

Зажимные инструменты АМ-10, АМ-11/CNC, АМ-14/CNC

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: swq@nt-rt.ru || сайт: <https://srw-amestra.nt-rt.ru/>

Mitlaufende Präzisions-Zentrierkegel **Type AM-10**

- Ausführung:
- Körper gehärtet und geschliffen
 - sehr stabile Konstruktion
 - leichter Lauf
 - wartungsfreie Dauerschmierung

Einsatzfeld: Zur Bearbeitung von Rohren und anderen Hohlkörpern.

Precision Live Bull Nose Center **Type AM-10**

- Design:
- Body all hardened and ground
 - very sturdy construction
 - smooth operation
 - maintenance-free permanent lubrication

Application: For machining tubing and other hollow material.

Pointes tournantes de précision, forme tronconique **Type AM-10**

- Caractéristique:
- Corps trempé à cœur et rectifié
 - Construction robuste
 - Rotation sans vibrations
 - Graissage permanent

Utilisation : Pour l'usinage de tubes et de toutes pièces creuses.

Type AM-10

Bestell-Nummer Order number Numéro de commande	Type	MK MT CM	D	d	d1	L	l1	α	Drehzahl max rpm	Werkstück Gewicht max. kg		Rundlauf- Abweichung max. mm	Netto- gewicht ca. kg
									max speed rpm	max. Workpiece weight kg		max. T.I.R.	Net weight approx kg
									Poids de la pce. max. kg				
									kleinen Ø small dia. petit Ø	großen Ø large dia. grand Ø	Déviation de la circularité max. mm.	Poids net kg	
501.229	AM-10/MK2	2	60	20	17,78	73	66	60°	4000	200	140	0,005	0,95
501.230	AM-10/MK3	3	80	30	23,82	86	78	60°	3500	450	250	0,005	1,9
501.231	AM-10/MK3	3	100	30	23,82	100	92	75°	3000	400	250	0,005	3,6
501.232	AM-10/MK4	4	100	30	31,26	101	92	75°	3000	650	300	0,005	3,9
501.233	AM-10/MK4	4	125	50	31,26	91	82	75°	3000	650	500	0,007	4,7
501.234	AM-10/MK5	5	125	50	44,39	92	82	75°	3000	1800	1400	0,007	5,6
501.235	AM-10/MK5	5	150	50	44,39	112	102	75°	2800	1900	1200	0,007	8,3
501.236	AM-10/MK6	6	150	50	63,34	112	102	75°	2800	2800	2000	0,01	11,1
501.237	AM-10/MK5	5	200	50	44,39	136	126	75°	1800	2000	1000	0,01	14,6
501.238	AM-10/MK6	6	200	50	63,34	136	126	75°	1800	2800	1800	0,01	17,4

Präzisions-Stirnseiten-Mitnehmer mit hydraulischem Ausgleich **Type AM-11/CNC - AM-14/CNC**

- Ausführung:
- Bewährte stabile Bauart
 - Geschlossenes, wartungsfreies Hydrauliksystem
 - Axialverschiebung der gefederten, in der Kraft einstellbaren Zentrierspitze, zum Ausgleich unterschiedlicher Zentrumstiefen
- Einsatzfeld:
- Zum Drehen, Kopieren und Schleifen. Besonders geeignet für die Serienfertigung und zum Spannen von großen und schweren Werkstücken.
- Konstruktive Merkmale :
- Universelles System
 - Alle Mitnehmerköpfe mit gleicher Zentrieraufnahme
 - Auf nur einem Flansch können die verschiedenen Kopfgrößen montiert werden
 - In Verbindung mit einem Tellerfederpaket können die Mitnehmerköpfe auch direkt im Drehfutter gespannt werden
 - Mitnehmerbolzen, die aus HSS gefertigt sind, von Rechts- auf Linkslauf umstellbar
 - Kurze Nebenzeiten beim Auswechseln der Mitnehmerbolzen
 - Mitnehmerköpfe gegen Eindringen von Kühlwasser und Schmutz abgedichtet
 - Zentrierspitze mit Abstreifer

Mitnehmerkopf mit aufgeschraubtem Kegelschaft

Driver head with screw-on taper shank

Corps avec tête entraîneuse vissée

Mitnehmerkopf mit aufgeschraubtem Flansch

Driver head with screw-on flange

Faux-plateau avec tête entraîneuse vissée

Precision-Face Drivers with hydraulic compensation Type AM-II/CNC - AM-14/CNC

- Design:**
- Sturdy, well-proven construction
 - Completely sealed and maintenance - free hydraulic system
 - Spring-loaded centre point with adjustable power to make up for any axial variations in the depth of centers.
- Application:** Turning, copying and grinding. Specially suitable for repetition work and for clamping large-size and heavy workpieces.
- Construction Features:**
- Universal system
 - All face drivers have the same type of center mounting
 - Just one flange to mount the different head sizes
 - The driver heads also permit direct-mounting in a lathe-chuck using a stack of plate springs
 - Drive bits made of high-speed steel designed to operate in clockwise and counter-clockwise directions
 - Efficiently sealed against coolant and dirt ingress
 - Center point provided with a wiper

Entraîneurs frontaux avec équilibrage hydraulique des doigts d'entraînement type AM-II/CNC - AM-14/CNC

- Utilisation:**
- Sur tours parallèles et tours à copier, également sur rectifieuses
 - Pour l'usinage des pièces mal équilibrées, d'un grand poids
 - pour performances de coupe élevées et particulièrement avantageux pour la fabrication de grandes séries.
- Construction:** Robuste et éprouvée. Pièces conçues avec de la matière de première qualité. Circuit hydraulique fermé, sans entretien Charge axiale équilibrée entre tous les entraîneurs.
- Caractéristiques:**
- Système universel
 - Toutes les têtes entraîneuses avec le même centrage
 - Les différentes grandeurs peuvent être montées sur le même faux-plateau
 - L'échange des entraîneurs permet l'entraînement à droite ou à gauche et sont rapidement interchangeables.
 - Sont protégés contre la pénétration de l'eau de refroidissement et contre toute salissure.

Präzisions-Stirnseiten-Mitnehmer mit hydraulischem Ausgleich Type AM-11/CNC - AM-14/CNC

Diagramm:

Mit der Tabelle können Werte ermittelt werden, die folgende Arbeitsgrundlagen haben:

Arbeitsoption:	Längsdrehen
Werkzeugschneide:	Positiv
Mitnehmerform:	Sägezahn
Mitlfd. Drehbankspitze:	Type AM-2

Berechnung des Spanquerschnitts:

Spantiefe 6,25 mm x Vorschub 0,4 mm = Spanquerschnitt 2,5 mm²

Berechnung des Spannverhältnisses:

Werkstückdurchmesser	60 mm	
Spanndurchmesser des Stirnmitnehmers	50 mm	= 1,2

Benutzungsbeispiel der Tabelle:

Spanquerschnitt 2,5 mm², Spannverhältnis 1,2

Materialfestigkeit 80 da N/mm². Der Reitstockdruck beträgt 580 daN.

Bei gleichzeitigem Einsatz mehrerer Stähle sind die ermittelten Reitstockkräfte zu addieren.

Bestell-Beispiel:

1 Mitnehmer-Kopf Type AM-13/CNC Rechtslauf mit

1 Grundkörper mit Morsekegel und Federpaket MK 5 für Type AM-13/CNC oder

1 Aufnahmeflansch mit Federpaket DIN 55027/Gr 8 für Type AM-13/CNC

Spanner-
schnitt mm²
Chip section mm²
Section de
copeau mm²

Spannverhältnis
Gripping ratio
Rapport de serrage

Materialfestigkeit
daN/mm²
Strength of material
daN/mm²
Dureté de la matière
à usiner daN/mm²

Pression axiale
daN
Tailstock thrust
daN
Reitstockdruck
daN

Spannkraft-Schaubild

Gripping force diagram

Diagramme pour le choix des pressions axiales

Precision-Face Driver with hydraulic compensation Type AM-11/CNC - AM-14/CNC

Diagram:

Mit der Tabelle können Werte ermittelt werden, die folgende Arbeitsgrundlagen haben:

Machining operation:	Longitudinal turning
Tool edge:	Positiv
Drive bit shape:	Saw tooth
Live center:	Type AM-2

Calculating the chip section:

Depth of cut 6,25 mm x feed 0,4 mm ~ chip section 2,5 mm²

Calculating the gripping ratio:

Workpiece diameter	60 mm	= 1,2
Gripping diameter of face driver	50 mm	

Example of using the table:

Chip section 2,5 mm², gripping ratio 1,2. Strength of material 580 daN.

If several cutters are used at the same time, the tailstock forces determined have to be added.

Order example:

- 1 face driver head Type AM-13/CNC clockwise rotation with
- 1 base body with Morse taper and spring stack MT 5 for Type AM-13/CNC or
- 1 mounting flange with spring stack DIN 55027/Gr. 8 for Type AM-13/CNC

Entraîneurs frontaux avec équilibrage hydraulique des doigts d'entraînement type AM-11/CNC - AM-14/CNC

Diagramme:

Par ce diagramme on peut déterminer la pression axiale, aux conditions suivantes:

Opération:	tournage longitudinal
Coupe de l'outil:	positive
Entraîneurs:	en dents de scie
Pointe tournante:	type AM-2

Calcul de la section de copeau:

Profondeur de passe 6,25 mm x avance 0,4 mm = Section de copeau 2,5 mm²

Calcul du rapport de serrage:

Ø de tournage	60 mm	= 1,2
Ø d'entraînement	50 mm	

Utilisation du diagramme

Exemple:

Section de copeau 2,5 mm², rapport de serrage 1,2 Dureté de la pièce 80 da N/mm²

Pression axiale suivant diagramme est de 580 daN. En cas d'usinage avec plusieurs outils, les pressions axiales déterminées pour chaque outil sont à additionner.

Exemple de commande:

- 1 entraîneur frontal type AM-13/CNC rotation à droite, avec
- 1 corps à cône Morse avec empilage de rondelles Belleville CM 5 pour type AM-13/CNC ou
- 1 faux-plateau avec empilage de rondelles Belleville DIN 55027/Gr. 8 pour type AM-13/CNC



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: swq@nt-rt.ru || сайт: <https://srw-amestra.nt-rt.ru/>