

## Nr. 6206S2L

### Stazione di bloccaggio doppia

Sbloccaggio pneumatico.  
Pressione di esercizio dell'apertura:  
K10.3 min. 5 bar  
K20.3 min. 4,5 bar  
Acciaio, non temprato.  
Precisione di ripetibilità <0,005 mm.

**NOVITA!**



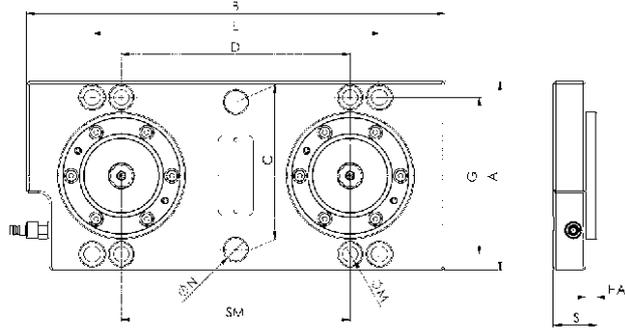
Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
550249	K10.3	2 x 10	2 x 25	13
550254	K20.3	2 x 17	2 x 55	24

#### Esecuzione:

Stazione di bloccaggio pneumatica per un bloccaggio ottimizzato quanto a tempi di preparazione su tavole macchina con distanza tra scanalature di 63, 100 e 125 mm. Il fissaggio avviene con viti a testa cilindrica M12. Per agevolare l'allineamento sono presenti almeno due fori di riferimento. Il passo dei moduli di bloccaggio è di 200 mm. Il connettore di accoppiamento rapido è premontato.

#### Vantaggi:

- Altezza totale ridotta



#### Tabella dimensionale:

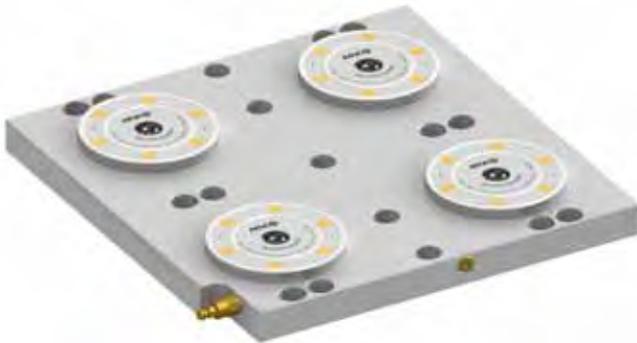
Nr. ordine	Grandezza	A	B	C	D	E	G	HA	ØN	ØM	S	SM
550249	K10.3	166	366	133	200	250 - 252	138	10	20	13,5	38	200
550254	K20.3	196	366	160	200	250 - 252	165	15	20	13,5	53	200

## Nr. 6206S4L

### Stazione di bloccaggio quadrupla

Sbloccaggio pneumatico.  
Pressione di esercizio dell'apertura:  
K10.3 min. 5 bar  
K20.3 min. 4,5 bar  
Acciaio, non temprato.  
Precisione di ripetibilità <0,005 mm.

**NOVITA!**



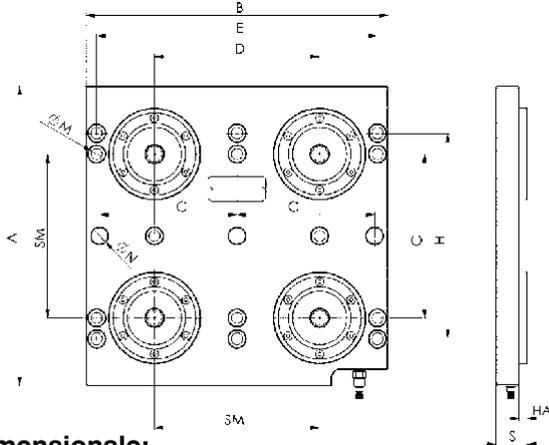
Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
550251	K10.3	4 x 10	4 x 25	30
550255	K20.3	4 x 17	4 x 55	51

#### Esecuzione:

Stazione di bloccaggio pneumatica per un bloccaggio ottimizzato quanto a tempi di preparazione su tavole macchina con distanza tra scanalature di 63, 100 e 125 mm. Il fissaggio avviene con viti a testa cilindrica M12. Per agevolare l'allineamento sono presenti almeno due fori di riferimento. Il passo dei moduli di bloccaggio è di 200 mm. Il connettore di accoppiamento rapido è premontato.

#### Vantaggi:

- Altezza totale ridotta



#### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	C	D	E	G	H	HA	ØN	ØM	S	SM
550251	K10.3	366	366	166,5	200	340	200	250 - 252	10	20	13,5	38	200
550255	K20.3	399	399	183,5	200	370	200	250 - 252	15	20	13,5	53	200

Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6206S6L

## Stazione di bloccaggio sestupla

Sbloccaggio pneumatico.  
 Pressione di esercizio dell'apertura:  
 K10.3 min. 5 bar  
 K20.3 min. 4,5 bar  
 Acciaio, non temprato.  
 Precisione di ripetibilità <0,005 mm.

**NOVITA!**

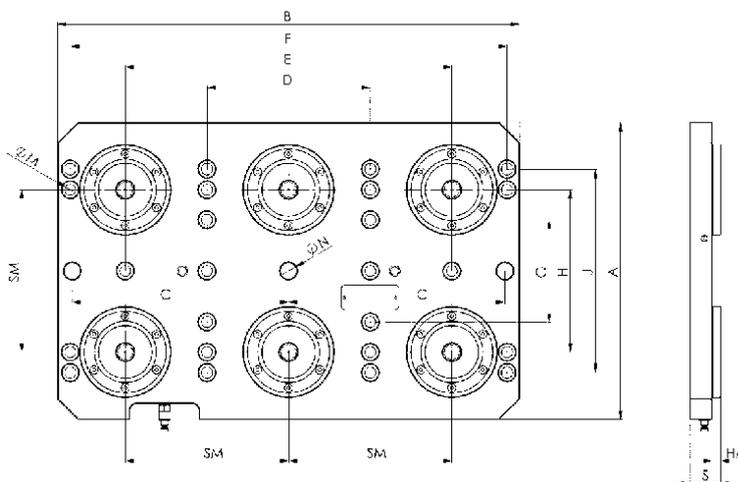
Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
550252	K10.3	6 x 10	6 x 25	46
550256	K20.3	6 x 17	6 x 55	76

### Esecuzione:

Stazione di bloccaggio pneumatica per un bloccaggio ottimizzato quanto a tempi di preparazione su tavole macchina con scanalature di 63, 100 e 125 mm. Il fissaggio avviene con viti a testa cilindrica M12. Per agevolare l'allineamento sono presenti almeno due fori di riferimento. Il passo dei moduli di bloccaggio è di 200 mm. Il connettore di accoppiamento rapido è premontato.

### Vantaggi:

- Altezza totale ridotta



### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	C	D	E	F	G	H	HA	J	ØN	ØM	S	SM
550252	K10.3	366	566	265	200	400	535	126	200	10	250 - 252	20	13,5	38	200
550256	K20.3	396	596	265	200	400	565	126	200	15	250 - 252	20	13,5	53	200

## Nr. 6370S2-001

### Stazione di bloccaggio doppia

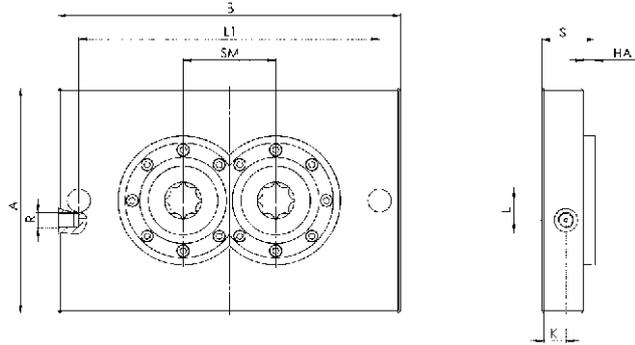
Sbloccaggio idraulico.  
 Superficie di appoggio moduli di bloccaggio: acciaio inossidabile e temprato.  
 Piastra di base: acciaio non temprato.  
 Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
303263	K20	2 x 20	2 x 55	16,5
303271	K40	2 x 40	2 x 105	32,0

#### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di base secondo le vostre indicazioni.



#### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	HA	K	L	L1	ØN	R	S	SM
303263	K20	196	296	10	21	17	260	20	G1/4	46	80
303271	K40	246	346	15	30	21	300	25	G1/4	61	110

CAD



## Nr. 6370S2-002

### Stazione di bloccaggio doppia

Sbloccaggio idraulico.  
 Superficie di appoggio moduli di bloccaggio: acciaio inossidabile e temprato.  
 Piastra di base: acciaio non temprato.  
 Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



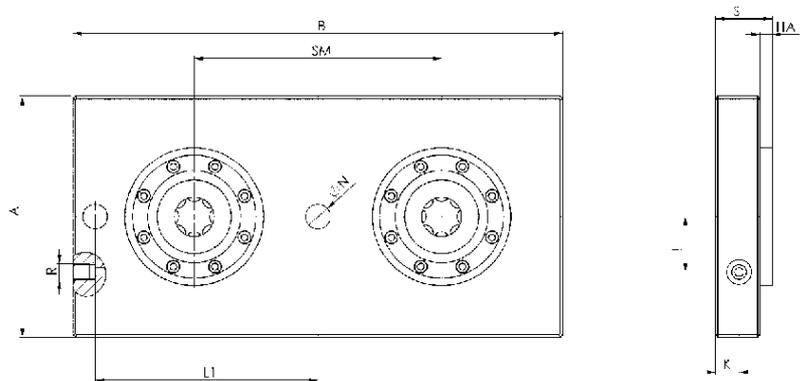
Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
426726	K10	2 x 10	2 x 25	7,5
303289	K20	2 x 20	2 x 55	21,9
303297	K40	2 x 40	2 x 105	59,5

#### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di base secondo le vostre indicazioni.

#### Su richiesta:

Altre dimensioni e passi nonché numero delle serie di moduli di bloccaggio.



#### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	HA	K	L	L1	ØN	R	S	SM
426726	K10	146	240	7	14,5	35	100	20	G1/4	33	100
303289	K20	196	396	10	19,0	45	180	20	G1/4	46	200
303297	K40	296	546	15	26,0	57	250	25	G1/4	61	320

CAD



Con riserva di modifiche tecniche.

## Nr. 6370S4-001

### Stazione di bloccaggio quadrupla

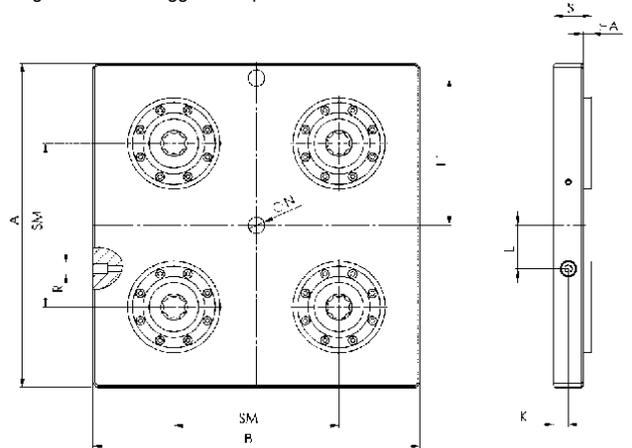
Sbloccaggio idraulico.  
Superficie di appoggio moduli di bloccaggio: acciaio inossidabile e temprato.  
Piastra di base: acciaio non temprato.  
Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
426742	K10	4 x 10	4 x 25	12,5
303321	K20	4 x 20	4 x 55	44,0
303339	K40	4 x 40	4 x 105	110,0

#### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di base secondo le vostre indicazioni.



#### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	HA	K	L	L1	ØN	R	S	SM
426742	K10	240	240	7	14,5	16	100	20	G1/4	33	100
303321	K20	395	395	10	19,0	50	180	20	G1/4	46	200
303339	K40	546	546	15	26,0	95	250	25	G1/4	61	320



## Nr. 6370S6-001

### Stazione di bloccaggio sestupla

Sbloccaggio idraulico.  
Superficie di appoggio moduli di bloccaggio: acciaio inossidabile e temprato.  
Piastra di base: acciaio non temprato.  
Precisione di ripetibilità < 0,005 mm.



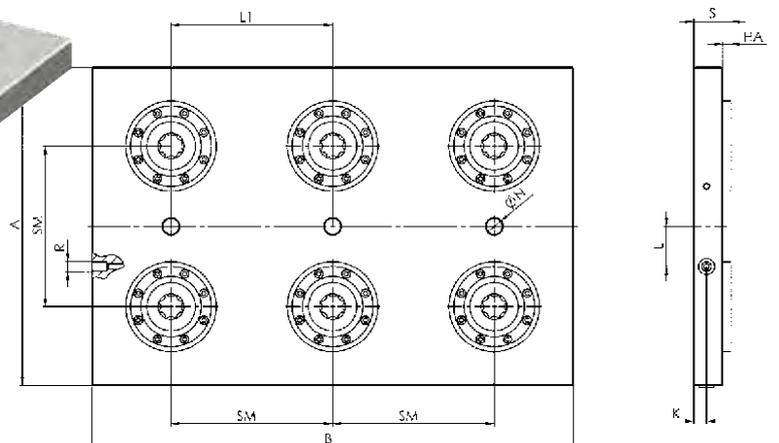
Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Peso [Kg]
426734	K10	6 x 10	6 x 25	17,5
424119	K20	6 x 20	6 x 55	75,0
426759	K40	6 x 40	6 x 105	175,0

#### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di base secondo le vostre indicazioni.

#### Su richiesta:

Altre dimensioni e passi nonché numero delle serie di moduli di bloccaggio.



#### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	A	B	HA	K	L	L1	ØN	R	S	SM
426734	K10	240	340	7	14,5	84	100	20	G1/4	33	100
424119	K20	396	596	10	20,0	50	200	20	G1/4	46	200
426759	K40	546	846	15	24,0	96	320	20	G1/4	61	320



## Nr. 6370P2

### Pallet

Alluminio ad alta resistenza,  
adatto a stazione di bloccaggio doppia

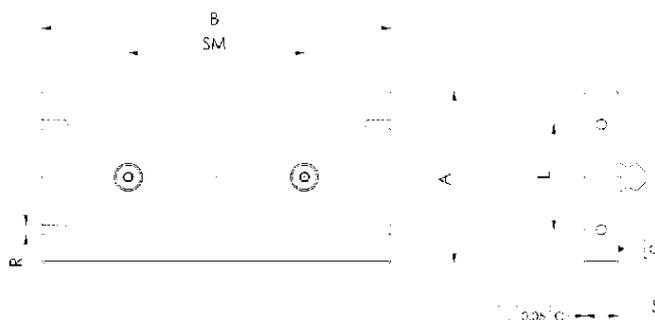
Nr. ordine	Grandezza	A	B	L	R	S	SM	Peso [Kg]
426700	K10	146	240	-	-	30	100	2,5
425041	K20	196	396	120	M12	40	200	6,0
426783	K40	296	546	120	M12	45	19,0	

### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di sostituzione secondo le vostre indicazioni.

### Su richiesta:

Altre dimensioni e passi nonché numero delle serie di nippli di serraggio.



CAD



## Nr. 6370P4

### Pallet

Alluminio ad alta resistenza,  
adatto a stazione di bloccaggio quadrupla

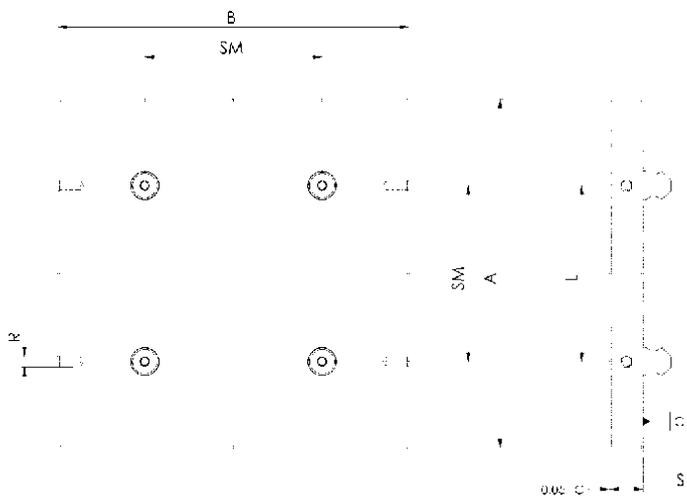
Nr. ordine	Grandezza	A	B	L	R	S	SM	Peso [Kg]
426767	K10	240	240	-	-	30	100	4,5
425033	K20	396	396	200	M12	40	200	16,0
426809	K40	546	546	320	M12	45	320	35,0

### Nota:

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di sostituzione secondo le vostre indicazioni.

### Su richiesta:

Altre dimensioni e passi nonché numero delle serie di nippli di serraggio.



CAD



**Nr. 6370P6**
**Pallet**

Alluminio ad alta resistenza,  
adatto a stazione di bloccaggio sestupla

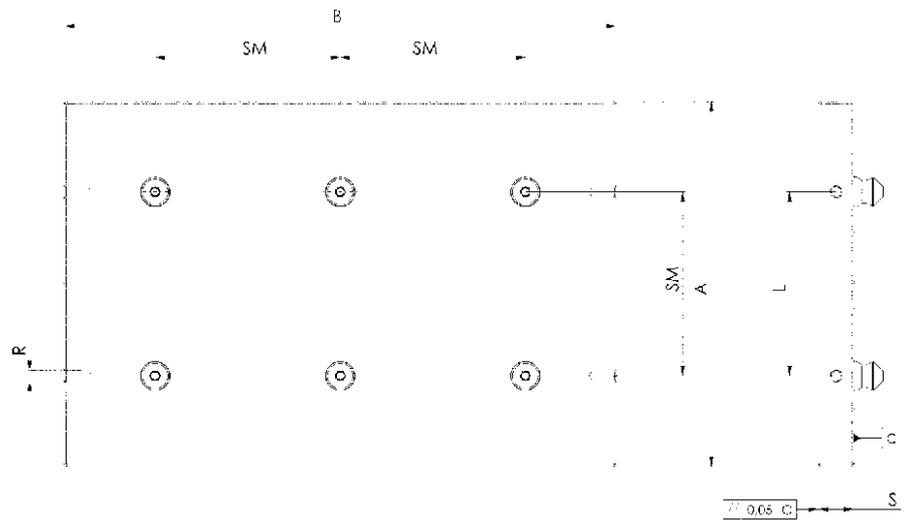
Nr. ordine	Grandezza	A	B	L	R	S	SM	Peso [Kg]
426775	K10	240	386	120	M10	30	100	7,5
426791	K20	396	596	200	M12	40	200	25,0
426817	K40	546	866	320	M12	45	320	56,0

**Nota:**

Su richiesta è possibile eseguire fori di fissaggio nella piastra di sostituzione secondo le vostre indicazioni.

**Su richiesta:**

Altre dimensioni e passi nonché numero delle serie di nippli di serraggio.



Con riserva di modifiche tecniche.

## Nr. 6211S4-20LA-03

### Stazione di bloccaggio quadrupla

Sbloccaggio pneumatico.  
 Scarico pneumatico.  
 Pressione di esercizio dell'apertura: min. 5 bar  
 Acciaio, non temprato.  
 Precisione di ripetibilità <0,005 mm.

**NOVITA!**



Nr. ordine	Grandezza	Forza di tiro/ chiusura fino a [kN]	Forza di tenuta [kN]	Numero di giri [1/min]	Peso [Kg]
550436	K20.3	4 x 17	4 x 55	2200	55

#### Impiego:

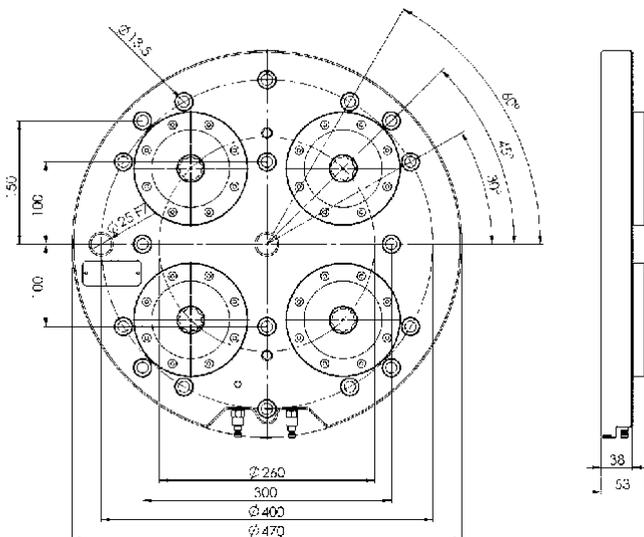
Stazione di bloccaggio pneumatica per un bloccaggio ottimizzato per quanto riguarda i tempi di preparazione nelle lavorazioni di fresatura e tornitura.

#### Nota:

Fissaggio tramite viti a testa cilindrica sul tavolo macchina.  
 La stazione di bloccaggio ha due raccordi:  
 1 x apertura pneum. e 1 x scarico pneum. che può essere utilizzato anche per il controllo di appoggio.

#### Su richiesta:

Altre dimensioni, altri circuiti parziali e numero di moduli.



## Nr. 6211P-20S4-03

### Pallet

Acciaio, non temprato, adatto a stazione di bloccaggio quadrupla

**NOVITA!**



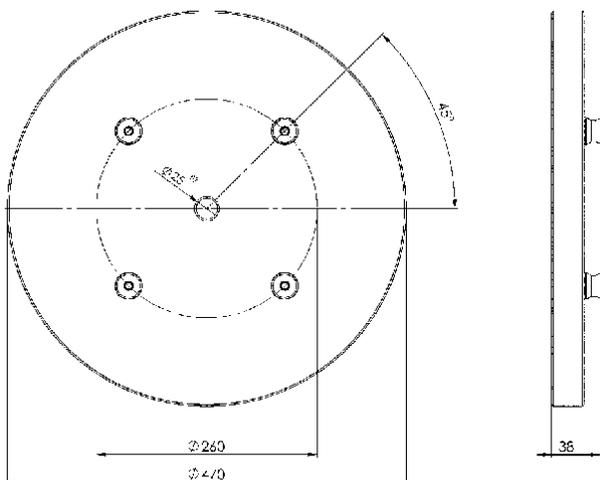
Nr. ordine	Grandezza	Peso [Kg]
550437	K20.3	52

#### Nota:

Il pallet di sostituzione è ideato per le lavorazioni di fresatura e tornitura ed è adatto a stazioni di bloccaggio con 4 moduli di bloccaggio K20 e K20.3 disposti sul circuito parziale di 260 mm.

#### Su richiesta:

Altre dimensioni, altri circuiti parziali e numero di nippli di serraggio.



## **IL NOSTRO SISTEMA ZERO-POINT PER LE VOSTRE LAVORAZIONI DI FRESATURA E TORNITURA - VELOCE, PRECISO, DURATURO, SEMPLICEMENTE CONVINCENTE!**

### **I vantaggi in breve:**

- > Collegamento per l'apertura della stazione di bloccaggio mediante esecuzione centrale nel tavolo macchina oppure nel collegamento laterale.
- > Pressione di apertura per lo sbloccaggio dei moduli di bloccaggio solo 4,5 bar.
- > Necessità di un solo un collegamento pneumatico per l'apertura dei moduli di bloccaggio.
- > Bloccaggio autobloccante e accoppiamento geometrico dei moduli di bloccaggio.
- > Registrazione cilindrica nipplo di serraggio - di conseguenza precisione e durata elevate.
- > Sistema senza manutenzione fino a 4.000.000 cicli di bloccaggio.



# COMBINARE IN MODO ASTUTO - ADATTATORI IN ALTEZZA MODULARI PER LA PRODUZIONE FLESSIBILE

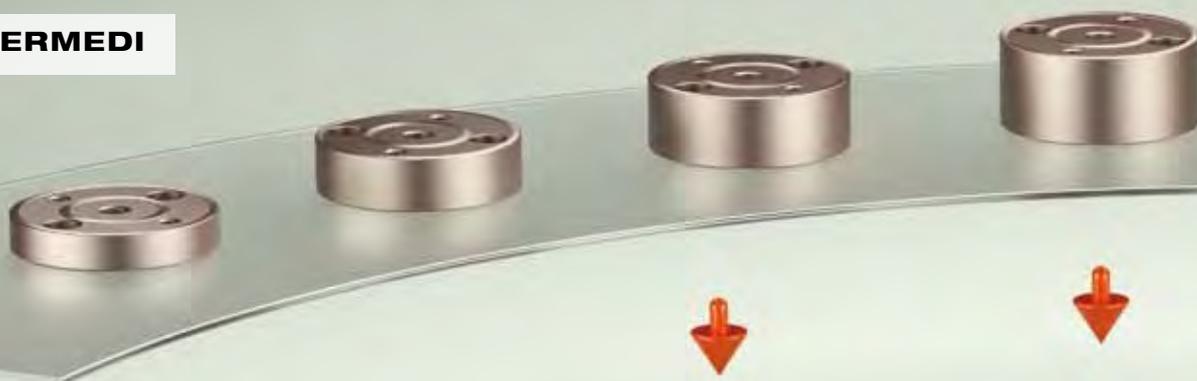
Con i nuovi adattatori in altezza modulari di AMF la produzione diventa ancora più flessibile ed economica.

Combinando in modo astuto si ha una possibilità efficiente di adattare in modo semplice, flessibile e rapido il processo di produzione alle richieste sempre in continua evoluzione.

## ELEMENTI DI MONTAGGIO



## ELEMENTI INTERMEDI



## ELEMENTI DEL PIEDE



## ELEMENTI DI BASE

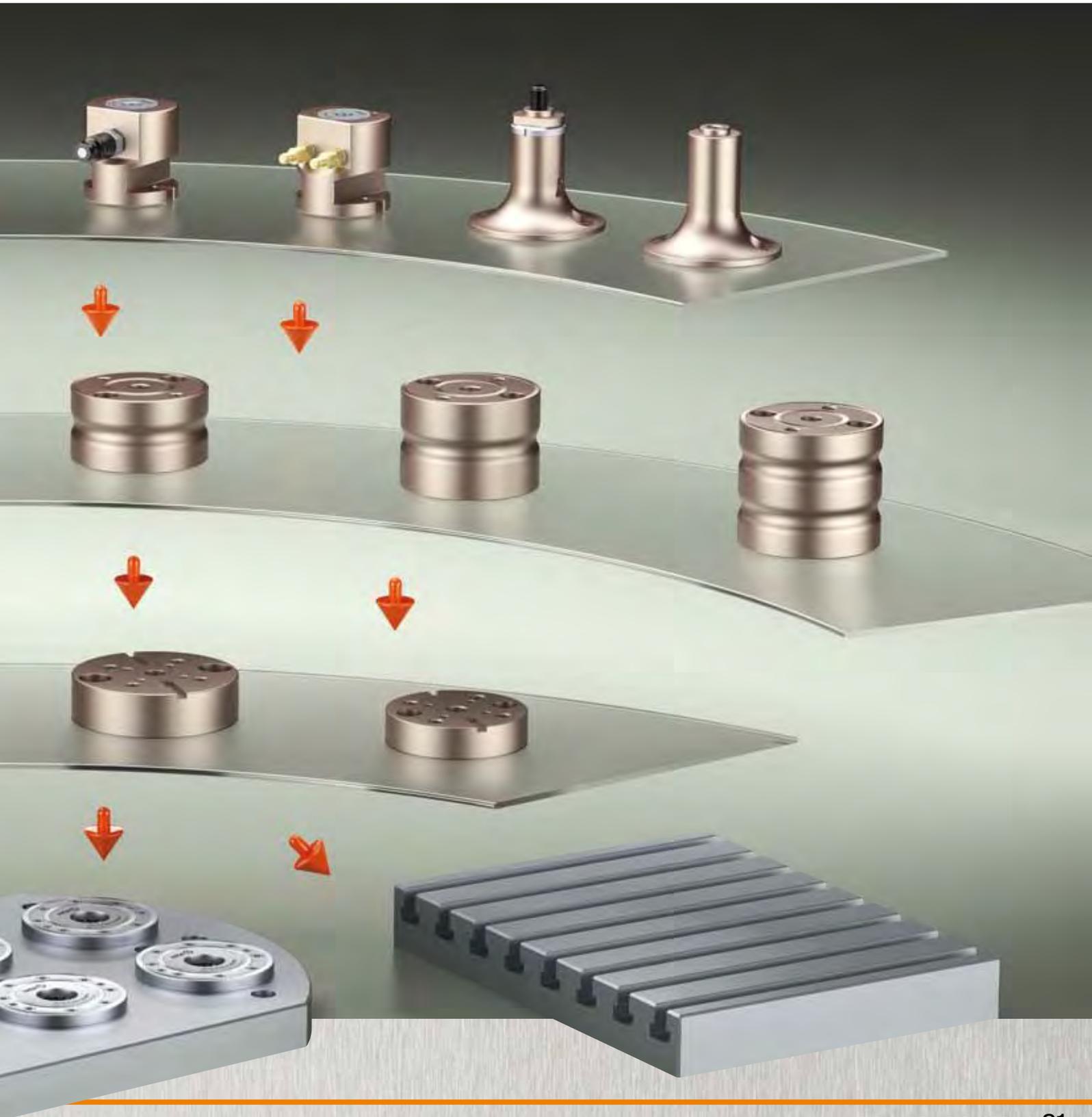


L'adattatore in altezza modulare è composto da tre livelli. Gli elementi piede formano il punto di interfaccia per il tavolo macchina presente. Così è possibile raggiungere, mediante elementi intermedi, ogni altezza di bloccaggio e con la combinazione di diverse grandezze si può adattare in modo flessibile ai diversi contorni del pezzo.

Gli elementi di montaggio formano la chiusura con moduli di bloccaggio punto zero integrati del sistema Zero-Point AMF. Così il pezzo viene bloccato in modo sicuro per il processo.

**I VANTAGGI:**

- > semplice bloccaggio diretto del pezzo
- > adattabile in modo flessibile a tutte le dimensioni e spessori del pezzo
- > lavorazione confortevole su 5 lati
- > dimensione liberamente selezionabile



Nr. 6210Z

## Elemento intermedio

Acciaio da bonifica, nitrurato al plasma.

**NOVITA!**



Nr. ordine	Grandezza	H ±0,01	Peso [g]
534487	K10	20	667
534503	K10	30	1012
534529	K10	40	1353
534545	K10	50	1698
534560	K10	60	2043
534586	K10	80	2731
534602	K10	100	3443
534628	K20	20	1394
534644	K20	30	2092
534669	K20	40	2800
534685	K20	50	3508
534701	K20	60	4225
534727	K20	80	5661
534743	K20	100	7012

### Impiego:

Gli elementi intermedi vengono usati come adattatori di altezza per pezzi e dispositivi di serraggio e montati sugli elementi base. Il serraggio dei pezzi viene eseguito tramite elementi di montaggio. Questo sistema di serraggio può essere impiegato per portare i pezzi, per la lavorazione su 5 lati, all'altezza di lavorazione necessaria nella macchina o per bloccare sul tavolo della macchina pezzi con sporgenze e diverse altezze di serraggio in modo sicuro e veloce.

### Vantaggi:

Bloccaggio semplice, rapido e flessibile di complessi profili del pezzo sul tavolo macchina. Particolarmente adatto per regolare i pezzi o i dispositivi di bloccaggio all'altezza di lavoro necessaria nella macchina utensile e per bloccarli in modo sicuro.

### Nota:

Per l'adattamento ai moduli di bloccaggio punto zero nell'elemento intermedio sono già applicati, escluse le altezze di montaggio H 20 e 30, i fori di alloggiamento per i nippli di serraggio, nelle dimensioni K10 e K20.

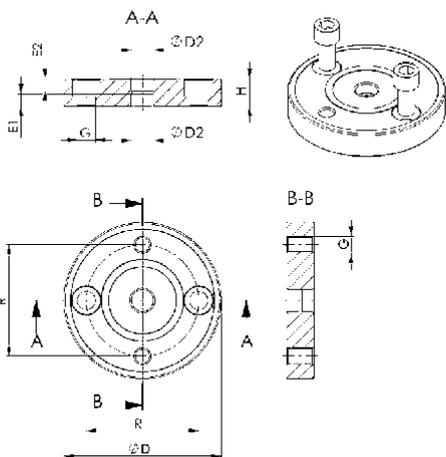
Se vengono inseriti due o più elementi intermedi, questi possono essere orientati in modo assiale tramite boccole di centraggio e poi avvitati. Le 2 viti sono fornite in dotazione.

Numeri d'ordine delle boccole di centraggio:

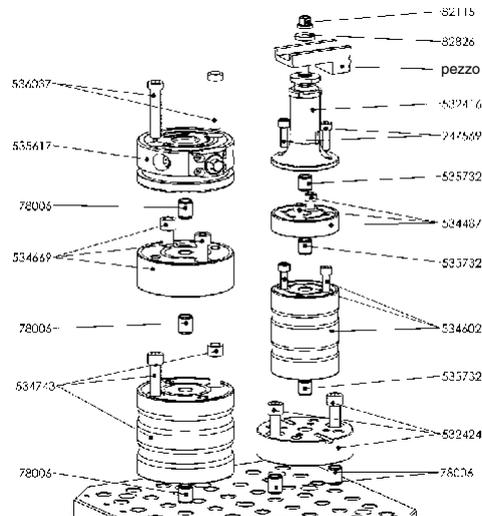
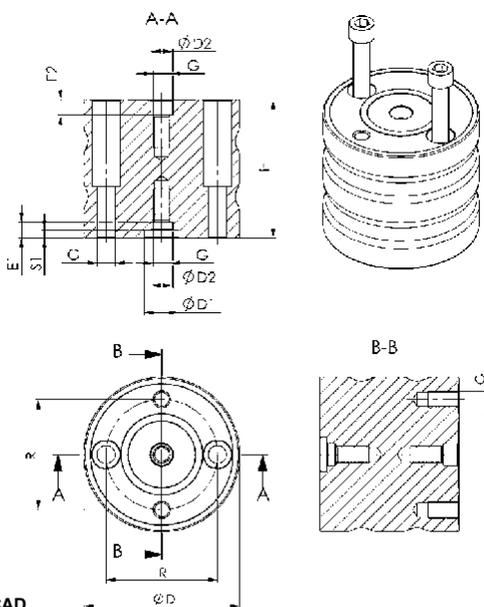
- dimensione K10: n. ord. 535732

- dimensione K20: n. ord. 78006

Altezza 20 e 30 mm



A partire da altezza 40 mm



### Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	ØD	ØD1	ØD2	Vite cilindrica DIN84 o ISO4762	E1	E2	G	R	S1
534487	K10	78	-	15	M8x30	5,0	13,0	M8	50	-
534503	K10	78	-	15	M8x30	5,0	13,0	M8	50	-
534529	K10	78	15	15	M8x30	5,0	13,0	M8	50	3,5
534545	K10	78	15	15	M8x50	5,0	13,0	M8	50	3,5
534560	K10	78	15	15	M8x50	5,0	13,0	M8	50	3,5
534586	K10	78	15	15	M8x50	5,0	13,0	M8	50	3,5
534602	K10	78	15	15	M8x50	5,0	13,0	M8	50	3,5
534628	K20	112	-	16	M12x25	9,0	9,0	M12	80	-
534644	K20	112	-	16	M12x25	11,5	11,25	M12	80	-
534669	K20	112	25	16	M12x25	11,5	11,25	M12	80	5,5
534685	K20	112	25	16	M12x55	11,5	11,25	M12	80	5,5
534701	K20	112	25	16	M12x55	11,5	11,25	M12	80	5,5
534727	K20	112	25	16	M12x55	11,5	11,25	M12	80	5,5
534743	K20	112	25	16	M12x55	11,5	11,25	M12	80	5,5

Con riserva di modifiche tecniche.

