 6500H	41	DIN 6318	40
№ 6321	31	№ 6379I	78	№ 6438S	54	№ 6501	42	DIN 6319C	88
№ 6322A	134	№ 6380	143	№ 6440	56	№ 6501M	42	DIN 6319D	88
№ 6322B	134	№ 6380D	143	№ 6441	56	№ 6510	43	DIN 6319G	89
№ 6325	25	№ 6380WZ	144	№ 6442	56	№ 6520	91	DIN 6323	133
№ 6325G	25	№ 6383ZEK	138	№ 6442G	58	№ 6530	90	DIN 6326	43
№ 6328	129	№ 6383ZES	139	№ 6443	57	№ 6531	90	DIN 6330B	83
№ 6332S	85	№ 6383ZUK	140	№ 6443G	58	№ 6532	91	DIN 6331	84
№ 6333	87	№ 6383ZUS	141	№ 6444	57	№ 6535	94	DIN 6340	89
№ 6333S	86	№ 6387	144	№ 6445	57	№ 6600	135	DIN 6346	117
№ 6333SB	87	№ 6400	47	№ 6460	52	№ 6601	135	DIN 6346P	117
№ 6334	83	№ 6400G	48	№ 6465	52	№ 6610	135	DIN 6379	76, 77
№ 6339	95	№ 6400M	48	№ 6470	92	№ 6611	136	DIN 787	70, 71
№ 6342	95	№ 6401	49	№ 6470H-1	93	№ 6612	136	DIN 894	96
№ 6344SP	128	№ 6401M	49	№ 6470H-2	93	№ 6616	136		
№ 6347P	118	№ 6405	49	№ 6470-Mxx	92	№ 6621	32		

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
120360	99	370064	122	370353	122	370643	123	370932	120
140301	80	370072	122	370361	122	370650	123	370940	120
140327	80	370080	122	370379	122	370668	123	370957	120
153460	80	370098	122	370387	122	370676	123	371062	121
153478	80	370106	122	370395	122	370684	119	371070	121
155630	80	370114	122	370403	122	370692	119	371088	121
158220	82	370122	122	370411	122	370700	119	371096	121
158238	82	370130	122	370429	122	370718	119	371104	121
158246	82	370148	122	370437	122	370726	119	371112	121
158253	82	370155	122	370445	123	370734	119	371120	123
158899	80	370163	122	370452	123	370742	119	371138	123
158907	80	370171	122	370460	123	370759	119	371146	123
159418	80	370189	122	370478	123	370767	119	371153	123
159426	80	370197	122	370486	123	370775	119	371161	123
30064	21	370205	122	370494	123	370783	119	371179	123
3079	21	370213	122	370502	123	370791	119	371187	123
313379	115	370221	122	370510	123	370809	119	371195	123
313395	115	370239	122	370528	123	370817	119	371203	123
313411	115	370247	122	370536	123	370825	120	371211	123
313437	115	370254	122	370544	123	370833	120	371229	123
313452	115	370262	122	370551	123	370841	120	371237	123
313478	115	370270	122	370569	123	370858	120	371245	123
313494	115	370288	122	370577	123	370866	120	371252	123
370007	122	370296	122	370585	123	370874	120	371260	123
370015	122	370304	122	370593	123	370882	120	371278	123
370023	122	370312	122	370601	123	370890	120	371286	123
370031	122	370320	122	370619	123	370908	120	371294	123
370049	122	370338	122	370627	123	370916	120	371302	123
370056	122	370346	122	370635	123	370924	120	371310	123

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
371328	124	372052	125	372789	127	373696	141	375964	14
371336	124	372060	125	372797	127	373704	141	375972	15
371344	124	372078	125	372805	127	373712	141	375980	14
371351	124	372086	125	372813	127	373720	141	375998	15
371369	124	372094	125	372821	128	373738	141	376004	15
371377	124	372102	125	372839	128	373746	141	376012	15
371385	124	372110	125	373001	143	373753	141	376020	15
371393	124	372128	125	373019	143	373761	141	376038	15
371401	124	372136	125	373027	143	373779	144	376046	15
371419	124	372144	125	373035	143	373787	144	376053	15
371427	124	372151	125	373043	143	373795	144	376061	15
371435	124	372169	125	373050	143	373803	144	376079	15
371443	124	372177	125	373068	143	373811	144	376087	15
371450	124	372185	125	373076	143	373878	25	376095	15
371468	124	372193	125	373084	143	373886	25	376103	15
371476	124	372201	125	373092	143	37390	21	376137	22
371484	124	372219	125	373100	143	373928	26	376145	22
371492	124	372227	125	373126	143	373936	26	376152	22
371500	124	372235	125	373134	143	373944	26	376160	22
371518	124	372243	124	373142	143	373951	26	376178	22
371526	124	372250	124	373159	143	373969	42	376186	22
371534	124	372268	124	373167	143	374124	114	376194	48
371542	124	372276	124	373175	143	374132	114	376202	22
371559	124	372284	124	373183	143	374140	114	376210	48
371567	126	372292	124	373191	143	374157	115	376228	22
371575	126	372300	124	373209	143	374165	115	376236	48
371583	126	372318	124	373217	143	374173	115	376244	22
371591	126	372326	124	373225	143	374181	115	376251	55
371609	126	372334	124	373233	143	374199	115	376269	22
371617	126	372342	124	373241	143	374207	115	376277	55
371625	126	372359	124	373258	143	374215	115	376285	22
371633	126	372367	124	373266	143	374355	112	376293	55
371641	126	372375	124	373274	143	374371	113	376301	22
371658	126	372383	124	373282	143	374397	113	376319	55
371666	126	372391	124	373290	143	374405	26	376327	22
371674	126	372409	124	373308	144	374413	32	376335	58
371682	126	372417	124	373316	144	374439	26	376343	22
371690	126	372425	124	373332	144	374447	37	376350	58
371708	126	372433	124	373340	144	374454	37	376426	104
371716	126	372441	124	373357	138	374462	37	376442	104
371724	126	372458	124	373365	138	374926	13	376467	104
371732	126	372466	124	373373	138	374942	13	376475	12
371740	126	372474	124	373381	138	374967	13	376555	18
371757	126	372482	128	373399	138	374983	13	376731	19
371765	126	372490	128	373407	138	375006	13	376756	19
371773	126	372508	127	373415	138	375501	112	376772	19
371781	126	372516	127	373423	138	375527	113	376798	19
371799	126	372524	127	373431	138	375543	113	376814	19
371807	125	372532	127	373449	138	375592	52	376830	19
371815	125	372540	127	373456	138	375600	110	376863	18
371823	125	372557	127	373464	139	375618	52	376871	18
371831	125	372565	127	373472	139	375667	110	376889	18
371849	125	372573	127	373480	139	375683	110	376897	18
371856	125	372581	127	373498	139	375709	110	376905	18
371864	125	372599	127	373506	139	375725	110	376913	18
371872	125	372607	127	373514	139	375741	110	376921	18
371880	125	372615	127	373522	139	375766	14	376939	18
371898	125	372623	127	373530	139	375782	14	376947	18
371906	125	372631	127	373548	139	375808	14	376962	19
371914	125	372649	127	373555	139	375816	14	377002	19
371922	125	372656	127	373563	140	375824	14	377044	19
371930	125	372664	127	373571	140	375832	14	377069	19
371948	125	372672	127	373589	140	375840	14	381772	86
371955	125	372680	127	373597	140	375857	14	381780	86
371963	125	372698	127	373605	140	375865	14	381798	86
371971	125	372706	127	373613	140	375873	14	381806	86
371989	125	372714	127	373621	140	375881	14	381814	86
371997	125	372722	127	373639	140	375899	14	381822	86
372003	125	372730	127	373647	140	375907	14	381830	86
372011	125	372748	127	373654	140	375915	14	381848	87
372029	125	372755	127	373662	140	375923	14	381855	87
372037	125	372763	127	373670	141	375949	14	381863	87
372045	125	372771	127	373688	141	375956	15	381871	87

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
381889	87	556407	7	70631	21	71365	40	72256	117
381897	87	556408	8	70649	21	71373	40	72264	117
381905	87	556409	8	70656	21	71381	40	72272	117
381913	78	556410	8	70664	107	71399	40	72280	117
381921	87	556576	8	70672	21	71407	40	72298	117
381939	78	557186	50	70680	108	71415	40	72306	117
381954	78	558279	118	70698	108	71423	40	72314	117
381970	78	558280	118	70706	23	71449	96	72322	117
381988	26	558281	118	70714	23	71456	96	72330	117
381996	78	558436	50	70722	23	71464	96	72348	117
382002	26	70003	20	70730	23	71472	96	72355	117
382010	78	70011	20	70748	23	71480	40	72363	117
382028	78	70029	20	70755	23	71498	40	72371	51
382036	78	70037	20	70763	23	71506	40	72389	47
382044	78	70045	20	70771	23	71522	31	72397	47
382051	78	70052	20	70789	23	71530	31	72405	47
382069	78	70060	20	70797	23	71555	134	72413	47
53520	96	70078	20	70805	23	71563	134	72421	47
53579	96	70086	20	70813	23	71571	134	72439	47
53595	96	70094	20	70821	26	71589	134	72447	47
53611	96	70102	20	70839	26	71597	134	72454	57
53629	96	70110	20	70847	26	71605	63	72496	47
53645	96	70128	20	70854	26	71613	134	72504	47
53652	96	70136	20	70862	22	71621	134	72520	92
53660	96	70144	107	70870	22	71639	134	72546	47
53678	96	70151	26	70888	22	71647	134	72553	53
53686	96	70169	107	70896	22	71696	134	72561	53
53694	96	70177	26	70904	22	71704	134	72579	53
53702	96	70185	107	70912	22	71712	134	72587	53
53710	96	70193	26	70920	22	71720	134	72637	53
550509	105	70201	26	70938	22	71738	134	72645	53
550510	105	70219	26	70946	22	71746	134	72652	53
550511	105	70227	21	70953	22	71753	134	72660	53
550512	106	70235	21	70961	22	71761	134	72710	56
550513	106	70243	21	70979	22	71787	96	72728	56
550514	106	70250	21	70987	109	71811	133	72736	56
553351	8	70268	26	70995	109	71829	133	72744	57
553352	8	70276	26	71001	109	71837	133	72751	57
553353	8	70284	26	71019	109	71845	133	72769	56
553441	8	70292	26	71027	23	71852	133	72777	52
553442	8	70300	26	71035	23	71860	133	72785	52
553443	8	70318	26	71043	23	71878	133	72793	52
554198	6	70326	26	71050	23	71886	133	72801	26
554214	8	70334	21	71068	23	71894	133	72819	57
554215	8	70342	107	71076	23	71902	133	72827	26
554216	8	70359	21	71084	23	71910	133	72850	50
554298	8	70367	21	71092	23	71928	96	72868	50
554299	8	70375	21	71100	23	71936	96	72876	50
554300	8	70383	21	71118	23	71944	96	72884	50
554301	8	70391	21	71126	23	71951	96	72892	95
554302	8	70409	21	71134	23	71969	43	72900	95
554821	7	70417	21	71142	108	71977	43	72918	95
554822	7	70425	21	71159	23	71985	43	72926	50
554823	7	70433	21	71167	29	71993	43	72942	26
554824	7	70441	21	71175	29	72009	43	72959	97
554825	7	70458	21	71183	27	72017	43	72967	97
556152	8	70466	21	71191	29	72025	43	72975	97
556153	8	70474	21	71209	27	72033	43	72983	97
556154	8	70482	21	71217	27	72041	43	72991	97
556155	8	70490	21	71225	27	72090	43	73007	97
556156	8	70508	21	71233	63	72108	43	73015	97
556157	8	70516	21	71241	108	72116	43	73023	97
556158	8	70524	21	71258	29	72124	43	73031	97
556159	8	70532	21	71266	27	72132	43	73049	97
556160	8	70540	21	71274	27	72165	117	73056	26
556161	8	70557	21	71282	27	72173	117	73064	26
556162	8	70565	21	71290	27	72181	117	73072	26
556186	6	70573	21	71308	27	72199	117	73080	98
556187	6	70581	21	71316	27	72207	117	73098	98
556188	6	70599	21	71324	27	72215	117	73106	98
556189	6	70607	21	71332	27	72223	117	73114	98
556190	6	70615	21	71340	24	72231	117	73122	98
556406	6	70623	21	71357	24	72249	117	73130	102

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
73148	102	73981	34	74997	33	75978	95	80333	82
73155	102	73999	34	75002	33	75986	95	80341	82
73189	29	74039	32	75010	33	75994	95	80358	80
73197	29	74047	32	75028	33	77149	30	80366	80
73205	29	74054	32	75051	64	77156	30	80374	70
73213	103	74062	32	75085	131	77180	30	80382	70
73221	103	74179	59	75093	131	77198	30	80390	70
73239	103	74187	93	75143	131	77206	30	80408	70
73247	29	74195	60	75150	129	77834	114	80416	70
73254	29	74203	93	75168	129	78626	36	80424	70
73262	29	74211	60	75176	129	78667	36	80432	70
73270	92	74229	63	75184	131	78907	114	80440	70
73288	29	74237	60	75192	129	78956	36	80457	70
73296	41	74245	64	75200	129	78964	36	80465	70
73304	41	74252	92	75218	129	78972	36	80473	70
73312	41	74260	129	75226	129	78980	36	80481	70
73320	48	74278	129	75234	129	79186	114	80499	70
73346	41	74286	129	75242	129	79194	34	80507	70
73353	42	74294	129	75259	129	79210	13	80515	70
73361	48	74302	129	75267	129	79228	13	80523	70
73379	43	74310	129	75275	129	79392	98	80531	70
73387	43	74328	129	75283	119	79749	16	80549	70
73395	43	74336	129	75291	119	79756	12	80556	70
73403	48	74344	129	75309	117	79764	16	80564	70
73437	32	74351	129	75317	117	79772	16	80572	70
73445	32	74369	130	75325	117	79780	13	80580	70
73452	32	74377	130	75333	117	79798	12	80598	70
73460	32	74385	130	75341	117	79806	13	80606	70
73478	32	74450	130	75358	130	79814	16	80614	70
73502	135	74468	130	75366	130	79822	13	80622	70
73510	135	74500	136	75374	130	79830	16	80630	70
73528	35	74518	136	75382	64	79848	13	80648	70
73536	35	74542	136	75416	61	79855	12	80655	70
73544	35	74559	136	75424	65	79863	13	80663	70
73551	35	74567	28	75432	37	79871	16	80671	70
73569	135	74575	28	75440	65	79889	13	80689	70
73577	35	74583	28	75473	119	79897	16	80697	70
73585	35	74591	28	75481	119	79905	13	80705	70
73593	35	74609	32	75499	119	79913	12	80713	70
73601	35	74617	32	75507	119	79921	13	80721	70
73619	135	74625	28	75515	119	80002	80	80739	70
73627	135	74633	28	75523	119	80010	80	80747	70
73635	35	74641	28	75531	119	80028	80	80754	70
73643	35	74658	28	75549	119	80036	80	80762	70
73650	37	74666	28	75556	119	80044	80	80770	70
73668	37	74674	92	75564	119	80051	80	80788	70
73676	136	74682	25	75572	119	80069	80	80796	70
73684	37	74690	25	75580	119	80077	80	80804	70
73692	37	74708	33	75606	121	80085	80	80812	72
73718	37	74716	33	75614	121	80093	80	80820	72
73726	37	74724	33	75622	62	80101	80	80838	72
73734	37	74732	33	75630	65	80119	80	80846	72
73742	37	74740	33	75648	121	80127	80	80853	72
73759	37	74757	33	75655	132	80135	80	80861	72
73767	37	74765	33	75663	132	80143	80	80879	72
73775	37	74773	33	75705	54	80150	80	80887	72
73783	37	74781	33	75713	54	80168	80	80895	72
73817	97	74799	33	75721	54	80176	80	80903	72
73825	97	74807	33	75754	62	80184	80	80911	72
73833	97	74815	33	75770	49	80192	80	80929	72
73841	97	74823	33	75788	49	80200	80	80937	72
73858	97	74831	33	75796	49	80218	80	80945	72
73866	97	74849	33	75804	49	80226	80	80952	72
73874	97	74856	33	75812	49	80234	80	80960	72
73882	97	74864	33	75820	49	80242	80	80978	72
73890	112	74880	92	75879	132	80259	82	80986	72
73908	113	74906	31	75887	132	80267	82	80994	72
73916	113	74914	31	75895	132	80275	82	81000	72
73932	30	74922	31	75903	132	80283	82	81018	72
73940	30	74930	31	75911	132	80291	82	81026	72
73957	30	74963	31	75929	132	80309	82	81034	72
73965	30	74971	31	75952	95	80317	82	81042	72
73973	30	74989	33	75960	95	80325	82	81059	72

... ПО № ЗАКАЗА

№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница	№ заказа	Страница
81067	72	81828	88	82552	84	83923	74	84780	76
81075	72	81836	88	82560	84	83956	74	84798	76
81083	72	81844	88	82578	84	83972	74	84806	76
81091	72	81851	70	82586	84	83998	74	84814	76
81109	72	81869	88	82594	84	84004	70	84822	76
81117	72	81877	88	82602	84	84012	70	84830	76
81125	72	81885	88	82610	84	84020	70	84848	76
81133	72	81893	88	82628	84	84038	70	84855	76
81141	72	81901	88	82636	84	84046	70	84863	76
81158	72	81919	88	82644	84	84053	70	84871	76
81166	72	81927	88	82651	83	84061	70	84889	76
81174	72	81935	88	82669	83	84079	70	84897	76
81182	72	81943	88	82677	83	84087	70	84905	76
81190	72	81950	88	82685	83	84103	70	84913	76
81208	72	81968	88	82693	83	84111	70	84921	76
81216	72	81976	88	82701	83	84129	70	84939	76
81224	72	81984	89	82719	83	84137	70	84947	76
81232	72	81992	89	82727	83	84145	70	84954	76
81240	72	82008	89	82735	83	84152	70	84962	76
81257	76	82016	89	82743	83	84160	70	84970	76
81265	80	82024	89	82750	83	84178	72	84988	76
81273	76	82032	89	82768	83	84186	72	84996	76
81281	74	82040	89	82776	83	84194	72	85001	76
81299	76	82057	89	82784	83	84202	72	85019	76
81315	76	82065	89	82792	83	84210	72	85027	76
81323	70	82073	89	82800	84	84228	72	85035	76
81331	76	82081	89	82818	89	84236	72	85043	76
81349	76	82099	89	82826	89	84244	72	85050	76
81356	72	82107	84	82834	89	84301	72	85068	76
81364	74	82115	84	82842	89	84319	72	85076	76
81372	76	82123	78	82859	89	84327	72	85084	76
81380	76	82131	74	82867	89	84335	72	85092	76
81398	76	82149	84	82875	89	84376	72	85472	76
81406	70	82156	84	82883	89	84384	70	85480	76
81414	76	82164	84	82891	89	84392	72	85498	76
81422	76	82172	84	82909	89	84400	70	85506	76
81448	72	82180	78	82917	89	84418	72	85514	76
81463	74	82198	84	82925	89	84426	70	85522	76
81471	76	82206	84	82933	89	84434	70	85530	76
81489	76	82214	84	82941	89	84442	72	85548	76
81497	70	82222	84	82958	89	84459	72	85555	76
81505	72	82230	84	82966	70	84467	76	85563	76
81513	76	82248	84	82974	72	84475	76	85571	78
81521	76	82255	84	82982	91	84483	82	85589	76
81539	76	82263	78	82990	91	84491	82	85597	76
81547	72	82271	83	83006	91	84509	82	85605	70
81554	76	82289	83	83014	91	84517	82	85613	70
81562	72	82297	83	83022	91	84525	82	85621	70
81570	76	82305	83	83030	91	84533	82	85639	70
81588	72	82313	84	83048	91	84541	82	85647	70
81596	76	82321	83	83055	91	84558	82	85654	70
81604	72	82339	83	83063	91	84566	82	85662	70
81612	76	82347	83	83071	94	84574	82	85670	70
81620	76	82354	83	83089	94	84582	82	85688	70
81638	76	82362	83	83097	94	84590	82	85696	70
81646	76	82370	83	83105	94	84608	82	85704	70
81653	76	82388	83	83584	90	84616	82	85712	70
81661	76	82396	83	83592	90	84624	82	85720	70
81679	76	82404	83	83600	90	84632	82	85738	70
81687	76	82412	83	83618	90	84640	81	85746	72
81695	76	82420	83	83626	90	84657	81	85753	72
81703	76	82438	83	83634	90	84665	81	85761	72
81711	76	82446	83	83642	90	84673	81	85779	72
81729	76	82453	83	83659	90	84681	81	85787	72
81737	88	82461	83	83691	90	84699	81	85795	72
81745	88	82479	83	83808	90	84707	81	85803	72
81752	88	82487	83	83816	90	84715	81	85811	72
81760	88	82495	83	83824	90	84723	81	85829	70
81778	88	82503	83	83832	90	84731	82	85837	72
81786	88	82511	84	83840	90	84749	81	85845	70
81794	88	82529	84	83899	91	84756	76	85852	72
81802	88	82537	84	83907	91	84764	81	85860	72
81810	88	82545	84	83915	91	84772	76	85878	72

... ПО АЛФАВИТУ

Описание изделия	Страница
У	
Упор	8, 129
Угловой упор	130
Удлинитель опоры	16
Универсальные подкладки	41
Упор, поворачивающийся	108
Упор, регулируемый	132
Упор, фиксированный	105, 109
Упор паза	97
Уступчатый прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе	28, 29
Удлинительные гайки (высота 3,0 d)	83
Б	
Базовый ассортимент	91
Базовая плита, круглая	113
Базовая плита с пазом	113
Базовое оснащение зажимными приспособлениями	92
Боковой упор, без уплотнения	143
Боковой упор, с уплотнением	143
Быстрозажимная гайка без буртика	85
З	
Зажимная губка	63, 64, 65, 106
Зажимная оправка	59
Зажимная подкладка	42
Зубчатые подкладки	43
Зажимная губка, рифленая	99
Зажимной элемент, горизонтальный	108
Зажимная губка, с зубом	99
Зажимная треугольная направляющая, отдельно	131
Зажимная треугольная направляющая, пара	131
Зажимное устройство с пазами	114
Зажимное устройство с прижимом	98
Зажимной рычаг со стопорными пазами	82
Заготовки сухарей для Т-образных пазов	32
Защитная пластина для Т-образного паза	96
К	
Крепежный комплект	8
Комплект параллельных подкладок	117
Комплект универсальных подкладок	41
Конические шайбы, улучшенные	88
Ключ с одним зевом	96
Комплект параллельных волнообразных подкладок	128
Комплект параллельных подкладок, стандарт	118, 121
Комплект параллельных подкладок, суперточность	118, 121
Комплект параллельных подкладок, точность	118, 121, 128
Комплект зажимных элементов из пластмассы	94
Крепежные винты для зажимного устройства с пазами	114
Крепежный комплект для плоского зажимного устройства	115
Комплект затяжных болтов для Т-образных пазов	91
Короткий прихват с U-образной частью	30
Короткий прихват с U-образной частью, в сборе	30
М	
Монтажный инструмент	144
Монтажный ключ	87
О	
Опорный винт	32
Опорный элемент, механический	61
Опорный винт с гайкой	136
Отклоняющие клинья „Herkules“, регулирующие высоту	52
П	
Прижимающий блок	132
Прижимной винт	35, 37
Призматическая насадка	56
Прихват, двойной	36
Прихват, изогнутый	23
Прихват, плоский	20
Прихват, прямой	35
Прихват «Крокодил»	12
Промежуточный элемент	7, 60
Пара параллельных подкладок	117
Пара параллельных упоров	129
Параллельные упоры, пара	130
Параллельные упоры, по-отдельности	130
Паста для резьбы	95

Описание изделия	Страница
Плавающее зажимное устройство	62
Плавно регулируемый прихват	31
Плоские установочные сухари	134
Плоское зажимное устройство	115
Подкладка с магнитом	42
Поперечное зажимное устройство	112
Прихват, дважды изогнутый	24
Прихват, двойной (длинный)	36
Прихват, двойной (короткий)	36
Прихват, облегченная конструкция	19
Прихват, прямой (длинный)	35
Пружинящее крепление прихвата	95
Пара параллельных подкладок, стандарт	120
Пара параллельных подкладок, суперточность	119
Пара параллельных подкладок, точность	119, 127
Прихват для тисков станка	25
Прихват с выступом, сомкнут	22
Прихват с пластмассовым колпаком	18
Прихват со ступенчатыми зубьями	21
Плавно регулируемый прихват, в сборе	31
Подкладки, плавно регулируемые, две части	43
Подкладки, плавно регулируемые, отдельные детали	43
Прецизионный отклоняющий клин, клин высоты	52
Прихват, для зажима за пределами инструментального стола	34
Прихват с пластмассовым колпаком, в сборе	18
Плоское зажимное устройство для столов с пазами, горизонтальное	107
Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 100 мм	125
Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 100 мм	122
Пара параллельных подкладок, точность, длина 100 мм	123
Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 125 мм	125
Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 125 мм	122
Пара параллельных подкладок, точность, длина 125 мм	124
Пара параллельных подкладок, стандарт, длина 150 мм	126
Пара параллельных подкладок, суперточность, длина 150 мм	123
Пара параллельных подкладок, точность, длина 150 мм	124
Плоское зажимное устройство, модель „Mini-Bulle“	98
Прихват облегченной конструкции, с регулируемым опорным винтом, в сборе	19
Прихват «Крокодил», в сборе с № 6379I	15
Прихват «Крокодил», в сборе с DIN 6379	14
Прихват «Крокодил», в сборе с DIN 787	13
С	
Ступенчатые опоры	40
Ступенчатый прихват	33
Сферическая насадка	56
Сферические шайбы	88
Свободные установочные сухари	133
Силовое зажимное устройство	6
Скребок для паза	95
Ступенчатые опоры, широкие	40
Сферический нажимной винт	8
Скошенный прихват, с регулируемым опорным винтом	26
Ступенчатый прихват, с регулируемым опорным винтом	28, 29
Скошенный прихват, с регулируемым опорным винтом, в сборе	26
Сухари для Т-образных пазов „ромб“	82
Сухари для Т-образных пазов (установочные)	80
Сухари для Т-образных пазов, длинная форма	81
Ф	
Фиксирующая насадка	57
Фиксирующая насадка с резьбой	58
Фиксированные установочные сухари	134
Ц	
Центрирующая пластина	56
Центрирующая пластина с резьбой	58
Центрирующее зажимное устройство с шариком	138, 140
Центрирующее зажимное устройство с защитными сегментами	139, 141
Ш	
Шпиндель, длинный	60
Шайбы для зажимных приспособлений	89
Шпильки с внутренним шестигранником	78
Шайбы с конусным вогнутым торцом	88, 89
Шестигранные гайки с буртиком (высота 1,5 d)	84

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...



These Terms of Payment apply for companies, legal entities governed by public law and public law special funds. Our goods and services are supplied exclusively on the basis of the following conditions. Any deviating purchasing conditions of the customer not expressly recognised by us will not become part of the contract through acceptance of the order. By placing the order and accepting the goods we deliver, the customer confirms its consent to our terms and conditions.

1. Offer and contractual conclusion

All our offers are always subject to change without notice unless otherwise explicitly agreed. Our delivery contracts are based on the latest version of our catalogue. Dimension and weight values, as well as illustrations, drawings and data, are non-binding and can be changed by us at any time. Therefore, deviations cannot be ruled out and do not justify any compensation claims against us.

Orders are considered accepted only when confirmed by us in writing. If, for organisational reasons, the customer does not receive a separate confirmation upon the delivery of goods, the invoice shall also be deemed the order confirmation.

2. Prices

The prices are in EURO, ex-works, excluding VAT, packing, freight, postage and insurance. Unless otherwise agreed, our list prices valid on the day of delivery shall apply. For orders below 50 EUR goods net, we must make a minimum quantity surcharge of a 10 EURO for cost reasons.

3. Tool costs

Unless any other agreements have been reached, the tools fabricated for the purpose of executing the order shall remain our property in all cases, even if we have invoiced a tool cost component separately.

4. Payment

Unless otherwise stated on the invoice, the purchase price falls due for net payment within 30 days of the invoice date (without deduction of discount). Invoice amounts of below 50 EURO are due for payment immediately.

In case of payment default, we shall be entitled to charge default interest. The amount corresponds to our interest rate for current account credits at our main bank; the minimum however being 8 percentage points above the relevant base interest rate applied by the European Central Bank. Moreover, in case of default following written notice to the customer, we shall be entitled to cease to fulfil our obligations until payments are received.

5. No set-off

The customer can set-off only with legally confirmed or undisputed counterclaims.

6. Right of withdrawal in case of delayed acceptance or payment and insolvency

If the customer fails to accept the goods in due time, we shall be entitled to set a reasonable period of grace, after which we can dispose of the goods elsewhere and supply the customer on a reasonably longer term. Our rights to withdraw from the contract under the provisions of Section 326 BGB and demand damages for non-performance shall not be affected. If the customer fails to pay for the goods once payment is due, we shall be entitled, at the end of a reasonable period of grace we have set, to withdraw from the contract and demand the return of any goods already supplied. Section 323 BGB remains unaffected in all other cases.

If the customer applies for the opening of insolvency proceedings, we shall be entitled, prior to the ordering of security measures by the insolvency court, to withdraw from the contract and demand the immediate return of the goods.

7. Customer-specific fabrications/project fabrications (custom fabrications)

Customer-specific fabrications require binding information on design, quantity etc. in written form at the time of ordering. For manufacturing reasons, we reserve the right to supply up to 10% above or below the order quantity. Technical modifications or cancellations are subject to any costs incurred. The return of customer-specific fabrications is impossible.

8. Delivery and packaging, transfer of risk

The delivery date is non-binding; although stated to the best of our knowledge. It is subject to us receiving correct, defect-free and complete deliveries. The stated delivery dates relate to completion in the factory, starting on the day the order is accepted by us. Delivery is EXW (ex-works) in accordance with Incoterms 2010. Therefore, the costs are borne by the customer. The risk is transferred to the customer when the goods are passed to the person, company or facility nominated to execute the shipment. This applies also for partial deliveries, or if we have assumed responsibility for delivery and installation. The risk shall be transferred to the customer even in the case of delayed acceptance.

In the absence of specific shipping instructions, we shall proceed as we deem fit and without any obligation to the cheapest or most expedient method. The customer agrees that the order can also be delivered in parts, insofar as this is reasonable for the customer. We shall charge a 5 EURO processing free for shipping to third parties that we supply on behalf of the customer.

The packaging complies with the packaging ordinance. Disposable packaging shall be charged at cost price. The packaging cannot be taken back.

9. Performance impediment and/or impossibility

If we are hindered in the fulfilment of our obligation due to the onset of unforeseeable circumstances, which we are unable to avoid despite reasonable effort in relation to the nature of the circumstances (e.g. operational interruption, delay in the delivery of important raw materials, defects in the delivery), the delivery time shall be extended by a reasonable period, insofar as the supply of goods or services is not rendered unreasonably difficult or impossible.

If we have to accept that these circumstances are not only temporary, we shall be entitled to withdraw from the contract either in whole or in part.

If the supply of goods or services becomes impossible, the customer shall not be obliged to furnish its own contractual service. Section 275 BGB applies mutatis mutandis. If, however, the customer is solely or predominantly responsible for the

circumstances that led to impossibility, it shall remain under an obligation to render the return service. The same applies if this circumstance occurs at a time when the customer is behind schedule with acceptance.

10. Samples/returns

Samples shall be provided only against payment. If samples or models are provided, a credit note shall be issued with the subsequent order if the order value is 125 EURO net or more. Goods can be returned only by agreement, although custom fabrications are excluded from such return.

In the case of returns for which we are not responsible (e.g. incorrect order), we shall charge a processing fee of 10%, the minimum value, however, being 7.50 EURO.

11. Retention of title

The goods shall remain our property unless full payment of all claims and/or until the cheques provided for this purpose are honoured. The itemisation of claims in an ongoing invoice, as well as balancing the account and the recognition thereof does not affect the retention of title. The customer is entitled to sell on the retained goods during the ordinary course of business. However, the customer is not permitted to pledge the goods or transfer them by way of security. It shall assign its claim ensuing from the selling on of the retained goods to us in advance. The customer shall be entitled to collect the claim to the extent that it has fulfilled its obligations towards us. At our request, the customer shall be obliged to state third-party debtors and we shall be entitled to report this and the assignment.

12. Property rights

We reserve property rights and copyrights to all contractual documents such as drafts, drawings, calculations and cost estimates. Such documents must not be reproduced or disclosed to third parties without our consent. Any rights to patents, utility models etc. reside solely with us, insofar as such patents have not yet been filed. Our products are allowed to be replicated only with our written consent.

If objects are fabricated according to drawings or samples, the customer shall warrant that any third party property rights are not infringed by manufacture or delivery. If a third party forbids manufacture and delivery on account of property rights, we shall be entitled to stop manufacture and delivery immediately. The customer shall be obliged to reimburse us with all costs incurred and indemnify us from third party compensation claims. Compensation claims by the customer are impossible.

13. Warranty

If the customer agrees with us a particular quality of the goods, we shall base this agreement on our technical delivery specifications. If we have to deliver according to customer drawings, specifications, samples etc., the customer shall assume the risk for suitability for the intended purpose. If, after the contract is concluded, the scope of goods or services is changed at the customer's request and this impairs the quality or suitability of the goods, claims for defects on the part of the customer shall be ruled out, insofar as such impairments are caused by the customer's requests for change.

The time at which the risk is transferred is decisive for the contractual state of the goods. Wear and tear of wearing parts caused by ordinary use does not constitute a defect. Claims for defects are ruled out in the following cases in particular: Unsuitable or improper use, incorrect installation and/or commissioning by the customer or third party, normal wear and tear, incorrect or negligent handling - in particular excessive use - unsuitable equipment, replacement materials, chemical, electrochemical or electrical influences, unless such defects are caused by ourselves.

If the goods contain a defects, we shall provide, following a reasonable period of grace set by the customer, either a replacement or a repair as we deem fit. If such subsequent performance fails, the customer shall be entitled to either reduce the purchase price or withdraw from the contract. Any further warranty claims are ruled out. In case of negligible deviations from the agreed quality, no claims for defects shall be recognised.

The discovery of defects must be communicated to us immediately in writing. In the case of recognisable defects, however, within 10 days of acceptance, in the case of non-recognisable defects immediately after they become evident. The warranty is 12 months, starting with delivery of the goods ex-works.

14. Liability

With the exception of harm to life, body or health on account of a breach of duty by ourselves, our liability shall be limited to intent or gross negligence.

15. Place of fulfilment, place of jurisdiction and governing law

The place of fulfilment for all obligations ensuing from this contractual relationship is D-70734 Fellbach.

The place of jurisdiction for all legal disputes ensuing from the contractual relationship is the court responsible for the headquarters of Andreas Maier GmbH & Co. KG.

All disputes ensuing from the contract or regarding the validity thereof shall be finally decided by a court of arbitration in accordance with the Court of Arbitration Ordinance of the German Committee for Arbitration Court Procedures or the Conciliation and Arbitration Arrangement of the International Chamber of Commerce, recourse to ordinary courts of law being excluded. The legal dunning process, however, remains permissible.

German law shall govern (BGB and HGB). The applicability of the UN Convention on Contracts for the International Sale of Goods (CISG) is ruled out.

16. Severability clause

If individual provisions become legally invalid, the remaining provisions shall not be affected. The legally invalid provision shall be replaced by regulations that most closely reflect the economic purpose of the contract with reasonable consideration for the mutual interests. The publication of these Terms of Sale, Delivery and Payment renders all previous versions invalid. This does not apply for any contracts concluded prior to announcement.

МЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ КАТАЛОГ 2024

Другие каталоги можно запросить на www.amf.de



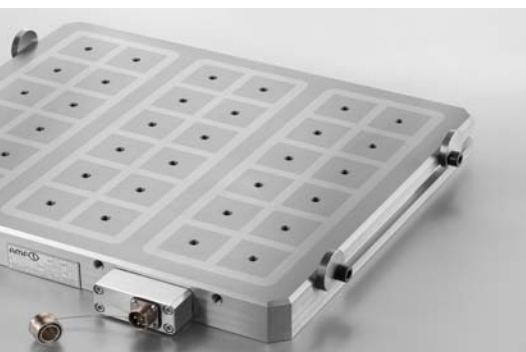
СИСТЕМА ЗАЖИМА С НУЛЕВОЙ ТОЧКОЙ „ZERO-POINT“



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ТЕХНИКА КРЕПЛЕНИЯ



ВАКУУМНАЯ ЗАЖИМНАЯ ТЕХНИКА



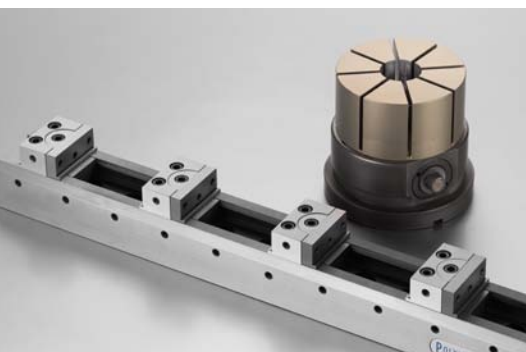
МАГНИТНЫЕ ЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



СИСТЕМА РАДИОДАТЧИКОВ



БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ УСТРОЙСТВА



ОДНО- И МНОГОПОЗИЦИОННЫЕ ЗАЖИМНЫЕ СИСТЕМЫ



МЕХАНИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МАРКИРОВКИ И ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ



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

ООО «Интеллектуальные Робот Системы»
г. Москва, 10-я Парковая улица, 20
Тел.: +7 (800) 100-90-21
+7 (495) 021-18-55
E-mail отдела продаж: offer@irobs.ru
Web: irobs.ru



Напишите нам



Узнайте больше на сайте

