

WERKSPRÜFZERTIFIKAT FACTORY TEST CERTIFICATE

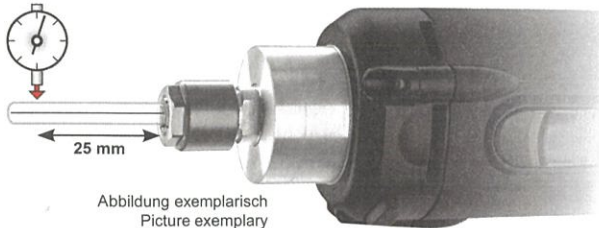
Ⓓ Die meisten Spindelhersteller geben die Rundlaufgenauigkeit ihrer Spindeln im Konus an – ein schöner Wert, mit dem sich gut werben lässt, aber nicht die Realität! Wir messen da, wo es „weh tut“. Jeder ausgelieferte Fräsmotor bekommt ein individuelles Rundlauf-Werkprüfzertifikat, das die Rundlaufgenauigkeit des Gesamtsystems inkl. Original-Spannzange garantiert. AMB – aus der Praxis für die Praxis.

ⓊK Most spindle manufacturers indicate the concentricity of their spindles in the cone – a nice value which is good for advertising, but not reality. We measure where it “hurts”. Each milling motor is provided with an individual factory test certificate of concentricity, which guarantees the concentricity of the entire system incl. original collet. AMB – from the practice for the practice.

Garantierte Rundlaufgenauigkeit im Konus / Guaranteed concentricity in the cone:



In Anlehnung an / in dependence on **DIN ISO 15488**:



Typ:	1050 FME - 1
Type:	
Seriennummer:	20184168002
Serial number:	
Toleranzbereich / Messwert:	0,15/ 0,066
Range of tolerance / actual:	
Datum:	08.10.18
Date:	
Prüfung erfolgt durch:	SERAP KUS
Final testing done by:	
Unterschrift Prüfer:	<i>Serap Kus</i>
Signature controller:	

39477_2018/05

Ⓓ Hinweis: Der oben angegebene Wert wird nur mit original AMB Spannzangen und Überwurfmutter eingehalten und kann bei Verwendung von Fremdzubehör deutlich abweichen.


ⓊK Note: The measured value can only be kept with original AMB collets and clamping nuts and can deviate considerably by the use of non-AMB accessories.

ЗАВОДСКОЙ СЕРТИФИКАТ CERTIFICAT DE TEST D'USINE

(RUS) Как правило, производители шпинделей указывают точность своих шпинделей только по радиальному биению конуса – эффектная величина, отлично подходящая для рекламы, но не отражающая реальность! Мы проводим измерения в „узких местах“. На каждый поставляемый фрезерный двигатель оформляется индивидуальный заводской сертификат, который гарантирует указанную в нём точность по радиальному биению для комплексной системы, включая оригинальный цанговый патрон. AMB – практический опыт для практического применения.

(F) La plupart des fabricants de broches indiquent la concentricité de leurs broches à l'intérieur du cône – une valeur attrayante en termes d'efficacité publicitaire, mais pas dans la réalité. Nous mesurons « là où ça fait mal ». Chaque moteur de fraisage qui sort de nos ateliers est doté d'un certificat de test d'usine garantissant la concentricité de l'intégralité du système, y compris du collet de serrage d'origine. AMB – de la pratique pour la pratique.


Гарантированная точность по радиальному биению конуса / Concentricité garantie à l'intérieur du cône:

 0,15 mm

530 FM
800 FME (-Q)
1050 FME-1



401E

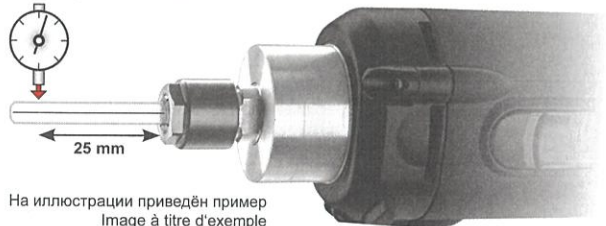
 0,05 mm

1050 FME-P



ER16

В соответствии с требованиями / selon DIN ISO 15488:



На иллюстрации приведён пример
Image à titre d'exemple

Type: тип:	1050 FME - 1
Numéro de série: Серийный номер:	20184168002
Zone de tolérance / mesuré: поле допуска / фактический:	0,15 / 0,066
Date: Дата:	08.10.18
Test final effectué par: Окончательная проверка	SERAP KUS
Signature opérateur des essais: Подпись контролера:	Serap Kus

(RUS) Информация: указанное выше значение действительно только при использовании оригинальных цанговых патронов и накидных гаек AMB, при применении принадлежностей сторонних производителей результат может значительно варьироваться.

(F) Remarque : la valeur indiquée cidessus n'est garantie qu'avec des pinces de serrage et des écrous de raccordement AMB d'origine et peut différer considérablement en cas d'utilisation d'accessoires d'autres fabricants.