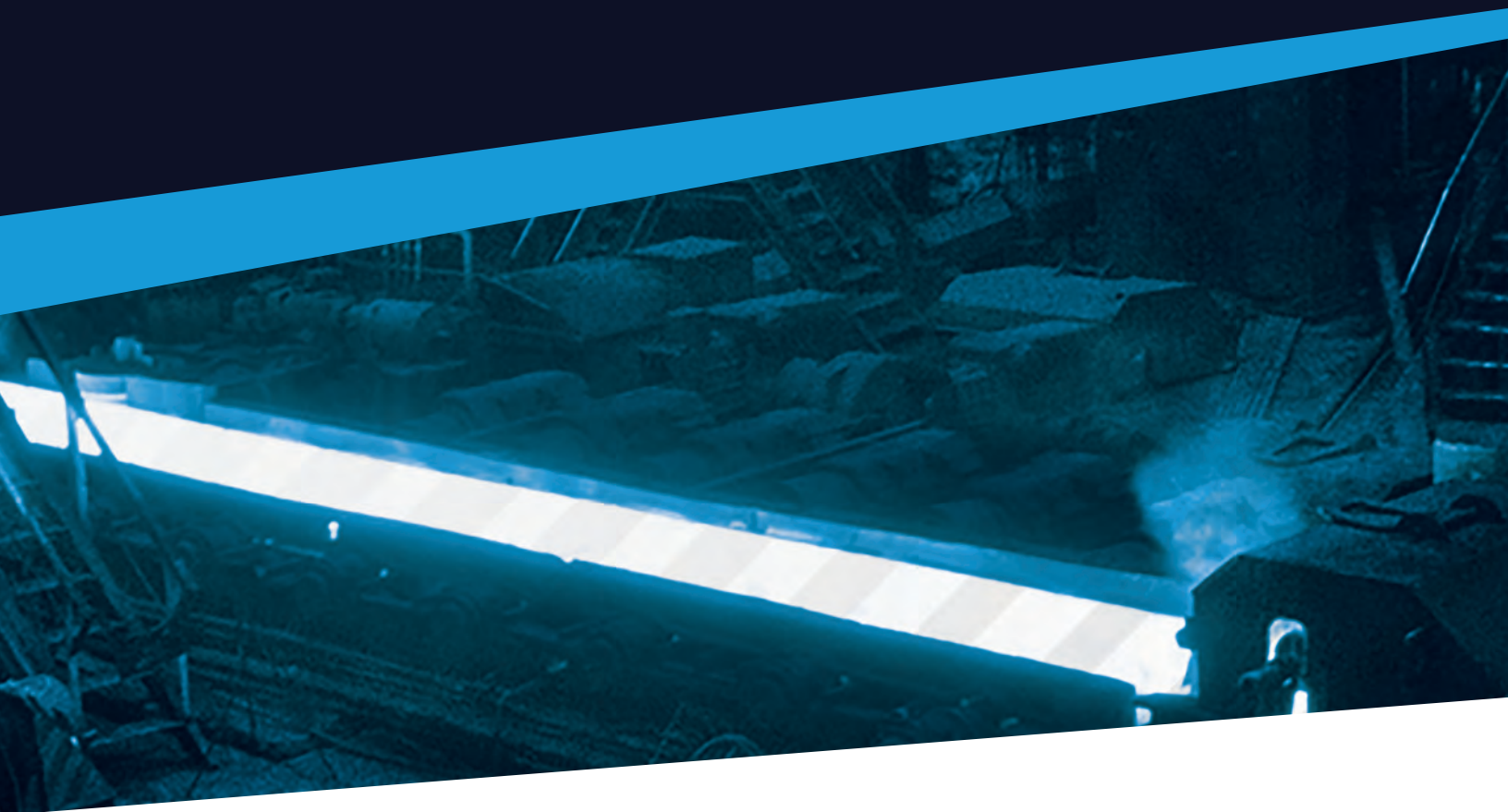


AMTEC™

HYDRACLAMP

A Division of Higginson Equipment Inc.



Product Catalogus

inhoudsopgave

Over Amtec	2	H-Moeren	48
Het AMTEC-voordeel	4	SERIE H-2.4 & H-2.10	50
Draad - ID Sectie	5	SERIE H-3.4 & H-3.10	51
Draadmeters	6	Gebruiksaanwijzing F-type moer	52
Handleiding voor industriële toepassingen	8	Snelschaarmes Wissel Opstellingen met H-049 type moeren	54
Snelle referentiegid	13	Accessoires voor moeren van het type H	56
F-Moeren	14	Stapmoeren	58
STANDAARDREEKSEN F-8.4 & F-8.10	16	Blokmoeren	60
MAX-KRACHT SERIE F-8.4 & F-8.10	17	Vet-blokmoeren	62
ALUMINIUM VAN VLIEGTUIGKWALITEIT SERIE F-8.4 & F-8.10	18	Klemringen	64
STANDAARDREEKS F-9.4 & F-9.10	19	Handpompen	66
MAX-KRACHT SERIE F-9.4 & F-9.10	20	CHAIN-seriehandpompen	66
ALUMINIUM VAN VLIEGTUIGKWALITEIT SERIES F-9.4 & F-9.10	21	ROD-seriehandpompen	68
Instructies voor het vervangen van reserveonderdelen	22	Handpompvoetbeugel	70
Gebruiksaanwijzing F-type moer	24	Oliehandpompen	71
F-type moer toebehoren	26	Mobiel vet	72
K-Moeren	28	Bulkvulling pompsysteem	73
STANDAARDREEKS K-6.1 & K-6.2	30	Speciale opties	74
STANDAARDREEKS F-7.1, K-7.2 & K-7.4	31	Accessoires	76
SERIE K-025.XXX.610	32	F-Nippel	76
SERIE K-025.XXX.710	33	F-Koppelaar	77
Navul-instructies	34	Steunbalken	78
Instructies voor het vervangen van reserveonderdelen	35	Aanbevelingen voor vet	79
Gebruiksaanwijzing F-type moer	36	GX-Couplers & GX-Nippels	80
Moeren voor zijkanten trimmer	38	GR-Koppelingen & GR-Nippels	81
K-type moer toebehoren	39	Inbus voor H-moeren	82
GX-moeren	40	R1 Pilootgestuurde terugslagklep	82
SERIE GX-4.4 & GX-4.10	42	Hogedrukslangen	82
SERIE GX-5.4 & GX-5.10	43	Inbussleutels	83
Gebruiksaanwijzing GX-type moer	44	Druktransponders	84
Accessoires voor GX-moeren	47		

Over Amtec

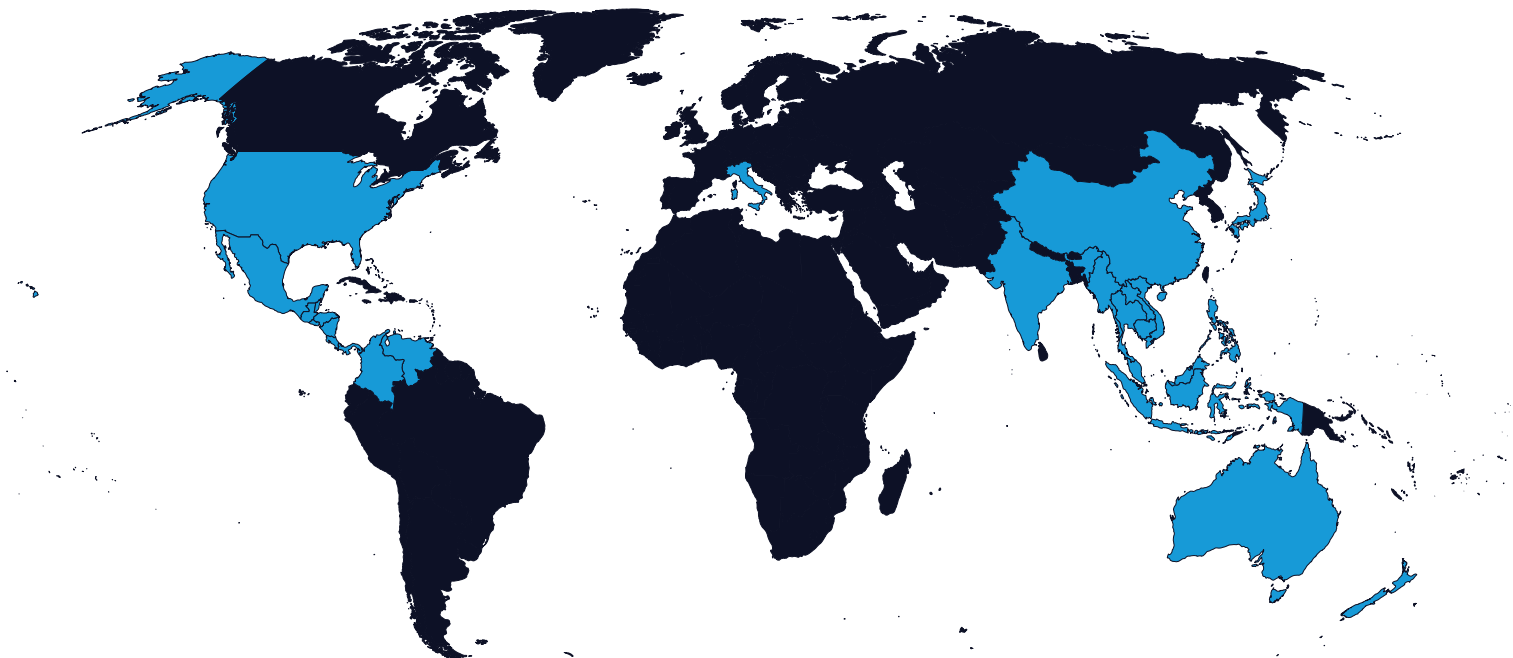
Amtec Hydraclamp is wereldleider op het gebied van hogedrukklemmen en spansystemen, met een wereldwijde reputatie voor kwaliteit en betrouwbaarheid. Amtec is gevestigd in Canada en heeft tientallen jaren ervaring in de ontwikkeling en productie van hydraulische moeren, voorspanapparaten, blokmoeren, stapmoeren en aanverwante accessoires.

Onze hydraulische klemcomponenten zijn ontworpen om zware bedrijfsomstandigheden te weerstaan in gietmachines, walserijen, metaalverwerkings- en vormlijnen, persen, brootmachines voor turbine- en vliegtuigmotoren en gereedschapsmachines.

Amtec Hydraclamp heeft een breed assortiment standaard hydraulische moermaten voor de meeste toepassingen voor het spannen van machines en gereedschappen. Bovendien kunnen we met onze speciale maatwerk-engineeringscapaciteiten beantwoorden aan specifieke klem- of voorspanvereisten door vet of olie als drukmedium te gebruiken.

Amtec Hydraclamp heeft een reputatie opgebouwd als leider in het ontwerp en de engineering van positieve druk gestuurde klemminrichtingen die worden gebruikt door bedrijven in Noord-Amerika, Zuid-Amerika, Europa, China, Japan, het Verenigd Koninkrijk, Zuid-Korea, India en vele andere landen.

We verkopen via wereldwijde distributiekkanalen, maar als uw bedrijf voornamelijk samenwerkt met klanten uit de staalindustrie in een van onze niet-toegewezen regio's, neem dan contact met ons op om te zien of u in aanmerking komt voor exclusieve distributie in uw regio.



Amtec Hydraclamp en onze distributeurs

Bedrijfsnaam	Adres	Gebieden	Contactinformatie	Website
Amtec Hydraclamp	1175 Corporate Dr. Unit 1, Burlington, Ontario, Canada, L7L 5V5		+1 (905) 335 8233 info@amtechydraclamp.com	amtechydraclamp.com
Andritz Metals ASKO	130 Main St. Callery, PA, USA 16024	USA Behalve: Ohio, Michigan en Indiana	+1 (412) 461 4110 asko.inquiries@andritz.com	askoinc.com
Adek S.A. de C.V.	Amado Nervo No. 2900 Col. Bellavista, Monterrey Nuevo Leon Mexico. cp 64410	Mexico Belize Guatemala El Salvador Honduras Nicaragua Costa Rica Panama Colombia Venezuela	+52 (81) 8351 2323 ventas@adek.com.mx	adek.com.mx
PICCO S.R.L	Corso Filippo Turati 11/C , 10128 - Turijn , Italië	Italië	+39 (011) 1948 1340 info@picco-co.it	picco-co.it
C.E. Mech Engineering Co., Ltd	128/780 Moo1, Teparak Rd., T. Bangsaothong, A. Gangsaothong, Samutprakarn, 10540 Thailand	Thailand Myanmar Vietnam Laos Cambodja Brunei Singapore Maleisië Filipijnen Indonesië	+66 81755 6577 kumpoo.w@cemech.co.th	cemech.co.th
Pinard Enterprises Pty Ltd	PO Box 468, Turramurra, NSW 2074 Australië	Australië Nieuw-Zeeland	+61 2 944 09444 sales@pinard.com.au	pinard.com.au
Bolt-Engineer Co.	255-6, Furasato, Iwaoka-Cho, Nishi-Ku, Kobe Japan 651-2404	Japan	+81-789675720 info@tension-nut.jp	spanmoer.jp
Shaanxi WB Precision Machinery Co., Ltd	Nr. 11405, Gebouw 1, JingDu International ChangLe East Rd 2999, BaQiao District, Xi 'an China, 710038	China	+86(0)29-65665199 info@weibaii.com	weibaii.com
Pyramid Technomate	A - 2015, Shimpoli Laxmi Kripa, Chikuwadi, Borivali (W), Mumbai-400092	India	(+91) 97693 30991 sales@pyramidtechnomate.com	pyramidtechnomate.com

Het AMTEC-voordeel

Amtec Hydraclamp produceert 's werelds beste hydraulische hogedrukklemmen, waardoor Amtec de eerste keuze is voor OEM's, staalfabrieken, verwerkingsbedrijven, nutsbedrijven en elke andere industrie die betrouwbare, superieure klemtechnologie nodig heeft.

Klemvoordeel

- Tot 500% meer klemkracht vergeleken met mechanische moeren.
- Grotere drukringen, onderdelen van 4140 gelegeerd staal en eigen afdichtingen met dubbele hardheid zorgen voor een superieure klemkracht in vergelijking met concurrerende leveranciers van hydraulische moeren.
- Zelf-uitlijnende drukring zorgt voor 360° gelijkmatig contact met het bijbehorende gereedschap.
- Amtec pompen met instelbare druk bieden regelbare klemkracht voor moeren van het F-en GX-type.
- Schroefdraad op maat om te voldoen aan bestaande internationale standaardspecificaties

Betrouwbaar- en duurzaamheid

- 300% langere levensduur met moerbehuizingen van 4140-staal of vliegtuigaluminium, precisieduwringen en afdichtingen met dubbele hardheid.
- Het afdichtingssysteem kan tot 3 weken in werking blijven zonder noemenswaardige drukdaling.
- Amtec's lekvrije F-nippels (voor vet) en GX-nippels (voor olie) zijn gemaakt van hoogsterkte stalen body's met hogedruk regelkleppen om de druk positief te houden.
- Precisie-aandrijfzuigers bieden extreme druk voor K-type moeren.
- Schroefdraad slijtage is niet langer een probleem met de juiste schroefdraadafstemming en Amtec's speciale OD-centrering.
- Lagerschade door hamerende mechanische moeren wordt geëlimineerd door onze gemakkelijke installatie.
- Zwarte oxide-afwerking voorkomt oxidatie op stalen moerbehuizingen (andere afwerkingen verkrijgbaar).
- Alle Amtec Hydraclamp moeren, pompen en accessoires hebben een garantie zonder gedoe van 1 jaar.

Veiligheid

- Amtec ontwikkelt moeren die de operationele vereisten overtreffen.
- Hamers en moersleutels zijn niet vereist, enkel een inbussleutel, een kleine hulpstang en een draagbare pomp. Keuze tussen perifere of eindvlaktoegang voor het gemak van de operator.
- F-nippels, GX-nippels, Serie 550 Transponder en aandrijfzuigers zijn volledig verzonken ter bescherming tegen fysieke of mechanische schade
- Gekartelde buitendiameter voor betere grip.
- Moerbehuizingen van vliegtuigaluminium met hoge sterkte bieden een gewichtsbesparing van 50-60% ten opzichte van staal in F-type moeren.

Maatwerk ontwikkeling

- Op maat ontworpen apparaten met geïntegreerde drukregelsystemen en snelkoppelingen zijn verkrijgbaar.
- Veilige, handige en duurzame Amtec drukregelsystemen zijn op maat gemaakt voor vet of olie bij druk tot 700 bar (10.150 psi).
- Speciale afdichtingen kunnen geïnstalleerd worden voor gebruik bij hoge temperaturen.
- Extra corrosiebestendigheid door gebruik van elektrolytisch nikkel, chroom of roestvrij staal.
- Hogedruk hydraulische aggregaten, bulkvetsystemen en andere pakketten zijn verkrijgbaar.

Draad - ID-Sectie

Amtec kan onze hydraulische klemmen maken voor elke schroefdraadvorm of -maat. Amtec maakt schroefdraad op maat voor elk productiestuk zolang de schroefdraaddiameter kleiner is dan de fysieke beperkingen van de moer.

Voor industrieel gebruik is de meest robuuste en sterk aanbevolen schroefdraadvorm Acme (Imperial) of Trapezoidal (Metric). De Acme met 29° inbegrepen hoek of de 30° Trapeziumvorm biedt de grootste dwarsdoorsnede en het grootste OD-oppervlak van alle schroefdraadvormen om mechanische schade en vervorming door belasting te weerstaan.

We maken hydraulische kleminrichtingen met ons Amtec Special OD-ontwerp voor centreerdraad. Amtec Special binnenschroefdraad is geschikt voor alle schroefdraadvormen met een groot OD-oppervlak: Acme, Buttress, Trapeziumvormig. Dankzij de gecentreerde OD-functie kunnen zelfs zeer zware klemmen gemakkelijk met de hand worden gedraaid. Onze speciale schroefdraad vermindert het rotatiecontactoppervlak tussen de binnen- en buitenschroefdraad.

Amtec garandeert de juiste pasvorm alleen door nauwkeurige schroefdraadinformatie te ontvangen, die voldoet aan de internationale standaardspecificaties (Machinery's Hand Book of andere). Amtec produceert testbouten volgens exacte normen om de pasvorm van schroefdraad na bewerking te controleren en heeft een grote voorraad testbouten voor elke draadvorm, steek en rotatie (hand).

Schroefdraadmeters controleren de schroefdraadvorm en steek, en micrometers of meetlinten moeten worden gebruikt om de diameter te controleren. Variabele diameters over een bepaalde schroefdraadlengte duiden op slijtage en kunnen een goede passing tussen externe en interne schroefdraad verhinderen.

Buitendiameters van schroefdraad die 0,5 mm (.02") of meer verschillen, zijn "bastaarddraden" die alleen goed met de hand kunnen worden aangebracht door een plaatselijke machinewerkplaats. Deze toepassingen moeten per geval worden bekeken voor de beste resultaten.

Imperiale draadvormen worden gespecificeerd in stappen van 1/4", 1/8" en 1/16" diameter. Imperiale draadvormen worden gespecificeerd in stappen van 10, 5, 2 mm diameter.

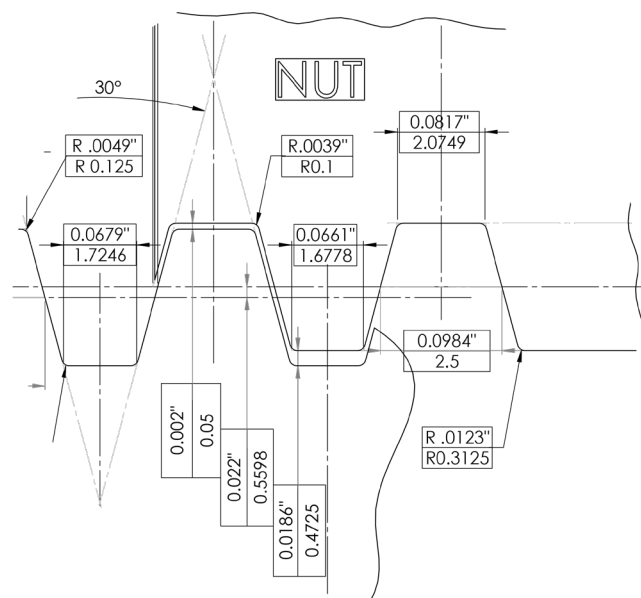
Draadsteek (axiale afstand tussen aangrenzende schroefdraden) wordt gespecificeerd met schroefdraad per inch (TPI) voor imperiale series en met werkelijke steek in millimeters (P) voor metrische series.



Schroefdraad in zowel imperiale als metrische series kan zowel rechts- als linksdraaiend zijn om vast te draaien. Met Amtec hydraulische kleminrichtingen kan alle schroefdraad rechtsdraaiend zijn, ongeacht de rotatie van de as/as, zonder risico op afwikkelen. Onze extreme klemkracht tijdens het gebruik voorkomt losraken, zolang er minimale druk in de moeren wordt gehandhaafd.

Voorbeelden van goed gedetailleerde draadspecificaties, inclusief (4) hoofdkenmerken, zijn als volgt

- UN 7.000" - 6 TPI RH (60° "V"-schroefdraad)
 - UN - Uniforme Nationale draadvorm
 - 7,000" - hoofddraaddiameter
 - 6 - draden per inch
 - RH - rechtsdraaiend
- ACME 8.500" - 4 TPI LH
- Stuik (Buttress) 6,750" - 6 TPI RH
- M (Metrisch) 160 - 8P RH (60° "V"-draad)
- TR (Trapeziumvormig) 330 - 6P LH



Draadmeters

Draad informatie moet actueel en nauwkeurig zijn. Zo zullen bv. prieeltekeningen op een vijftientig jaar oude machine de huidige schroefdraad informatie niet nauwkeurig weergeven door de jarenlange as-slijtage.

De meting moet gebeuren met een micrometer of pi tape; niet met een nonius:

- Bij gebruik van een micrometer moeten minimaal zes metingen worden verricht; drie metingen met een interval van 120° aan het buitenste uiteinde van de schroefdraad en nog eens drie metingen dicht bij het rechte deel van de body van de as, schacht of trekstang. Deze metingen geven de mate van slijtage van de schroefdraad aan en de relatieve conditie om een nieuwe hydraulische moer te krijgen.
- Bij gebruik van pi-tape is één meting aan het buitenste uiteinde van de schroefdraad en een andere naast het rechte deel van de body van de as, schacht of trekstang voldoende.
- Als er tijdens het meten aanzienlijke slijtage wordt vastgesteld, moet halverwege de schroefdraadgebieden een nieuwe reeks metingen verricht worden.

Opmerking: Micrometers zijn af te lezen in verschillende schalen en nauwkeurigheden. Wees je bewust van wat je leest. Pi-tapes meten tot op 1/100 van een inch; daarom vertegenwoordigt elke lijn .010". De meetband is gekalibreerd om diameters direct vanaf de meetband aan te geven met een nauwkeurigheid van .005". Ervan uitgaande dat de afstand tussen twee willekeurige lijnen visueel in tweeën wordt gedeeld om stappen van .005" af te lezen.

De inwendige schroefdraadvorm van de Amtec Hydraclamp hydraulische moer is met opzet bewerkt voor een "iets losse" passing ("2G" op Acme) op de gespecificeerde schroefdraad, zodat het moerlichaam zich volledig kan uitlijnen met de schroefdraad terwijl de drukring zich uitlijnt met het gereedschap dat wordt vastgeklemd. Alle Amtec moeren zijn op het uiteinde gestempeld met de exacte draadspecificatie:

- Bijvoorbeeld ACAS 7.250 - 4 TPI R of L (rechts of links). Alle moeren met linkse schroefdraad hebben een "V"-groef rond de buitendiameter van de moer voor eenvoudige identificatie.

Schroefdraadprofielometers zijn een snelle en goedkope manier om een bepaalde schroefdraadvorm en de TPI of steek van de schroefdraad te controleren. Met een UN-serie draadmeters kan snel de 60 tandvorm worden gecontroleerd en het aantal draden per inch (TPI) worden bepaald, en kan vervorming en/of slijtage van de schroefdraad aangegeven worden. Deze meters kunnen ook gebruikt worden om TPI te controleren op Acme en Buttress schroefdraad, maar zullen natuurlijk niet de tandvorm controleren. Als de UN-draadmeter niet nauwkeurig past op de steek van een schroefdraadvorm in kwestie, maar de hoek van 60° geverifieerd is, dan is de schroefdraadvorm waarschijnlijk "M" (metrisch).

Amtec biedt onze eigen serie bladmaten voor "schroefdraadbladmaten in alle maten en steken die gebruikelijk zijn in de staalindustrie.

Amtec Schroefdraadsteekmeters									
Onderdeel nr.	Draadvorm	Hulzen in set							
905.010.001	ACAS (Acme)	3 TPI	4 TPI	5 TPI	6 TPI	8 TPI			
905.020.001	TRAS (Trapeziumvormig)	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm		
905.030.001	VN	4 TPI	5 TPI	6 TPI	8 TPI	10 TPI	12 TPI		
905.040.001	Metrisch	1,5mm	2mm	2,5mm	3mm	3,5mm	4mm	5mm	6mm 8mm
905.050.001	BSW	British Standard Whitworth is een zeldzame schroefdraad. Neem contact op met Amtec voor meer informatie over de meter.							
905.060.001	Buttress	0°-4TPI	0°-6TPI	0°-8TPI	7°-2,5TPI	7°-4TPI	7°-6TPI	7°-8TPI	

Om Amtec schroefdraadbladmaten te gebruiken, selecteert u gewoon een van de bladen en drukt u deze in de schroefdraad tot u een blad vindt dat perfect past zonder spleten. Amtec schroefdraadbladmaten worden enkel aangeboden in de gangbare draadvormen en -steken die gebruikt worden op de meeste stalen bewerkingsassen, schachten en trekstangen.

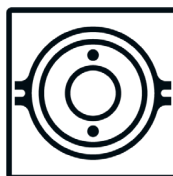


Handleiding voor industriële toepassingen

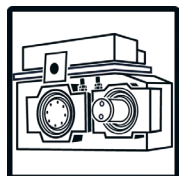


Wielen

(platen, strengen, knuppels, alle soorten)



Warmteband trommelschaar Bearing Caps

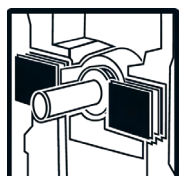


Tandwielkast & Rondselsteunen

(alle warmwalserijen)



Beitslijnen



Keeperplaten

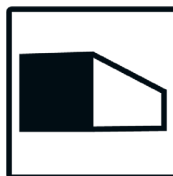
(alle opruw- en afwerkmolens)



Snijlijnen



Cirkelzagen & wrijvingszaagbladen Structurele molens



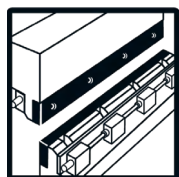
Staaf- & Knuppelmolens



Zijtrimmers



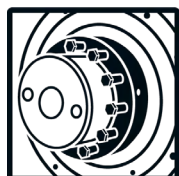
Pijp- en buizenfabrieken



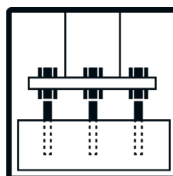
Afkortschaarbladen



Balk, spoor & Structurele molens



Plaatmolen Leveler Lagerkappen



Voorzieningen

Toepassingsgids voor locatie, voordelen en soorten Amtec hydraulische moeren

Wielen (platen, strengen, knuppels, alle soorten)



Type moeren

- GX TYPE
- F-TYPE
- STAPMOEREN
- Aangepast ontwerp om aan de operationele vereisten te voldoen

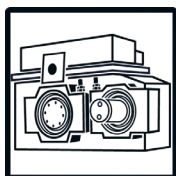
Locatie van moeren

- Verticale vormsecties, verbinden en ondersteunen van toepassingen
- opname-rol segment vastzetten in de boegsectie

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Zorgt voor een positieve vergrendeling en betrouwbare voorspanning van de beensecties van het opname-rol segment
- Minimaliseert "uitbreken" door positieve uitlijning van opname-rol segmenten
- Vervangt wiggen die inherente problemen en vertragingen veroorzaken tijdens het plaatsen en verwijderen
- Snel, positief en op afstand onder druk brengen en drukloos maken
- Nettovoordeel: betere controle over halfgesmolten dwarsdoorsneden, minder uitbreken, minder uitvaltijd, hogere productiviteit en kwaliteit

Tandwielkast & rondselsteunen (alle warmwalserijen)



Type moeren

- BLOKMOEREN (op maat ontworpen)

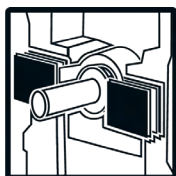
Locaties van moeren

- Basisbouten en/of sluitmoeren op behuizingsdeksels, voor hotstrip aandrijvingen of anderen aandrijfsystemen voor molens

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling met gecontroleerde voorspanning van trekstangen of tapeinden om torsiespanningen te overwinnen
- Netto voordeel: positieve vergrendeling van de apparatuur vermindert slijtage aan de aandrijflijn en optimaliseert de koppelloverdracht

Keeperplaten (alle opruw- en afwerkingsmolens)



Type moeren

- H-TYPE,
- STAPMOEREN
- Speciaal ontworpen

Locatie van moeren

- Buitenboord op eindframes van de walsbokken voor het vastzetten van houders die lagerblokken op hun plaats houden tijdens het walsen

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling, met gecontroleerde druk, om axiale drukkrachten te overwinnen die ontstaan tijdens het walsen
- Maakt handmatig vast- en losdraaien van mechanische moeren overbodig
- Maakt zware moersleutels en gereedschap om moeren te activeren overbodig
- Alle moeren kunnen worden aangesloten op een gemeenschappelijke, gemakkelijk toegankelijke header van waaruit alle hydraulische moeren tegelijkertijd onder druk of drukloos kunnen gezet worden.
- Nettovoordeel: veiligheid van bedienend/onderhoudend personeel door eliminatie van fysieke belasting en letsel door snellere wisseling van de klossen en meer controle over de positionering van de klossen.

Toepassingsgids voor locatie, voordelen en soorten Amtec hydraulische moeren

Cirkelzagen & wrijvingszaagbladen



Type moeren

- F-TYPE
- K-TYPE

Locatie van moeren

- Balken-, rail-, constructie-, pijp- en buizenfabrieken aan de afwerkzijde voor het snijden van profielen op aangepaste lengtes

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Zorgt voor een positieve vergrendeling en uitlijning van cirkelzaagbladen
- Maakt jammoeren of het herhaaldelijk opnieuw aandraaien van mechanische moeren overbodig
- Snelle klemming en ontgrendeling voor efficiënt wisselen van cirkelzaagbladen
- Netto voordeel: positieve positionering van cirkelzaagbladen tijdens de volledige cyclus en zorgt voor minimaal wiebelen van het blad en minimale braam op de afsnede.

Zijtrimmers



Type moeren

- F-TYPE
- K-TYPE
- GX-TYPE

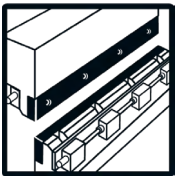
Locatie van moeren

- Trimmerkoppen aan de zijkant voor het vasthouden van cirkelvormige messen die randen van genivelleerde platen tot 1" dikte of zwaarder kunnen bijsnijden

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling voor messen met gecontroleerde druk
- Geen zware sleutels en gereedschap meer nodig om mechanische moeren vast en los te draaien
- Speciale pakketontwerpen om de procedures voor het vervangen van messen te verbeteren en de stilstandtijd bij het vervangen van messen te verlagen
- Nettovoordeel: grotere precisie, snellere meswissels, lager afkeurpercentage van de spleetrand

Afkortschaarbladen



Type moeren

- H-TYPE
- STAPMOEREN
- Aangepast ontworpen

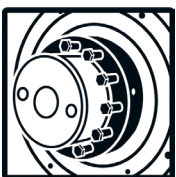
Locatie van moeren

- Afkortschaarbladen voor plaat, platen en rollen; in-serie H-type

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling voor schaarbladen met gecontroleerde druk
- Hydraulische aandrijfeenheid of oliehandpomp laat de druk snel zakken, waardoor de T-Slot messenhouder binnen enkele seconden kan worden uitgeschoven
- Netto voordeel: grotere precisie, snellere meswissel en verbeterde levensduur

Plaat molen Leveler lagerkappen



Type moeren

- BLOKMOEREN
(op maat ontworpen)

Locatie van moeren

- Bovenste trekstang-/ steunmoeren op lagerkappen op eindframes egalisatie eindframes

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling met gecontroleerde voorspanning van trekstangen om scheidingskrachten tijdens het nivelleren van platen te overwinnen
- Netto voordeel: snellere vervanging van lagers en rollen zonder kranen, zware sleutels en gereedschap om mechanische moeren vast of los te draaien

Warmteband trommelschaar lagerkappen



Type moeren

- BLOKMOEREN (op maat ontworpen)

Locatie van moeren

- Bovenste trekstang- / steunmoeren voor lagerkappen op drumschaar eindframes

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling met gecontroleerde voorspanning van trekstangen om torsiespanningen te overwinnen
- Netto voordeel: sneller wisselen van de trommel en consistentere instellingen van de snijspleet voor minder schroot aan het einde van de productieopbrengst. Geen zware sleutels of verwijderingsgereedschap nodig

Beitslijnen



Type moeren

- F-TYPE
- K-TYPE

Locatie van moeren

- Zijdelingse trimmerkoppen voor het vasthouden van cirkelvormige messen die de randen van gebeitst lint bijsnijden
- Lasser sterft aan invoerzijde van beitstanks

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling voor messen met gecontroleerde druk
- Speciaal pakket, bijgewerkte ontwerpen om de stilstandtijd voor het wisselen van messen te verminderen en nauwkeurigere mesinstellingen te bieden
- Snel losmaken en verwijderen om messen te wisselen zonder compensatie voor afstandhouder voor mesdiktevariëaties.
- Nettovoordeel: grotere precisie, snellere meskansen, lager afkeurpercentage van de spleetrand

Snijlijnen



Type moeren

- F-TYPE (F-4 binnenframe & F-10 buitenframe)
- K-TYPE

Locatie van moeren

- Molens, Centra voor verwerking en service, Buizen- en pijpenfabrieken en producenten van maatwerk voor alle soorten ferro- en non-ferro materiaal.

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Snelle, positieve vergrendeling en ontgrendeling voor messen met gecontroleerde druk
- Speciaal pakket, werkt ontwerpen bij om de stilstandtijd bij messenwissels te verlagen en nauwkeurigere mesinstellingen te bieden
- Netto voordeel: gecontroleerde drukinvoer, snelle gereedschapswissels, geen druk-reset nodig tijdens de bedrijfscyclus of bij stilstand in het weekend, betere controle over de bandbreedte, minder afkeur van spleetranden, wat resulteert in een meer kosteneffectieve productie.

Staaf- & Knuppelmolens



Type moeren

- F-TYPE
- H-TYPE

Locaties van moeren

- Schaarmesbouten voor gewas- en keimessen alsook voor afwerkmessen

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Maakt jammoeren of het herhaaldelijk opnieuw aandraaien van mechanische moeren door vibraties en temperatuurvariëaties overbodig
- Netto voordeel: verbeterde rechtheid van het product, betere vormcontrole, betere kwaliteit van het afgeschuinde uiteinde en meer looptijd

Toepassingsgids voor locatie, voordelen en soorten Amtec hydraulische moeren

Buizen- en pijpenfabrieken



Type moeren

- F-TYPE
- GX-TYPE
- STAPMOEREN (op maat gemaakt)

Locatie van moeren

- Flenzen voor wrijvings- en freeszagen.
- Turkse koppen & fin-pass standards.
- Alle andere gereedschapshouders in de hele frees.
- Vormwals staat tussen de oven en de afkortzaag op productielijnen voor hete pijpen.
- Geleiderol standards en laskantgereedschappen voor spiraallasproductie.
- Flenzen voor afkortzagen voor alle soorten cirkelzaagbladen.

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Zorgt voor een positieve vergrendeling en uitlijning van vormwalssecties en zaagbladen.
- Maakt jammoeren of het herhaaldelijk opnieuw aandraaien van mechanische moeren overbodig.
- Vervangt "superbouten" (meervoudige axiale vijzels) door een sneller en betrouwbaarder vergrendelingssysteem.
- Snel losmaken en verwijderen.
- Nettovoordeel: betere rechtheid van product, minder diametrale verschillen en meer productietijd.

Balken, rails en constructiemolens



Type moeren

- GX-TYPE
- BLOKMOEREN
- STAPMOEREN (op maat gemaakt)

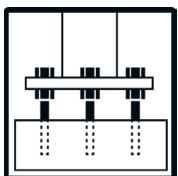
Locatie van moeren

- Rollen en rechtzetten van assen/omlopen om walssecties te behouden.
- Voorspanmoeren voor trekstangen om walsframes bij elkaar te houden.
- Vastzetten van rollagers in klossen.
- Flenzen voor cirkelzaagbladen met wrijving.

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Zorgt voor een positieve vergrendeling en uitlijning voor wals-, richt- en afkortstandaarden.
- Elimineert jammoeren of het herhaaldelijk opnieuw moeten aandraaien van mechanische moeren.
- Vervangt "superbouten" (meervoudige axiale vijzels) door een sneller en betrouwbaarder vergrendelingssysteem.
- Snel losmaken en verwijderen.
- Handhaaft een strak sectioneel molenframe door de scheidingskrachten te overschrijden.
- Optimaliseert het drijfvermogen van de rol door de lagerlocatie te regelen.
- Nettovoordeel: verbeterde rechtheid en doorsnee-dikte van het product met meer looptijd.

Voorzieningen



Type moeren

- H-TYPE
- Vet-blokmoeren

Locatie van moeren

- Bovenkant licht standaard tapbouten, tijdelijk voorspannen met H-moeren of permanente installatie met Greas-blokmoeren.

Voordelen van Hydraulische Vergrendeling

- Voor een snelle installatie zijn geen lange sleutels of stangen nodig, waardoor technici minder worden belast.
- H-moeren spanning afwisselende noppen, waardoor tegengestelde mechanische moeren gemakkelijk kunnen worden geïnstalleerd. Nadat de afwisselende mechanische moeren zijn aangedraaid, worden de H-moeren verwijderd zodat de resterende mechanische moeren kunnen worden aangedraaid op de al voorgespannen lichtstandaard.
- Gebruik voor vetblokmoeren onze handpompen om de moeren snel op druk te brengen en alle tapeinden op de lichte standaard te spannen. Nadat alle moeren onder druk zijn gezet, wordt de blokring vastgedraaid tegen het flensvlak en vervolgens zorgt het loslaten van de druk van de moer voor een permanente, veilige bevestiging van de lichtstandaard.
- Netto voordeel: snellere, veiligere installatie van standaard lichtmasten met nauwkeurigere spanning.

Snelle referentieids

Klem Type	Maximale druk	Max. schroefdraad Ø	Maximale kracht	Pagina	Toepassing
F-8 standaard	700 Bar 10.150 PSI	198 mm	7,750in 625 kN 70 ton	16	    
F-8 Maximale kracht	700 Bar 10.150 PSI	396 mm	15,625in 1671 kN 187 ton	17	      
F-8 Aluminium	400 Bar 5.800 PSI	378 mm	14,875in 955 kN 107 ton	18	      
F-9 standaard	700 Bar 10.150 PSI	198 mm	7,750in 625 kN 70 ton	19	    
F-9 Maximale kracht	700 Bar 10.150 PSI	396 mm	15,625in 1671 kN 187 ton	20	      
F-9 Aluminium	400 Bar 5.800 PSI	378 mm	14,875in 955 kN 107 ton	21	      
K-6 Standard	Gebaseerd op aandrijfkoppel	240 mm	9,375in 254 kN 25 ton	30	   
K-7 Standard	Gebaseerd op aandrijfkoppel	100 mm	3,875in 166 kN 17 ton	31	  
K-025.XXX.610	Gebaseerd op aandrijfkoppel	240 mm	9,375in 254 kN 25 ton	32	   
K-025.XXX.710	Gebaseerd op aandrijfkoppel	100 mm	3,875in 166 kN 17 ton	33	  
GX-4 Standard	700 Bar 10.150 PSI	452 mm	17,750in 2110 kN 237 ton	42	   
GX-5 Standard	700 Bar 10.150 PSI	452 mm	17,750in 2110 kN 237 ton	43	   
H-2 Standard	700 Bar 10.150 PSI	396 mm	15,625in 1671 kN 187 ton	50	  
H-3 Standard	700 Bar 10.150 PSI	396 mm	15,625in 1671 kN 187 ton	51	  
H-049	700 Bar 10.150 PSI	Montage met T-sleuf	125 kN 14 ton	54	
Stapmoeren	700 Bar 10.150 PSI	377 mm boring	14,84in Boring 1405 kN 158 ton	58	   
Blokmoeren	700 Bar 10.150 PSI	396 mm	15,625in 1674 kN 187 ton	60	    
Klemringen	700 Bar 10.150 PSI	305 mm boring	14,000in Boring 1675 kN 187 ton	64	 



F-Moeren

Amtec Hydraclamp™ hydraulische spanmoeren zijn geschikt voor staalsnijmachines, zijtrimmers, hakmachines en walslijnen, die allemaal profiteren van de uitzonderlijke veiligheid, het gemak, de efficiëntie en de uiterst controleerbare klemming.

De hydraulische moeren van Amtec vervangen veilig en gemakkelijk de belangrijkste mechanische moeren op alle soorten metaalverwerkingslijnen door het elimineren van voorhamers en zware moersleutels, die veel spanning en lichamelijk letsel veroorzaken bij het instellingspersoneel. Lagerschade door hamerende moeren wordt geëlimineerd met Amtec Hydraclamp™ hydraulische klemmoeren. Door het gebruik van Amtec hogedruk handpompen om de Amtec moeren op druk te brengen, wordt bij elke installatie positieve, gecontroleerde klemkracht toegepast om betrouwbare nauwkeurige gereedschapsopstellingen te garanderen. 100% van alle inspanning om Amtec hydraulische moeren onder druk te zetten, wordt omgezet in klemkracht, waardoor wrijving op de schroefdraad, wat de belangrijkste oorzaak van vroegtijdige draadslijtage, wordt geëlimineerd.

Alle Amtec F-type moeren worden geactiveerd door vet om te voldoen aan de gebruiksspecificaties. Amtec F-type moeren bieden zelf-uitlijnende, ringvormige drukringen die een vergrendeling met hoge kracht creëren om losdraaien te voorkomen zodra er druk wordt uitgeoefend.

De extreme interne druk duwt de drukring tegen de bijbehorende gereedschappen en forceert tegelijkertijd het moerlichaam om zich tegen de as- of schachtschroefdraad te plaatsen. Daarom kan alle schroefdraad rechtsom draaien, ongeacht of de as of schacht rechts- of linksom draait. Amtec vervaardigt alle F-type moeren op maat voor elke bestaande draadvorm, ongeacht de draadhand, op voorwaarde dat de draadvorm voldoet aan de internationale normen.

Om het hogere gewicht van moeren met grotere afmetingen te compenseren, bieden we moeren van vliegtuigaluminium aan met 50-60% van het gewicht van ons standaard hoogsterkte staal. Vergelijkbare duurzaamheid, prestaties en kwaliteit zijn gegarandeerd met alle aluminium moeren, hoewel de maximale druk is verlaagd van 700 bar naar 400 bar.

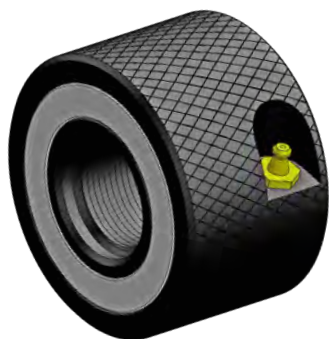
Amtec F-type moeren zijn gemaakt van 4140 chroomstaal of vliegtuigaluminium.



KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor max. 120°C (250°F)
- Speciale afwerkingen voor gebruik tot max. 240°C (460°F)
- 4140 gelegeerd gereedschapsstaal of QC-10 vliegtuigaluminium carrosseriedelen
- Roestvrij staal, elektrolytisch vernikkeld of verchroomd voor optionele corrosiebestendigheid
- Uni-directionele, volledig stalen hoge druk F-NIPPEL
- Alle componenten zijn berekend op maximum 840 bar. (12.180 psi)
- Aluminium moeren wegen meer dan de helft minder dan staal





F-Type moeren

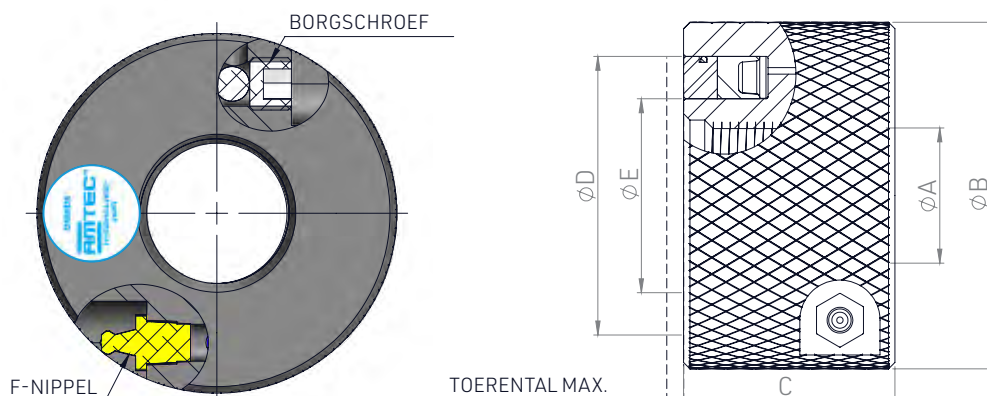
STANDAARD REEKS F-8.4 & F-8.10

met RADIAAL GEPLAATSTE F-NIPPEL en BORGSCROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd					
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
F-8.405	36	1.750	82	3.228	66	2.598	46	1.811	4	0.157	50	1.969	70	8	123	13	3.0	6.6
F-8.1005	36	1.750	85	3.346	66	2.598	46	1.811	10	0.394	60	2.362	70	8	123	13	3.0	6.6
F-8.407	52	2.000	98	3.858	82	3.228	62	2.441	4	0.157	50	1.969	90	10	158	18	3.0	6.6
F-8.1007	52	2.000	102	4.016	82	3.228	62	2.441	10	0.394	60	2.362	90	10	158	18	3.0	6.6
F-8.408	68	2.625	116	4.567	100	3.937	80	3.150	4	0.157	50	1.969	113	13	198	22	3.0	6.6
F-8.1008	68	2.625	120	4.724	100	3.937	80	3.150	10	0.394	60	2.362	113	13	198	22	3.4	7.5
F-8.409	82	3.250	131	5.157	115	4.528	95	3.740	4	0.157	50	1.969	131	14	230	26	3.4	7.5
F-8.1009	82	3.250	135	5.315	115	4.528	95	3.740	10	0.394	60	2.362	131	14	230	26	4.0	8.8
F-8.410	100	3.875	148	5.827	130	5.118	112	4.409	4	0.157	50	1.969	137	15	239	27	4.5	9.9
F-8.1010	100	3.875	152	5.984	130	5.118	112	4.409	10	0.394	60	2.362	137	15	239	27	5.8	12.8
F-8.411	125	4.875	180	7.087	160	6.299	138	5.433	4	0.157	50	1.969	205	23	360	40	5.1	11.2
F-8.1011	125	4.875	185	7.283	160	6.299	138	5.433	10	0.394	60	2.362	205	23	360	40	6.8	15.0
F-8.412	142	5.625	195	7.677	175	6.890	155	6.102	4	0.157	50	1.969	207	23	363	41	5.5	12.1
F-8.1012	142	5.625	200	7.874	175	6.890	155	6.102	10	0.394	60	2.362	207	23	363	41	7.3	16.1
F-8.4125	156	6.125	210	8.268	190	7.480	170	6.693	4	0.157	50	1.969	226	25	396	45	6.0	13.2
F-8.10125	156	6.125	215	8.465	190	7.480	170	6.693	10	0.394	60	2.362	226	25	396	45	8.5	18.7
F-8.413	165	6.500	220	8.661	200	7.874	180	7.087	4	0.157	50	1.969	238	27	417	47	8.0	17.6
F-8.1013	165	6.500	228	8.976	200	7.874	180	7.087	10	0.394	60	2.362	238	27	417	47	11.0	24.2
F-8.414	186	7.375	242	9.528	222	8.740	202	7.953	4	0.157	50	1.969	266	30	466	52	8.5	18.7
F-8.1014	186	7.375	250	9.843	222	8.740	202	7.953	10	0.394	60	2.362	266	30	466	52	12.0	26.4
F-8.415	198	7.750	262	10.315	240	9.449	215	8.465	4	0.157	50	1.969	357	40	625	70	9.0	19.8
F-8.1015	198	7.750	268	10.551	240	9.449	215	8.465	10	0.394	60	2.362	357	40	625	70	13.5	29.7

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

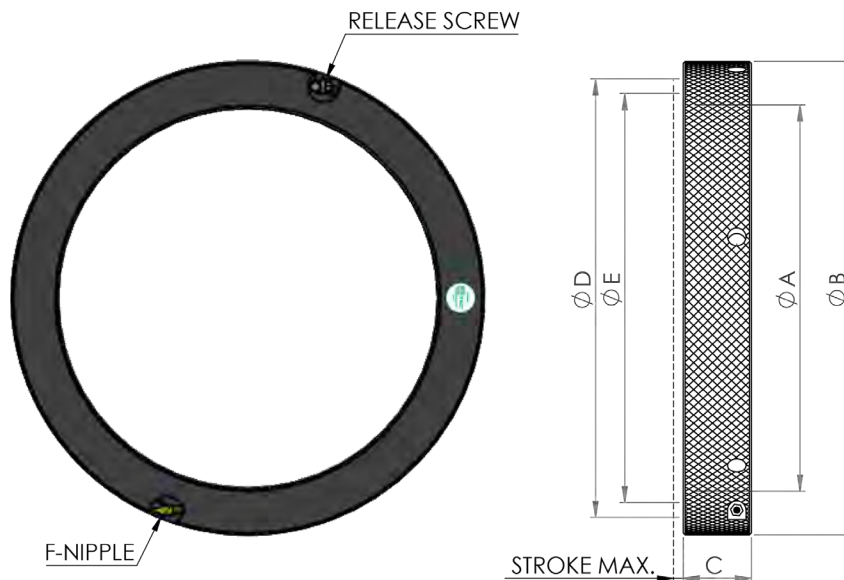
MAX-KRACHT SERIE F-8.4 & F-8.10

met RADIAAL GEPLAATSTE F-NIPPEL en BORGSCHROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
F-8.415.5	218	8.500	282	11.102	260	10.236	235	9.252	4	0.157	50	1.969	389	43	680	76	13.0	28.6
F-8.1015.5	218	8.500	288	11.339	260	10.236	235	9.252	10	0.394	60	2.362	389	43	680	76	14.0	30.8
F-8.416.1	226	8.875	292	11.496	270	10.630	245	9.646	4	0.157	50	1.969	404	45	707	79	10.0	22.0
F-8.1016.1	226	8.875	298	11.732	270	10.630	245	9.646	10	0.394	60	2.362	404	45	707	79	11.5	25.3
F-8.417.0	242	9.500	305	12.008	285	11.220	260	10.236	4	0.157	50	1.969	428	48	749	84	12.0	26.4
F-8.1017.0	242	9.500	313	12.323	285	11.220	260	10.236	10	0.394	60	2.362	428	48	749	84	14.0	30.8
F-8.418.0	260	10.250	338	13.307	310	12.205	280	11.024	4	0.157	55	2.165	556	62	973	109	14.0	30.8
F-8.1018.0	260	10.250	344	13.543	310	12.205	280	11.024	10	0.394	65	2.559	556	62	973	109	16.5	36.3
F-8.419.0	280	11.000	358	14.094	330	12.992	300	11.811	4	0.157	55	2.165	594	67	1039	116	23.5	51.7
F-8.1019.0	280	11.000	364	14.331	330	12.992	300	11.811	10	0.394	65	2.559	594	67	1039	116	25.0	55.0
F-8.419.5	305	12.000	385	15.157	355	13.976	325	12.795	4	0.157	60	2.362	640	71	1121	125	16,0	35,2
F-8.1019.5	305	12.000	392	15.433	355	13.976	325	12.795	10	0.394	70	2.756	640	71	1121	125	24,8	54,6
F-8.420.0	308	12,125	400	15.748	366	14.409	330	12.992	4	0.157	60	2.362	787	88	1377	154	20,0	44,0
F-8.1020.0	308	12,125	406	15,984	366	14.409	330	12.992	10	0.394	70	2.756	787	88	1377	154	35,0	77,0
F-8.1021.0	336	13.250	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.394	70	2.756	955	107	1671	187	39,0	85,8
F-8.1022.0	366	14.500	460	18.110	422	16.614	390	15.354	10	0.394	70	2.756	816	91	1428	160	37,0	81,4
F-8.1023.0	396	15,625	486	19,134	450	17.717	420	16.535	10	0.394	70	2.756	820	92	1435	161	32,5	71,5

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

VLIEGTUIGALLUMINIUM KWALITEIT

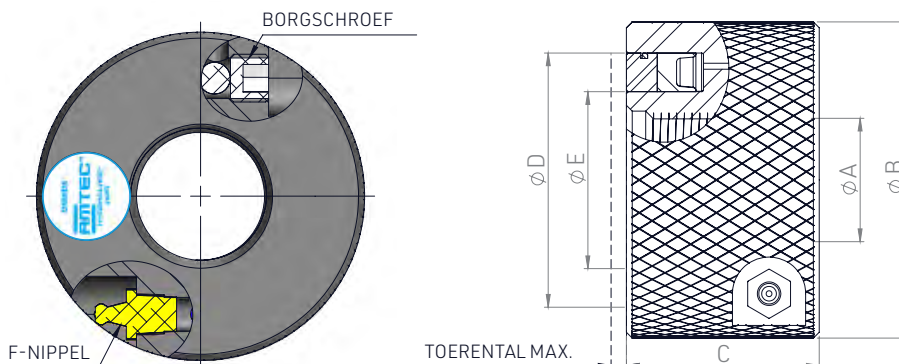
SERIE F-8.4 & F-8.10

met radiaal geplaatste F-NIPPEL en BORGSCHROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd			
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht		Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	KG	ponden
F-8.411.017	108	4.250	183	7.205	160	6.299	138	5.433	4	0.157	55	1.969	205	23	2.0	4.4
F-8.1011.017	108	4.250	188	7.402	160	6.299	138	5.433	10	0.394	65	2.362	205	23	3.0	6.6
F-8.412.017	122	4.812	200	7.874	175	6.890	155	6.102	4	0.157	55	1.969	207	23	3.5	7.7
F-8.1012.017	122	4.812	205	8.071	175	6.890	155	6.102	10	0.394	65	2.362	207	23	4.5	9.9
F-8.413.017	145	5.750	225	8.858	200	7.874	180	7.087	4	0.157	55	1.969	238	27	5.0	11.0
F-8.1013.017	145	5.750	233	9.173	200	7.874	180	7.087	10	0.394	65	2.362	238	27	6.0	13.2
F-8.414.017	166	6.500	246	9.685	222	8.740	202	7.953	4	0.157	55	1.969	266	30	4.0	8.8
F-8.1014.017	166	6.500	254	10.000	222	8.740	202	7.953	10	0.394	65	2.362	266	30	5.0	11.0
F-8.415.517	196	7.750	288	11.339	260	10.236	235	9.252	4	0.157	55	1.969	389	43	10.0	22.0
F-8.1015.517	196	7.750	294	11.575	260	10.236	235	9.252	10	0.394	65	2.362	389	43	10.0	22.0
F-8.416.117	206	8.125	298	11.732	270	10.630	245	9.646	4	0.157	55	1.969	404	45	6.0	13.2
F-8.1016.117	206	8.125	304	11.969	270	10.630	245	9.646	10	0.394	65	2.362	404	45	7.0	15.4
F-8.417.017	222	8.750	313	12.323	285	11.220	260	10.236	4	0.157	55	1.969	428	48	7.0	15.4
F-8.1017.017	222	8.750	319	12.559	285	11.220	260	10.236	10	0.394	65	2.559	428	48	8.0	17.6
F-8.418.017	242	9.500	344	13.543	310	12.205	280	11.024	4	0.157	60	2.362	556	62	8.0	17.6
F-8.1018.017	242	9.500	350	13.780	310	12.205	280	11.024	10	0.394	70	2.756	556	62	10.0	22.0
F-8.419.017	260	10.250	364	14.331	330	12.992	300	11.811	4	0.157	60	2.362	594	67	10.0	22.0
F-8.1019.017	260	10.250	370	14.567	330	12.992	300	11.811	10	0.394	70	2.756	594	67	13.0	28.6
F-8.419.517	286	11.250	392	15.433	355	13.976	325	12.795	4	0.157	65	2.559	640	71	10.0	22.0
F-8.1019.517	286	11.250	398	15.669	355	13.976	325	12.795	10	0.394	75	2.953	640	71	11.0	24.2
F-8.420.017	288	11.375	408	16.063	366	14.409	330	12.992	4	0.157	65	2.559	787	88	14.0	30.8
F-8.1020.017	288	11.375	414	16.299	366	14.409	330	12.992	10	0.394	75	2.953	787	88	15.0	33.0
F-8.1021.017	314	12.375	460	18.110	400	15.748	360	14.173	10	0.394	75	2.953	955	107	18.0	39.6
F-8.1022.017	348	13.750	470	18.504	422	16.614	390	15.354	10	0.394	75	2.953	816	91	18.0	39.6
F-8.1022.517	368	14.500	490	19.291	442	17.402	410	16.142	10	0.394	75	2.953	856	96	18.5	40.7
F-8.1023.017	378	14.875	496	19.528	450	17.717	420	16.535	10	0.394	75	2.953	820	92	19.0	41.8

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

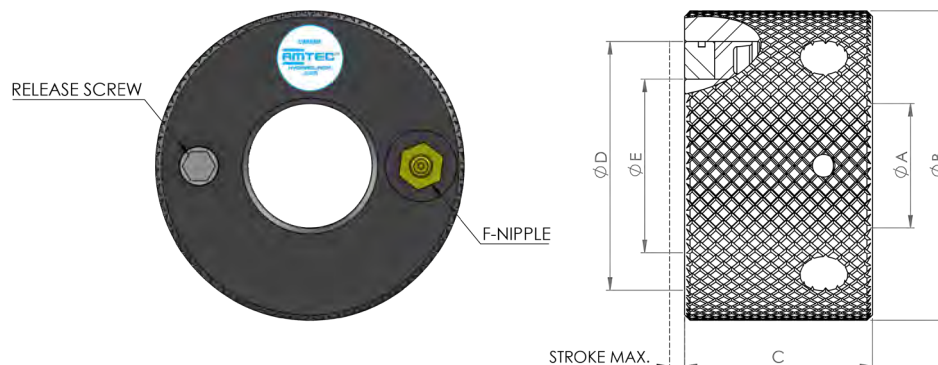
STANDAARD REEKS F-9.4 & F-9.10

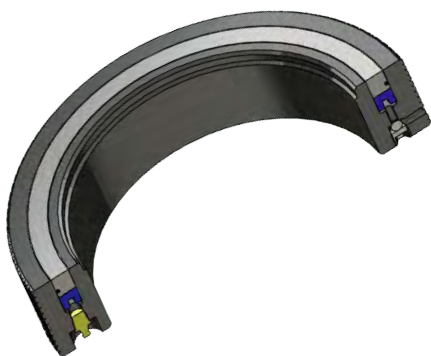
met AXIALE F-NIPPEL & BORGSCHROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
F-9.405	36	1.750	82	3.228	66	2.598	46	1.811	4	0.157	50	1.969	70	8	123	13	3.0	6.6
F-9.1005	36	1.750	85	3.346	66	2.598	46	1.811	10	0.394	60	2.362	70	8	123	13	3.0	6.6
F-9.407	52	2.000	98	3.858	82	3.228	62	2.441	4	0.157	50	1.969	90	10	158	18	3.0	6.6
F-9.1007	52	2.000	102	4.016	82	3.228	62	2.441	10	0.394	60	2.362	90	10	158	18	3.0	6.6
F-9.408	68	2.625	116	4.567	100	3.937	80	3.150	4	0.157	50	1.969	113	13	198	22	3.0	6.6
F-9.1008	68	2.625	120	4.724	100	3.937	80	3.150	10	0.394	60	2.362	113	13	198	22	3.4	7.5
F-9.409	82	3.250	131	5.157	115	4.528	95	3.740	4	0.157	50	1.969	131	14	230	26	3.4	7.5
F-9.1009	82	3.250	135	5.315	115	4.528	95	3.740	10	0.394	60	2.362	131	14	230	26	4.0	8.8
F-9.410	100	3.875	148	5.827	130	5.118	112	4.409	4	0.157	50	1.969	137	15	239	27	4.5	9.9
F-9.1010	100	3.875	152	5.984	130	5.118	112	4.409	10	0.394	60	2.362	137	15	239	27	5.8	12.8
F-9.411	125	4.875	180	7.087	160	6.299	138	5.433	4	0.157	50	1.969	205	23	360	40	5.1	11.2
F-9.1011	125	4.875	185	7.283	160	6.299	138	5.433	10	0.394	60	2.362	205	23	360	40	6.8	15.0
F-9.412	142	5.625	195	7.677	175	6.890	155	6.102	4	0.157	50	1.969	207	23	363	41	5.5	12.1
F-9.1012	142	5.625	200	7.874	175	6.890	155	6.102	10	0.394	60	2.362	207	23	363	41	7.3	16.1
F-9.4125	156	6.125	210	8.268	190	7.480	170	6.693	4	0.157	50	1.969	226	25	396	45	6.0	13.2
F-9.10125	156	6.125	215	8.465	190	7.480	170	6.693	10	0.394	60	2.362	226	25	396	45	8.5	18.7
F-9.413	165	6.500	220	8.661	200	7.874	180	7.087	4	0.157	50	1.969	238	27	417	47	8.0	17.6
F-9.1013	165	6.500	228	8.976	200	7.874	180	7.087	10	0.394	60	2.362	238	27	417	47	11.0	24.2
F-9.414	186	7.375	242	9.528	222	8.740	202	7.953	4	0.157	50	1.969	266	30	466	52	8.5	18.7
F-9.1014	186	7.375	250	9.843	222	8.740	202	7.953	10	0.394	60	2.362	266	30	466	52	12.0	26.4
F-9.415	198	7.750	262	10.315	240	9.449	215	8.465	4	0.157	50	1.969	357	40	625	70	9.0	19.8
F-9.1015	198	7.750	268	10.551	240	9.449	215	8.465	10	0.394	60	2.362	357	40	625	70	13.5	29.7

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

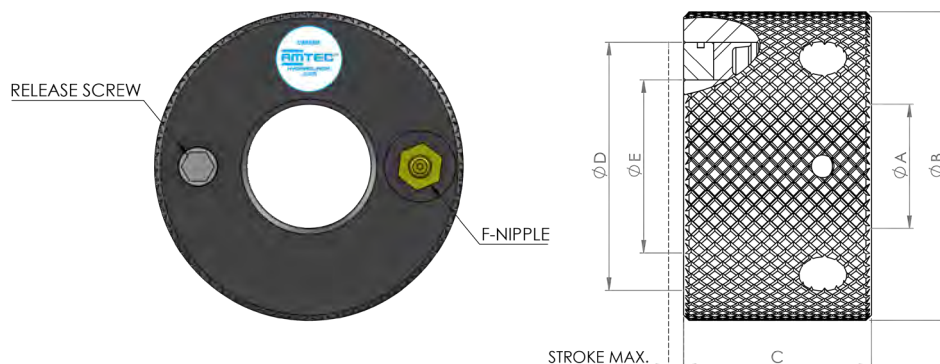
MAX-KRACHT SERIE F-9.4 & F-9.10

met AXIALE F-NIPPEL & BORGSCHROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Breedte moer		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd				Gewicht	
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring				Klemkracht					
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
F-9.415.5	218	8.500	282	11.102	260	10.236	235	9.252	4	0.157	50	1.969	389	43	680	76	13.0	28.6
F-9.1015.5	218	8.500	288	11.339	260	10.236	235	9.252	10	0.394	60	2.362	389	43	680	76	14.0	30.8
F-9.416.1	226	8.875	292	11.496	270	10.630	245	9.646	4	0.157	50	1.969	404	45	707	79	10.0	22.0
F-9.1016.1	226	8.875	298	11.732	270	10.630	245	9.646	10	0.394	60	2.362	404	45	707	79	11.5	25.3
F-9.417.0	242	9.500	305	12.008	285	11.220	260	10.236	4	0.157	50	1.969	428	48	749	84	12.0	26.4
F-9.1017.0	242	9.500	313	12.323	285	11.220	260	10.236	10	0.394	60	2.362	428	48	749	84	14.0	30.8
F-9.418.0	260	10.250	338	13.307	310	12.205	280	11.024	4	0.157	55	2.165	556	62	973	109	14.0	30.8
F-9.1018.0	260	10.250	344	13.543	310	12.205	280	11.024	10	0.394	65	2.559	556	62	973	109	16.5	36.3
F-9.419.0	280	11.000	358	14.094	330	12.992	300	11.811	4	0.157	55	2.165	594	67	1039	116	23.5	51.7
F-9.1019.0	280	11.000	364	14.331	330	12.992	300	11.811	10	0.394	65	2.559	594	67	1039	116	25.0	55.0
F-9.419.5	305	12.000	385	15.157	355	13.976	325	12.795	4	0.157	60	2.362	640	71	1121	125	16,0	35,2
F-9.1019.5	305	12.000	392	15.433	355	13.976	325	12.795	10	0.394	70	2.756	640	71	1121	125	24,8	54,6
F-9.420.0	308	12,125	400	15.748	366	14.409	330	12.992	4	0.157	60	2.362	787	88	1377	154	20,0	44,0
F-9.1020.0	308	12,125	406	15,984	366	14.409	330	12.992	10	0.394	70	2.756	787	88	1377	154	35,0	77,0
F-9.1021.0	336	13.250	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.157	70	2.756	955	107	1671	187	39,0	85,8
F-9.1022.0	366	14.500	460	18.110	422	16.614	390	15.354	10	0.394	70	2.756	816	91	1428	160	37,0	81,4
F-9.1023.0	396	15,625	486	19,134	450	17.717	420	16.535	10	0.157	70	2.756	820	92	1435	161	32,5	71,5

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

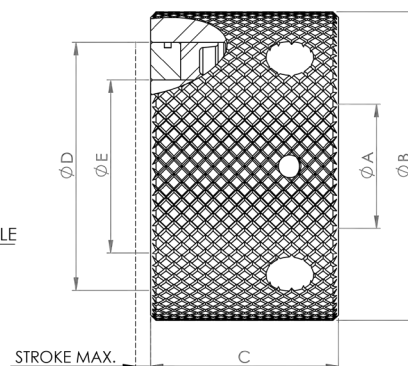
VLIEGTUIGKWALITEIT ALUMINUM SERIE F-9.4 & F-9.10

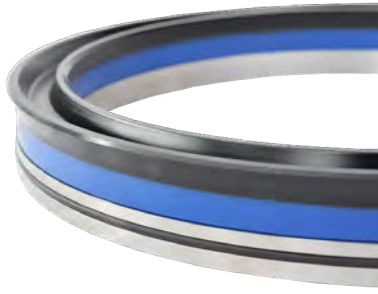
met AXIALE F-NIPPEL & BORGSCHROEF

Aangedreven door handmatige of gemotoriseerde vetpomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd			
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht		Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	KG	ponden
F-9.411.017	108	4.250	183	7.205	160	6.299	138	5.433	4	0.157	55	1.969	205	23	2.0	4.4
F-9.1011.017	108	4.250	188	7.402	160	6.299	138	5.433	10	0.394	65	2.362	205	23	3.0	6.6
F-9.412.017	122	4.812	200	7.874	175	6.890	155	6.102	4	0.157	55	1.969	207	23	3.5	7.7
F-9.1012.017	122	4.812	205	8.071	175	6.890	155	6.102	10	0.394	65	2.362	207	23	4.5	9.9
F-9.413.017	145	5.750	225	8.858	200	7.874	180	7.086	4	0.157	55	1.969	238	27	5.0	11.0
F-9.1013.017	145	5.750	233	9.173	200	7.874	180	7.086	10	0.394	65	2.362	238	27	6.0	13.2
F-9.414.017	166	6.500	246	9.685	222	8.740	202	7.952	4	0.157	55	1.969	266	30	4.0	8.8
F-9.1014.017	166	6.500	254	10.000	222	8.740	202	7.952	10	0.394	65	2.362	266	30	5.0	11.0
F-9.415.517	196	7.750	288	11.339	260	10.236	235	9.252	4	0.157	55	1.969	389	43	10.0	22.0
F-9.1015.517	196	7.750	294	11.575	260	10.236	235	9.252	10	0.394	65	2.362	389	43	10.0	22.0
F-9.416.117	206	8.125	298	11.732	270	10.630	245	9.646	4	0.157	55	1.969	404	45	6.0	13.2
F-9.1016.117	206	8.125	304	11.969	270	10.630	245	9.646	10	0.394	65	2.362	404	45	7.0	15.4
F-9.417.017	222	8.750	313	12.323	285	11.220	260	10.236	4	0.157	55	1.969	428	48	7.0	15.4
F-9.1017.017	222	8.750	319	12.559	285	11.220	260	10.236	10	0.394	65	2.559	428	48	8.0	17.6
F-9.418.017	242	9.500	344	13.543	310	12.205	280	11.024	4	0.157	60	2.362	556	62	8.0	17.6
F-9.1018.017	242	9.500	350	13.780	310	12.205	280	11.024	10	0.394	70	2.756	556	62	10.0	22.0
F-9.419.017	260	10.250	364	14.331	330	12.992	300	11.811	4	0.157	60	2.362	594	67	10.0	22.0
F-9.1019.017	260	10.250	370	14.567	330	12.992	300	11.811	10	0.394	70	2.756	594	67	13.0	28.6
F-9.419.517	286	11.250	392	15.433	355	13.976	325	12.795	4	0.157	65	2.559	640	71	10.0	22.0
F-9.1019.517	286	11.250	398	15.669	355	13.976	325	12.795	10	0.394	75	2.953	640	71	11.0	24.2
F-9.420.017	288	11.375	408	16.063	366	14.409	330	12.992	4	0.157	65	2.559	787	88	14.0	30.8
F-9.1020.017	288	11.375	414	16.299	366	14.409	330	12.992	10	0.394	75	2.953	787	88	15.0	33.0
F-9.1021.017	314	12.375	460	18.110	400	15.748	360	14.173	10	0.394	75	2.953	955	107	18.0	39.6
F-9.1022.017	348	13.750	470	18.504	422	16.614	390	15.354	10	0.394	75	2.953	816	91	18.0	39.6
F-9.1022.517	368	14.500	490	19.291	442	17.402	410	16.142	10	0.394	75	2.953	856	96	18.5	40.7
F-9.1023.017	378	14.875	496	19.528	450	17.717	420	16.535	10	0.394	75	2.953	820	92	19.0	41.8

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.





F-Type moeren

Instructies voor het vervangen van reserveonderdelen

F-Type moeren worden via een hogedruk F-nippel op het uiteinde (axiaal oppervlak) of op de OD (radiaal oppervlak) van de moer door een hand- of gemotoriseerde pomp onder druk gebracht.

1. Amtec reparatiesets bevatten alle onderdelen voor een complete revisie van F-Type moeren; elk model heeft een specifiek kitnummer.
2. F-nippels of ontkoppelingsschroeven hoeven alleen te worden vervangen bij slijtage of schade, of wanneer er lekkage optreedt nadat ze met de hand stevig zijn aangedraaid met een 11 mm of 7/16" inbussleutel en sleutel voor de F-nippel, of 6 mm sleutel voor de ontkoppelingsschroef.
3. F-nippels moeten worden geïnstalleerd met twee wikkelingen Teflon tape rond de 1/8" NPT schroefdraad, of geïnstalleerd met schroefdraadafdichtingsmiddel, voordat ze worden vastgedraaid met een inbussleutel en sleutel zoals hierboven beschreven.
4. De ontkoppelingsschroeven bestaan uit een inbusbout met platte punt en een stalen kogel. De assemblage bestaat uit een M12 stelschroef en 8mm kogel voor moeren uit de Standard-serie, of een M14 stelschroef en 10mm kogel voor moeren uit de Max Force serie.
5. Beide ontgrendelingsschroeven mogen alleen met de hand worden vastgedraaid met een zeskantsleutel van 6 mm.
6. De onderdeelnummers voor Amtec F-nippels en ontgrendelingsschroeven zijn als volgt:
F-Nippels - 710.101.005
Ontgrendelingsschroef Standard - 719.001.012.001
Ontgrendelingsschroef Max Force - 719.001.014.001
(opmerking 719.001.014.001 wordt ook gebruikt voor alle aluminium serie-F-moeren)
7. De hoofdafdichting, die zich onder de stalen drukring bevindt, is Amtec's gepatenteerde U-Cup afdichting met dubbele durometer, die alleen vervangen hoeft te worden als er vetlekkage rond de drukring wordt vastgesteld.
8. De stalen drukring moet vervangen worden als hij niet meer vlak en concentrisch is of sterk vervormd is aan de randen. De O-ring in de OD van de drukring maakt geen deel uit van het afdichtingssysteem, maar houdt de drukring in de drukkamer tijdens het hanteren.
9. De drukring verwijderen:
Plaats de moer op de as in een pers, waar gelijkmatige druk kan worden uitgeoefend op het hele oppervlak van de drukring, en handhaaf het parallelisme met het moerlichaam door contactgereedschap of een persplaten.
10. Verhoog geleidelijk de vetdruk door de F-nippel met behulp van een Amtec Hydraclamp Handpomp, met de ontgrendelingsschroef goed vastgedraaid.
11. Draai de moer op de as met schroefdraad langzaam terug (los) of draai de druk geleidelijk open, zodat de drukring gelijkmatig uit de drukkamer kan gedrukt worden.
12. Gedeeltelijke ondersteuning van de drukring (zoals in een bankschroef) zal leiden tot vervorming van de drukring.
13. Om de afdichting te verwijderen, gaat u door met de hierboven beschreven procedure totdat de afdichting ver uit het uiteinde van de moer steekt.
14. Stop het drukpompen en verwijder de moer van de as of pers.
15. De drukring is vrij en kan onderzocht worden op schade, en de afdichting kan worden losgetrokken van het moerhuis.
16. De drukkamer moet grondig ontdaan worden van alle vet en vuil en vervolgens geïnspecteerd worden op eventuele schade aan het oppervlak. Eventuele schade moet worden gerepareerd voordat de nieuwe afdichting of drukring geplaatst worden.
17. Om de afdichting te installeren, plaatst u de Amtec-afdichting op de voorkant van de moer, over de wand van de drukkamer, met de "lippen" naar de moer toe.
18. Steek een kort stuk van de lip van de binnenste afdichtingslip in de groef van de drukkamer en knijp vervolgens de afdichtingslippen met de hand samen zodat een kort stuk van de buitenste afdichtingslip in de groef komt. Schone blote handen zijn het beste gereedschap.
19. Terwijl u met één hand druk houdt op de hiel van de afdichting (blauwe gedeelte), duwt u geleidelijk de binnenste afdichtingslip in de groef terwijl u de buitenste afdichtingslip vasthoudt zodat de afdichtingslippen in de groef komen zonder om te vouwen of te plooiën.

20. Duw de afdichting geleidelijk lager in de groef naarmate de installatie vordert.
21. Zodra 75-80 mm van de afdichtingsomtrek gedeeltelijk in de groef is gestoken, kan een stompe hardhouten "hulpstaaf" gebruikt worden als de vingers klachten geven. (We gebruiken een staaf van 20 mm diameter van hard esdoorn, waarvan het ene uiteinde is gevormd tot een stompe wig en glad geschuurd is).
22. Ga door met het inbrengen van de binnenste afdichtingslip in de groef terwijl u radiale druk uitoefent op de buitenste afdichtingslip met de "hulpstaaf", voldoende om de buitenste afdichtingslip in de groef te brengen.
23. Vergeet niet om de afdichting geleidelijk steeds verder in de groef te duwen terwijl u de afdichtingslippen plaatst.
24. Zorg dat er geen hout of vreemde deeltjes in de groef met de afdichting komen. Gebruik geen metalen gereedschap.
25. Voor een afdichting met een grotere diameter werkt u afwisselend op twee of drie plaatsen rond de afdichting vanaf de eerste insteekplaats om ervoor te zorgen dat de afdichting niet wordt uitgerekt en te lang wordt om op natuurlijke wijze in de groef te passen.
26. Duw, zodra de afdichting volledig in de groef zit, de afdichting geleidelijk naar de bodem van de groef met behulp van de houten "hulpstaaf".
27. Om de drukring te installeren, controleert u eerst of de drukring vlak en vrij van mechanische schade en grondig gereinigd is, met de O-ring van de borgring geïnstalleerd in de groef van de buitendiameter.
28. Plaats de drukring met de scherpe randen in de groef en druk gelijkmatig naar beneden tegen de afdichting totdat deze gelijk ligt met de voorkant van de moer.
29. Monteer de Amtec moer op de schroefdraad van de as en draai hem vast tegen een volle gereedschapshouder of in een pers.
30. Draai de ontgrendelingsschroef in de Amtec moer (6 mm zeskant) een volledige slag open.
31. Zet de Amtec handpomp op de F-nippel in de Amtec moer en pomp vet in de moer totdat alle luchtbellen zijn verdwenen en het vet soepel uit de opening van de ontluchtingsschroef stroomt.
32. Draai de ontgrendelingsschroef handvast.
33. De Amtec moer is nu klaar om op druk te worden gebracht volgens de bedieningsinstructies van het F-type en de handpomp.





F-Type moeren

Bedieningsinstructies

F-Type moeren worden via een hogedruk F-nippel op het uiteinde (axiaal oppervlak) of op de OD (radiaal oppervlak) van de moer door een hand- of gemotoriseerde pomp onder druk gebracht.

A. Om Moeren te installeren en druk uit te oefenen

1. Reinig de schroefdraad en contact-oppervlakken van de F-type-moeren, gereedschapshouders en bijhorend gereedschap en zorg er ook voor dat al het gereedschap bijeen zit op de gereedschapshouder.
2. Monteer de F-type moeren op de gereedschapshouders en draai ze met de hand vast tegen de bijbehorende gereedschappen, draai ze vervolgens 10 tot 20 graden terug om ervoor te zorgen dat alleen de drukring de gereedschappen vastklemt en later gemakkelijk loslaat.
3. De drukring moet gelijk liggen met de voorkant van de Amtec moer; zo niet, zie hoofdstuk B.
4. Sluit de ontgrendelingsschroef met de bijgeleverde zeskantsleutel van 6 mm (alleen handvast - geen elektrisch gereedschap).
5. Veeg met een schone duim over de voorkant van de Amtec F-nippel om ervoor te zorgen dat er geen verontreiniging in de moer wordt gepompt.
6. Breng de F-koppeling van de Amtec handpomp stevig aan over de F-nippel, draai de zwarte duimschroef (drukontlastingsventiel) op de handpomp dicht en pomp dan met de hendel totdat de gewenste druk op de manometer wordt verkregen. (Zie de bedieningsinstructies voor Amtec handpompen op pagina 64.)
7. Draai de zwarte duimschroef op de handpomp 1/4 slag open; de aflezing op de manometer wordt onmiddellijk tot nul gereduceerd. Verwijder vervolgens met een licht draaiende beweging van de handpomp de F-koppeling van de F-nippel.
8. Houd de F-nippel enkele seconden in de gaten om er zeker van te zijn dat er geen lekkage optreedt (draai de F-nippel vast of vervang deze indien nodig).
9. De Amtec F-type moer staat nu volledig onder druk en de drukring geeft een gelijkmatige axiale druk op het bijbehorende gereedschap.

B. Druk laten ontsnappen en moeren verwijderen

1. Draai de ontgrendelingsschroef 1/4 slag open met de bijgeleverde zeskantsleutel van 6 mm.
2. OPMERKING: Bedek het ontluchtingsgat met een doek of papieren handdoek om ervoor te zorgen dat al het vrijgekomen vet wordt opgevangen en gooi het vervolgens onmiddellijk weg om verontreiniging van de apparatuur te voorkomen.
3. Steek een Amtec handhulpstaaf (zie pagina 78) in de perifere gaten van de moer om de F-type moer eerst vast te draaien tegen het aangrenzende gereedschap om de drukring gelijk te drukken met het oppervlak van de moer en klaar te maken voor later gebruik. Deze procedure beschermt ook de drukring tegen beschadiging.
4. Verwijder de Amtec moeren van de gereedschapshouders en plaats ze op een houten bank om beschadiging van de moeroppervlakken te voorkomen.
5. Het gereedschap kan nu verwijderd worden.

C. Opmerkingen

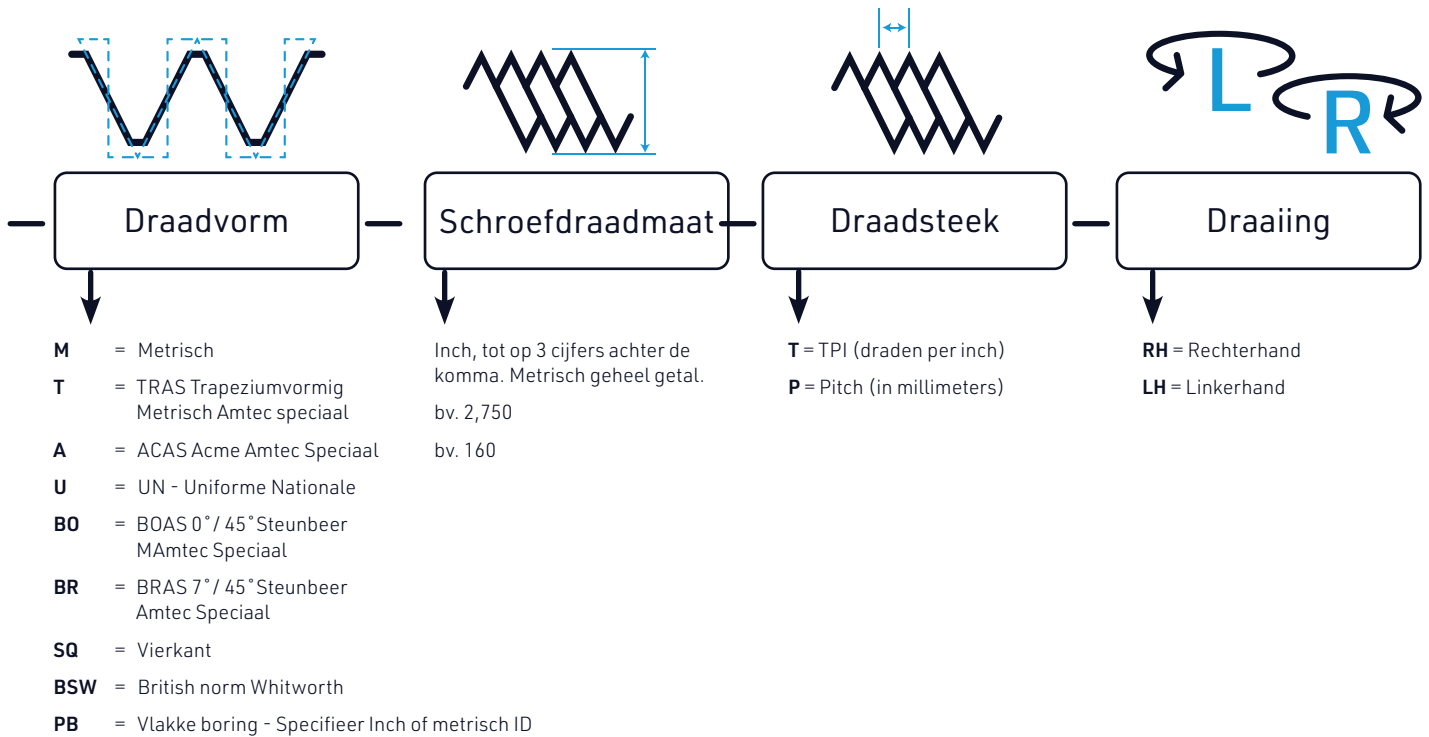
1. Oefen GEEN druk uit op de F-type moeren wanneer de moeren "off-line" zijn. De drukring heeft geen houder en kan uit de drukkamer worden gedrukt, waardoor de drukring vervormt en de afdichting mogelijk onderbroken wordt.
2. Gebruik alleen originele Amtec F-nippels, drukschroeven, afdichtingen, drukringen en handpompen om de betrouwbaarheid van de klemming te garanderen.
3. Gebruik alleen door Amtec goedgekeurd vet (zie pagina 79). Gebruik GEEN met de hand gevulde vetslang-systemen. Er kunnen luchtballen in de moer komen, waardoor de klemkracht kan variëren en er gevaar ontstaat bij het loslaten van de druk.
4. Vervang cartridges altijd op een schone werkbank met schone handen. Vuil in de ventielen veroorzaakt storingen in de handpomp.
5. Bezoek voor video's over het installeren en verwijderen van F-moeren onze website.

D. Service

1. Neem contact op met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.

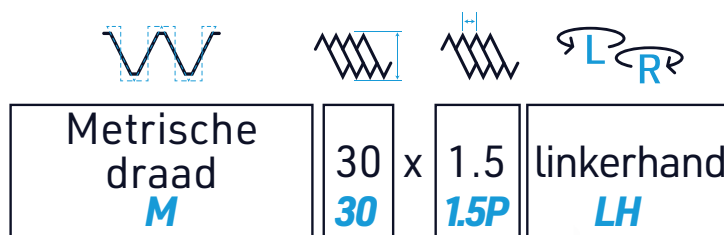
Amtec Hydraclamp Draadbouwercode

Amtec Hydraclamp biedt alle standaard machineschroefdraden op de markt. Zie pagina 5 voor meer informatie over schroefdraden. Amtec Hydraclamp heeft de schroefdraadvorm, de diameter, de steek en draairichting nodig op het bestelmoment. Hieronder vindt u de Amtec Hydraclamp hoe-te-bestellen-code voor schroefdraadinformatie.

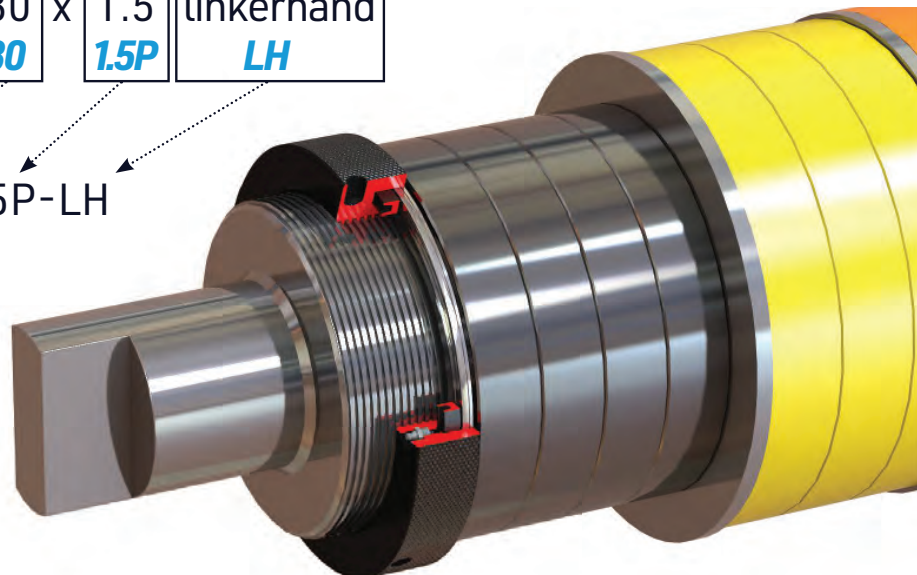


Voorbeelden:

F-8.407 met



F-8.407-M30-1.5P-LH



F-Type moeren Accessoires

F-Type worden met een hand- of gemotoriseerde pomp onder druk gezet via een hogedruk F-nippel op het uiteinde of op de buitendiameter van de moer.

F-Nippel

Onderdeel-nr. 710.101.005

Speciaal ontwikkeld terugslagklep voor hoge druk

Zie pagina 76 voor meer informatie.



F-Koppeling

Onderdeel-nr. 641.101.103

Zware vier-klaauw koppeling

Zie pagina 77 voor meer informatie.



Steunbalken

Onderdeel-nr. 801.101.***.***

Gemakkelijk moeren installeren en verwijderen

Zie pagina 78 voor meer informatie.



Hogedruk handpompen

Onderdeel-nr. 112.100.200-*** en 112.110.210-***

De beste handpomp in de industrie; geschikt voor meer dan 1000 bar.

Zie pagina 66 voor meer informatie.

Vetbuispatronen

Onderdeel-nr. 801.200.002

Ook verkrijgbaar in emmers en vaten

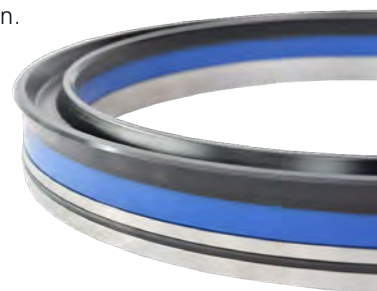
Zie pagina 79 voor meer informatie.



Reserve-onderdelen

Reserve-onderdelen zijn beschikbaar voor alle F-Moeren.

Neem contact op met Amtec of uw plaatselijke distributeur voor meer informatie.



This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



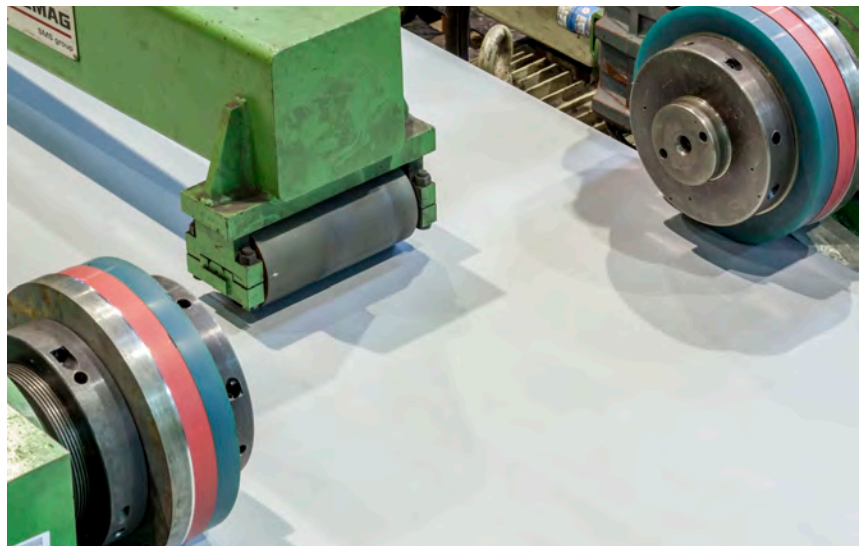
K-Moeren

Amtec Hydraclamp™ hydraulische spanmoeren zijn geschikt voor staalsnijmachines, zijtrimmers, hakmachines en walslijnen, die allemaal profiteren van de uitzonderlijke veiligheid, het gemak, de efficiëntie en de uiterst controleerbare klemming.

De hydraulische moeren van Amtec vervangen veilig en gemakkelijk de belangrijkste mechanische moeren op alle soorten metaalverwerkingslijnen door het elimineren van voorhamers en zware moersleutels, die veel spanning en lichamelijk letsel veroorzaken bij het instellingspersoneel. Lagerschade door hamerende moeren wordt geëlimineerd met Amtec Hydraclamp™ hydraulische klemmoeren. Onze piston-geactiveerde moeren leveren positieve, gecontroleerde klemkracht toegepast bij elke installatie om betrouwbare nauwkeurige gereedschapsinstellingen te garanderen. Door hydraulische energie te gebruiken om klemkracht te creëren, wordt wrijving op de schroefdraad, wat de belangrijkste oorzaak is van vroegtijdige slijtage van schroefdraad, geëlimineerd.

Alle Amtec K-type moeren worden aangedreven door zuigers die een vetmedium onder druk zetten. Amtec F-type moeren bieden zelf-uitlijnende, ringvormige drukringen die een krachtige vergrendeling creëert om losdraaien te voorkomen zodra er druk wordt uitgeoefend. De extreme interne druk duwt de drukring tegen de bijbehorende gereedschappen en dwingt tegelijkertijd het moerlichaam om zich tegen de as- of schachtschroefdraad te plaatsen. Daarom kan alle schroefdraad rechtsom draaien, ongeacht of een as of schacht rechts- of linksom draait. Amtec vervaardigt alle K-type moeren op maat voor elke bestaande draadvorm, ongeacht de draadhand, op voorwaarde dat de draadform voldoet aan de internationale normen.

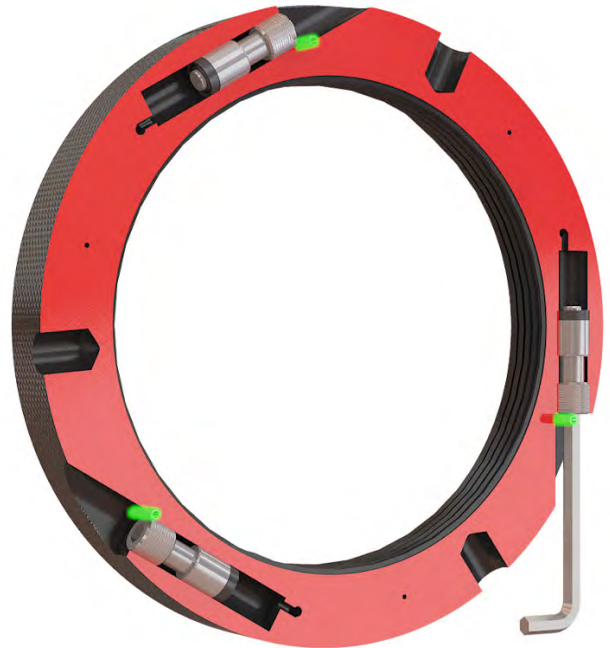
Amtec K-type moeren zijn gemaakt van 4140 chroomstaal en zijn bestand tegen een druk tot 700 bar (10.150 PSI) zonder stress of vermoeidheid. Alle Amtec K-moeren zijn verkrijgbaar met indicatorpennen die tevoorschijn komen als de klemdruk is bereikt.





KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor maximaal 120°C (250°F).
- Carrosseriedelen van gelegeerd gereedschapsstaal
- Roestvrij staal, elektrolytisch nikkel of chroom
- Beplating voor optionele corrosiebestendigheid.
- Zelf-uitlijnende ringvormige drukring.
- Zuiver, efficiënt, handbediend klemsysteem.





K-Type Moeren

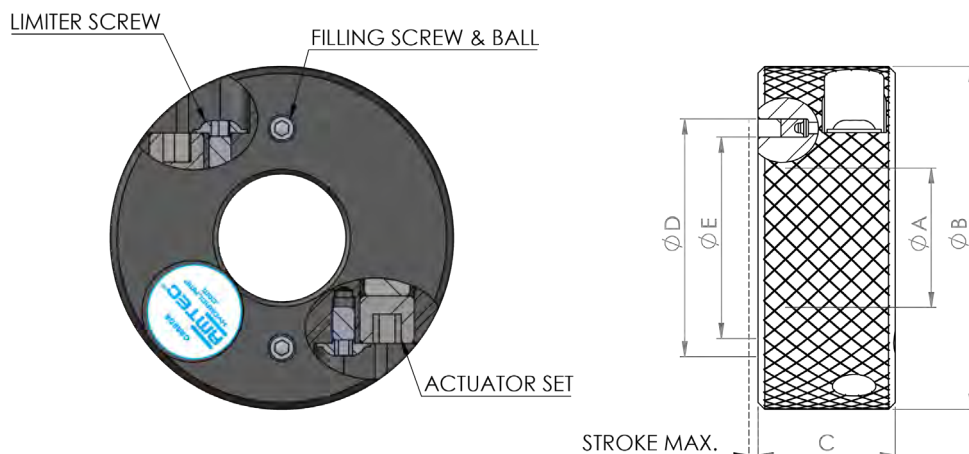
STANDAARDREEKS K-6.1 & K-6.2

met RADIAAL GEPLAATSTE BEDIENINGSSCHROEF EN ZUIGER

Een afgedicht vetsysteem zonder drukverlies naar de atmosfeer. Geactiveerd met een handbediende inbusleutel. Dwarszuigers zorgen voor een smal profiel. Drukkring biedt 1 tot 2 mm axiale slag.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		10Nm - 89 Nm		20 Nm - 178 in-lb			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
K-6.104	30	1.125	75	2.953	52	2.047	44	1.732	1	0.039	30	1.181	30	3	60	6	0.9	2.0
K-6.204L	30	1.125	75	2.953	52	2.047	44	1.732	2	0.079	30	1.181	30	3	60	6	0.9	2.0
K-6.106	42	1.625	92	3.622	65	2.559	55	2.165	1	0.039	35	1.378	42	4	84	8	1.5	3.3
K-6.206L	42	1.625	92	3.622	65	2.559	55	2.165	2	0.079	35	1.378	42	4	84	8	1.4	3.1
K-6.107L	52	2.000	112	4.409	84	3.307	72	2.835	1	0.039	36	1.417	66	7	132	13	2.0	4.4
K-6.207L	52	2.000	112	4.409	84	3.307	72	2.835	2	0.079	36	1.417	66	7	132	13	1.9	4.2
K-6.108L	68	2.625	118	4.646	92	3.622	82	3.228	1	0.039	37	1.457	62	6	123	12	2.0	4.4
K-6.208L	68	2.625	118	4.646	92	3.622	82	3.228	2	0.079	37	1.457	62	6	123	12	2.6	5.7
K-6.109L	80	3.125	134	5.276	110	4.331	100	3.937	1	0.039	38	1.496	74	7	148	15	2.7	5.9
K-6.209L	80	3.125	134	5.276	110	4.331	100	3.937	2	0.079	38	1.496	74	7	148	15	2.8	6.2
K-6.210L	100	3.875	167	6.575	125	4.921	110	4.331	2	0.079	45	1.772	83	8	166	17	3.8	8.4
K-6.211L	120	4.750	188	7.402	150	5.906	135	5.315	2	0.079	45	1.772	76	8	152	15	5.5	12.1
K-6.212L	140	5.500	212	8.346	175	6.890	155	6.102	2	0.079	48	1.890	117	12	233	23	7.3	16.1
K-6.213L	160	6.250	230	9.055	200	7.874	180	7.087	2	0.079	50	1.969	90	9	180	18	10.5	23.1
K-6.214L	180	7.000	245	9.646	222	8.740	202	7.953	2	0.079	50	1.969	100	10	200	20	13.0	28.6
K-6.215L	200	7.875	270	10.630	230	9.055	215	8.465	2	0.079	50	1.969	105	11	210	21	10.0	22.0
K-6.216L	220	8.625	290	11.417	255	10.039	235	9.252	2	0.079	50	1.969	115	12	230	23	15.0	33.0
K-6.217L	240	9.375	305	12.008	280	11.024	260	10.236	2	0.079	50	1.969	127	13	254	25	11.0	24.2

*De werkelijke kracht van de drukring kan tot 25% variëren vanwege de aandrijvingsdraadwrijving.
Om een nauwkeurige insteldruk te verkrijgen, zie Series 550 K-Nuts op pagina 84.





K-Type Moeren

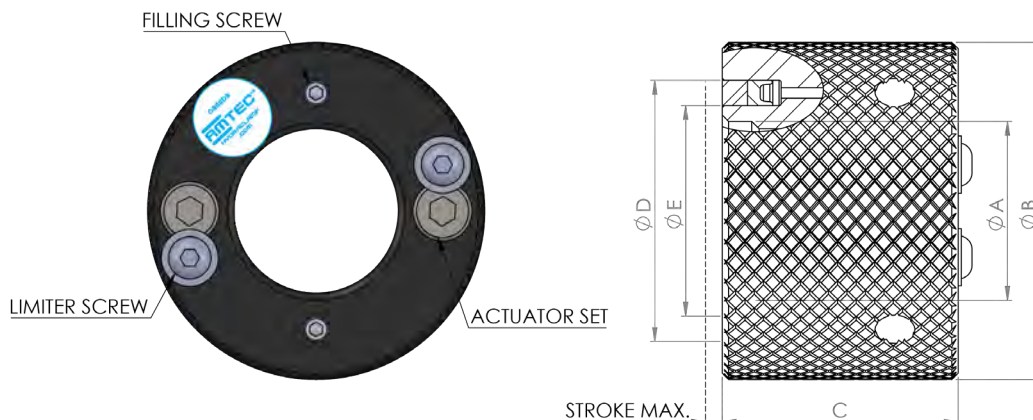
STANDAARDREEKS F-7.1, K-7.2 & K-7.4

met AXIALE BEDIENINGSSCHROEF & ZUIGER

Een afgedicht vetsysteem zonder drukverlies naar de atmosfeer. Geactiveerd met een handbediende inbusleutel. Axiale zuigers zorgen voor een compacte OD. Drukking biedt 1 tot 4 mm axiale slag.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		10Nm - 89 Nm		20 Nm - 178 in-lb			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
K-7.101L	16	0.625	44	1.732	28	1.102	22	0.866	1	0.039	42	1.654	12	1.2	24	2.4	0.4	0.9
K-7.201L	16	0.625	44	1.732	28	1.102	22	0.866	2	0.079	42	1.654	12	1.2	24	2.4	0.4	0.9
K-7.102L	20	0.750	48	1.890	34	1.338	26	1.023	1	0.039	48	1.890	19	2	38	4	0.5	1.1
K-7.202L	20	0.750	48	1.890	34	1.338	26	1.023	2	0.079	48	1.890	19	2	38	4	0.5	1.1
K-7.103L	24	0.875	56	2.205	40	1.574	32	1.260	1	0.039	48	1.890	23	2.3	45	4.5	0.7	1.5
K-7.203L	24	0.875	56	2.205	40	1.574	32	1.260	2	0.079	48	1.890	23	2.3	45	4.5	0.7	1.5
K-7.104L	30	1.125	64	2.520	46	1.811	38	1.496	1	0.039	48	1.890	30	3	60	6	0.9	2.0
K-7.204L	30	1.125	64	2.520	46	1.811	38	1.496	2	0.079	48	1.890	30	3	60	6	0.9	2.0
K-7.105L	36	1.375	70	2.756	52	2.047	44	1.732	1	0.039	48	1.890	30	3	60	6	1.0	2.2
K-7.205L	36	1.375	70	2.756	52	2.047	44	1.732	2	0.079	48	1.890	30	3	60	6	1.0	2.2
K-7.106L	42	1.625	80	3.150	62	2.441	50	1.969	1	0.039	56	2.205	48	5	95	9.5	1.5	3.3
K-7.206L	42	1.625	80	3.150	62	2.441	50	1.969	2	0.079	56	2.205	48	5	95	9.5	1.6	3.5
K-7.107L	52	2.000	90	3.543	72	2.835	60	2.362	1	0.039	62	2.441	56	6	112	11	1.9	4.2
K-7.207L	52	2.000	90	3.543	72	2.835	60	2.362	2	0.079	62	2.441	56	6	112	11	2.0	4.4
K-7.108L	68	2.625	110	4.331	92	3.622	82	3.228	1	0.039	62	2.441	62	6	123	12	2.4	5.3
K-7.208L	68	2.625	110	4.331	92	3.622	82	3.228	2	0.079	62	2.441	62	6	123	12	2.5	5.5
K-7.109L	80	3.125	120	4.724	100	3.937	88	3.465	1	0.039	70	2.756	80	8	160	16	3.2	7.0
K-7.209L	80	3.125	120	4.724	100	3.937	88	3.465	2	0.079	70	2.756	80	8	160	16	3.3	7.3
K-7.210L	100	3.875	148	5.827	125	4.921	110	4.331	2	0.079	80	3.150	83	9	166	17	7.2	15.8
K-7.410L	100	3.875	160	6.299	125	4.921	110	4.331	4	0.157	98	3.858	55	6	110	11	10.0	22.0

*De werkelijke kracht van de drukring kan tot 25% variëren vanwege de aandrijvingsdraadwrijving. Om een nauwkeurige insteldruk te verkrijgen, zie Series 550 K-Nuts op pagina 84.





K-Type Moeren

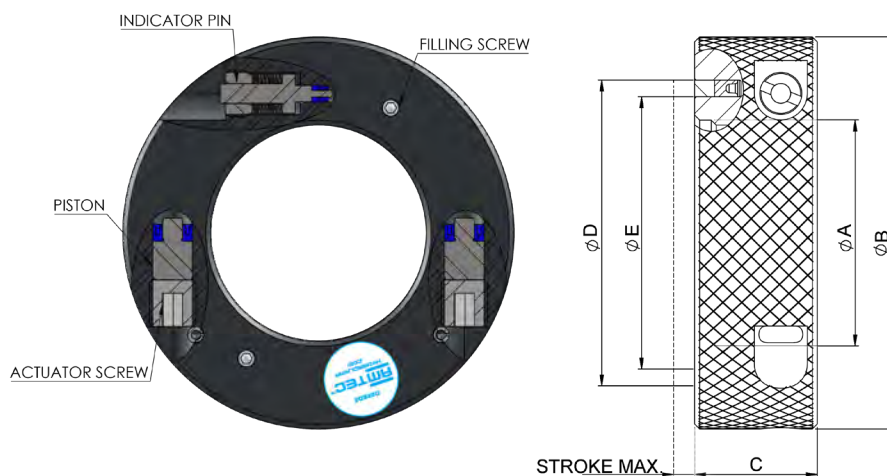
SERIE K-025.XXX.610

met AXIALE BEDIENINGSSCHROEF & ZUIGER en INDICATORPIN

Een afgedicht vetsysteem zonder drukverlies naar de atmosfeer. Geactiveerd met een handbediende inbussleutel. Axiale zuigers zorgen voor een compacte OD. Drukkring biedt 1 tot 4 mm axiale slag. Indicator pin springt omhoog wanneer de volle kracht van de moer bereikt is.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd					
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		10Nm - 89 Nm		20 Nm - 178 in-lb			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden
K-025.075.610	30	1.125	75	2.953	52	2.047	44	1.732	1	0.079	30	1.181	30	3	60	6	0.9	2.0
K-025.088.610	42	1.625	88	3.465	65	2.559	55	2.165	1	0.039	35	1.378	42	4	84	8	1.5	3.3
K-025.112.610	52	2.000	112	4.409	84	3.307	72	2.835	2	0.079	36	1.417	66	7	132	13	1.9	4.2
K-025.118.610	68	2.625	118	4.646	92	3.622	82	3.228	2	0.079	37	1.457	62	6	123	12	2.6	5.7
K-025.134.610	80	3.125	134	5.276	110	4.331	100	3.937	2	0.079	38	1.496	74	7	148	15	2.8	6.2
K-025.167.610	100	3.875	167	6.575	125	4.921	110	4.331	2	0.079	45	1.772	83	8	166	17	3.8	8.4
K-025.188.610	120	4.750	188	7.402	150	5.906	135	5.315	2	0.079	45	1.772	76	8	152	15	5.5	12.1
K-025.212.610	140	5.500	212	8.346	175	6.890	155	6.102	2	0.079	48	1.890	117	12	233	23	7.3	16.1
K-025.230.610	160	6.250	230	9.055	200	7.874	180	7.087	2	0.079	50	1.969	90	9	180	18	10.5	23.1
K-025.245.610	180	7.000	245	9.646	222	8.740	202	7.953	2	0.079	50	1.969	100	10	200	20	13.0	28.6
K-025.270.610	200	7.875	270	10.630	230	9.055	215	8.465	2	0.079	50	1.969	105	11	210	21	10.0	22.0
K-025.290-610	220	8.625	290	11.417	255	10.039	235	9.252	2	0.079	50	1.969	115	12	230	23	15.0	33.0
K-025.305-610	230	9.000	305	12.008	280	11.024	260	10.236	2	0.079	50	1.969	127	13	254	25	11.0	24.2

*De werkelijke kracht van de drukring kan tot 25% variëren vanwege de aandrijvingsdraadwrijving. Om een nauwkeurige insteldruk te verkrijgen, zie Series 550 K-Nuts op pagina 84.





K-Type Moeren

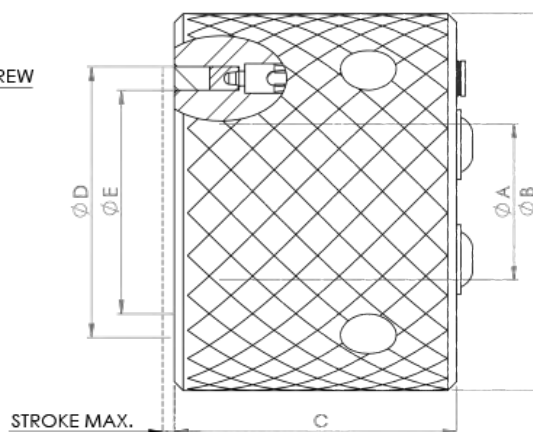
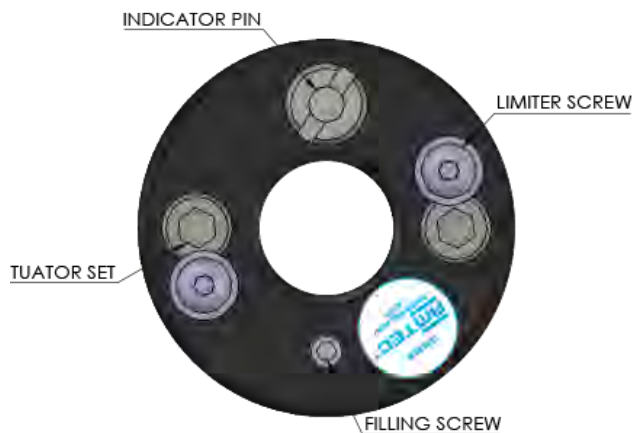
SERIES K-025.XXX.710

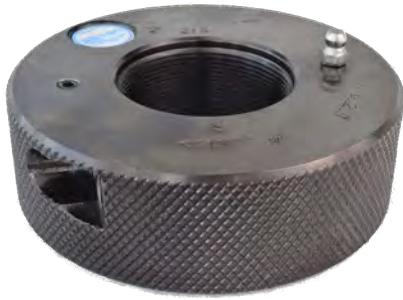
met AXIALE BEDIENINGSSCHROEF & ZUIGER en INDICATORPIN

Een afgedicht vetsysteem zonder drukverlies naar de atmosfeer. Geactiveerd met een handbediende inbussleutel. Axiale zuigers zorgen voor een compacte OD. Drukkring biedt 1 tot 4 mm axiale slag. Indicator pin springt omhoog wanneer de volle kracht van de moer bereikt is.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist						Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd					
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht			
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		10Nm - 89 Nm		20 Nm - 178 in-lb					
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	ponden		
K-025.056.710	24	0.875	56	2.205	40	1.574	32	1.260	2	0.079	48	1.890	23	2.3	45	4.5	0.7	1.5		
K-025.064.710	30	1.125	64	2.520	46	1.811	38	1.496	2	0.079	48	1.890	30	3	60	6	0.9	2.0		
K-025.070.710	36	1.375	70	2.756	52	2.047	44	1.732	2	0.079	48	1.890	30	3	60	6	1.0	2.2		
K-025.080.710	42	1.625	80	3.150	62	2.441	50	1.969	2	0.079	56	2.205	48	5	95	9.5	1.6	3.5		
K-025.072.710	52	2.000	90	3.543	72	2.835	60	2.362	2	0.079	62	2.441	56	6	112	11	2.0	4.4		
K-025.092.710	68	2.625	110	4.331	92	3.622	82	3.228	2	0.079	62	2.441	62	6	123	12	2.5	5.5		
K-025.100.710	80	3.125	120	4.724	100	3.937	88	3.465	2	0.079	70	2.756	80	8	160	16	3.3	7.3		
K-025.148.710	100	3.875	148	5.827	125	4.921	110	4.331	2	0.079	80	3.150	83	9	166	17	7.2	15.8		
K-025.160.710	100	3.875	160	6.299	125	4.921	110	4.331	4	0.157	98	3.858	55	6	110	11	10.0	22.0		

*De werkelijke kracht van de drukring kan tot 25% variëren vanwege de aandrijvingsdraadwrijving. Om een nauwkeurige insteldruk te verkrijgen, zie Series 550 K-Nuts op pagina 84.





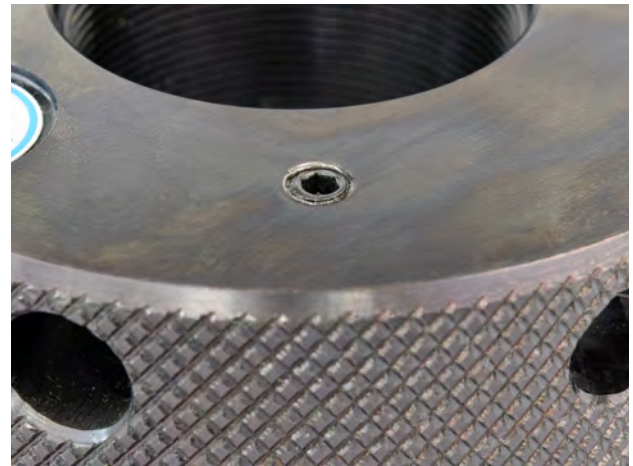
K-Type Moeren

Navulinstructies

Het autonoom vetvolume in de drukkamer kan geleidelijk weglekken en moet bijgevoerd worden.

** Gebruik alleen EP1 of EP2 (Calciumsulfonaat)-vet (zie pagina 79 voor meer informatie over vet).*

1. Geconcentreerde vetlekage rond de drukring of de aandrijfschroeven duidt op een defecte afdichting. Het betreffende afdichtingssysteem moet vervangen worden voordat de drukkamer opnieuw met vet wordt gevuld. Zie pagina 39 voor informatie over reserveonderdelen.
2. Verwijder slechts één van beide M6-vulschroeven en de 4 mm kogel onder de schroef (onderdeelnr. 719.001.006.001) met behulp van een 3 mm zeskantsleutel.
3. Ondersteun de drukring vlak met het moeroppervlak met behulp van een stalen plaat met een diameter die groter is dan de diameter van de K-type moer en klem deze vast in een pers. C-klemmen of een centrale bout-en moer opstelling werken ook.
4. Steek de inbussleutel, zoals meegeleverd met de moer, in de aandrijfschroef en draai vast tot de zuiger de bodem raakt. Hierdoor zal wat vet en mogelijk lucht uit de drukkamer gedreven worden.
5. Alle aandrijfschroeven moeten op dezelfde manier worden ontladen als beschreven in nummer 4 hierboven.
6. Schroef een vulnippel met M6 draad (onderdeelnr. 710.101.006.010) in het open gat van de vulschroeven draai deze met de hand vast met een sleutel.
7. Verwijder de tweede M6-vulschroef en de 4 mm kogel eronder.



8. Breng een handpomp aan op de nippel en pomp vet door de moer totdat het vet uit het open gat van de vulschroef zuiver is en geen luchtballen bevat. Verwijder de handpomp.
9. Plaats de 4 mm kogel en de M6 vulschroef terug in het open gat van de vulschroef en draai de schroef vast met de 3 mm inbussleutel.
10. Zet opnieuw een handpomp op de vulnippel en pomp vet in de moer om een lichte druk aan te geven. Breng, terwijl u lichte druk handhaaft, geleidelijk één van de aandrijfschroeven terug naar een vlakke positie tegen de eindschroef op de tegenboring voor K-6-type Moeren of met het uiteinde van de moer bij type K-7-type Moeren.
11. Extra aandrijfschroeven moeten onder lichte druk weer in de verzonken positie worden gebracht, zoals hierboven beschreven.
12. Verwijder de handpomp van de vulnippel, schroef de vulnippel los en vervang de 4 mm kogel en M6-vulschroef. draaien handvast met de 3 mm zeskantsleutel.
13. Bijvullen is voltooid. Test de Amtec K-type moer onder werkende omstandigheden.
14. Neem contact op met uw plaatselijke Amtec-distributeur of rechtstreeks met Amtec Hydraclamp voor hersteldienst of originele Amtec Hydraclamp- vervangonderdelen.

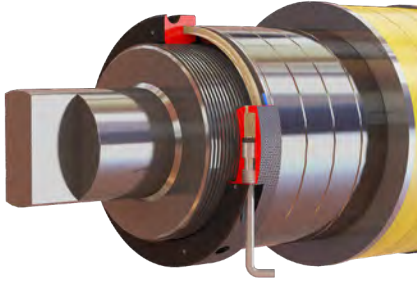


K-Type Moeren

Instructies voor het vervangen van reserveonderdelen

K-moeren worden onder druk gezet door hun bedieningselementen op het uiteinde (axiaal oppervlak) of op de OD (radiaal oppervlak) van de moer vast te draaien met een zeskantsleutel.

1. Amtec reparatiesets (series 714) bevatten alle onderdelen voor een complete revisie van K-Type Moeren; elk model heeft een specifiek kitnummer.
2. Verwijder slechts één van beide M6-vulschroeven en de 4 mm kogel onder de schroef (onderdeelnr. 719.001.006.001) met behulp van een 3 mm zeskantsleutel.
3. Ondersteun de drukring vlak met het moeropervlak met behulp van een stalen plaat met een diameter die groter is dan de diameter van de K-type moer en klem deze vast in een pers. C-klemmen of een centrale bout-en moer opstelling werken ook.
4. Schroef een vulnippel met M6 draad (onderdeelnr. 710.101.006.010) in het open gat van de vulschroeven draai deze met de hand vast met een sleutel.
5. Verwijder de aandrijfschroef (inbusbout) van één zuigersamenstel.
6. Breng een handpomp aan op de vulnippel en pomp vet in de moer totdat de zuiger en afdichting uit de moer komen. Als de zuiger eruit komt zonder de afdichting, gebruik dan een wattenstaafje en een zuivere niet-metalen sonde om de afdichting en het resterende vet te verwijderen. (GEBRUIK GEEN OPLOSMIDDEL)
7. Als meer dan één zuigerafdichting moet worden vervangen, breng dan alleen de aandrijfschroef weer aan in de zojuist voltooide zuigerboring om de vetdruk te behouden. Herhaal stap 6 voor de tweede (of derde) zuigerverwijdering.
8. Controleer de zuigerboringen om er zeker van te zijn dat er geen krassen zijn en dat alle vuildeeltjes zijn verwijderd. Schraap de moer los als de afdichtingslip beschadigd is.
9. Vul de U-kom van elke zuigerafdichting met schoon vet en breng een dun laagje vet aan op de zuigerboring. Plaats de afdichting met de hand zijdelings langs het schroefdraadgedeelte. Draai de afdichting met een schone, niet-metalen sonde zodat de lippen van de afdichting plat op de bodem van de zuigerboring rusten. Leg de 1 mm dikke manchetring plat op de afdichting.
10. Plaats de nieuwe zuiger met de pen in de richting van de afdichting. Tik met een schone, niet-metalen plug stevig op de zuiger zodat het uitsteeksel van de pen door de manchetring en de afdichting steken. Er is een metaalachtig geluid hoorbaar als het uitsteeksel van de pen de onderkant van de zuigerboring raakt.
11. Plaats de nieuwe aandrijfschroef en draai deze met de hand vast met de bijgeleverde inbussleutel.
12. Na voltooiing van de installatie van alle zuigersamenstellingen verwijdert u de tweede vulschroef en kogel van 4 mm met een zeskantsleutel van 3 mm.
13. Breng een handpomp aan op de nippel en pomp vet door de moer totdat het vet uit het open vulgat zuiver is en geen luchtballen bevat. Verwijder de handpomp.
14. Plaats de 4 mm kogel en de M6 vulschroef terug in het open gat van de vulschroef en draai de schroef vast met de 3 mm inbussleutel.
15. Zet opnieuw een handpomp op de vulnippel en pomp vet in de moer om een lichte druk aan te geven. Breng, terwijl u lichte druk handhaaft, geleidelijk één van de aandrijfschroeven terug naar een vlakke positie op de tegenboring voor K-6-type Moeren of met het uiteinde van de moer bij type K-7-Moeren.
16. Extra aandrijfschroeven moeten onder lichte druk weer in de verzonken positie worden gebracht, zoals hierboven beschreven.
17. Om er zeker van te zijn dat alle luchtballen uit de vetkamer zijn verwijderd, verwijdert u de tweede M6-vulschroef en de kogel van 4 mm.
18. Draai alle aandrijfschroeven vast totdat de zuigers niet meer bewegen en het vet en eventuele luchtballen uit het vulschroefopening zijn.
19. Breng een handpomp aan op de nippel en pomp vet door de moer totdat het vet (EP1) uit het open vulschroefopening zuiver is en geen luchtballen bevat. Verwijder de handpomp en herhaal stappen 14, 15 en 16.
20. Verwijder de handpomp van de vulnippel, schroef de vulnippel los en vervang de 4 mm kogel en M6-vulschroef. draaien handvast met de 3 mm zeskantsleutel.
21. Bijvullen is voltooid. Test de Amtec K-type moer onder werkende omstandigheden.
22. Neem contact op met uw plaatselijke Amtec-agent of rechtstreeks met Amtec voor revisieservice of originele Amtec-reparatiesets.



K-Type Moeren

Bedieningsinstructies

K-moeren worden onder druk gezet door hun aandrijfschroeven op het uiteinde (axiaal oppervlak) of op de OD (radiaal oppervlak) van de moer handmatig vast te draaien met een zeskantsleutel.

A. Om Moeren te installeren en druk uit te oefenen

1. Reinig de schroefdraad en contactvlakken van de K-type moeren, gereedschapshouders en bijbehorend gereedschap.
2. Plaats alle gereedschappen stevig op elkaar op de gereedschapshouder voordat de K-type moeren worden gemonteerd.
3. Bij moeren uit de K-serie moeten de aandrijfschroeven losgedraaid worden tot ze gelijk liggen met de eindschroeven, waardoor ze niet te ver kunnen teruggetrokken worden.
4. Bij oudere moeren uit de K-serie moeten de aandrijfschroeven worden losgedraaid tot ze gelijk liggen met het axiale vlak (K-7-serie) of contact maken met de rolpin (K-6-serie).
5. Als de drukring te hoog zit, draai dan de K-type moer vast met een Amtec hulpstaaf om de drukring met de hand terug te trekken tot hij contact maakt met het bijbehorende gereedschap. Blijf de K-type moer aandraaien om de drukring terug te trekken tot deze gelijk ligt met het moeroppervlak.
6. Draai de K-type moer 10 of 20 graden los om een kleine speling te krijgen tussen de drukring en het contactvlak op het gereedschap. Deze stap is uiterst belangrijk om te voorkomen dat de moer vast komt te zitten bij het verwijderen.
7. Steek de inbussleutel, zoals meegeleverd met de moer, in de aandrijfschroef en draai handvast. Hoewel "handvast" over het algemeen voldoende is, raadpleeg de kolom "Klemkracht versus aandrijfkoppel" op de productpagina van de K-6 of K-7 voor torsiespecificaties, indien nodig.

B. Druk laten ontsnappen en moeren verwijderen

1. Steek de inbussleutel, zoals geleverd bij de moer, in de aandrijfschroef en draai naar links tot de aandrijfschroeven gelijk liggen met de eindschroef, of zoals A4 hierboven, voor oudere moeren.
2. Steek de hulpstaaf (pagina 78) in de radiale gaten van de moer om de K-type moer vast te draaien tegen het bijhorend gereedschap om de drukring in het moerhuis te drukken. Dit beschermt de drukring tegen beschadiging en bereidt de moer voor op later gebruik.
3. Verwijder de K-Type-moeren van de gereedschapshouders en plaats ze op een houten bank om beschadiging van de moeroppervlakken te voorkomen.
4. Het gereedschap kan nu verwijderd worden.

C. Opmerkingen

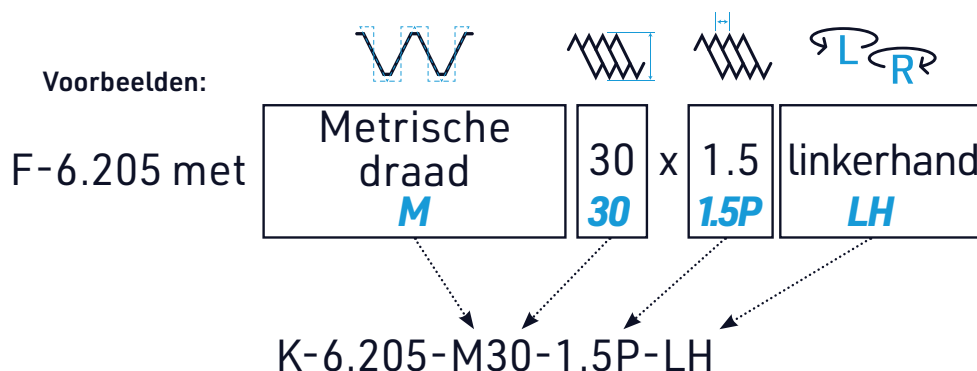
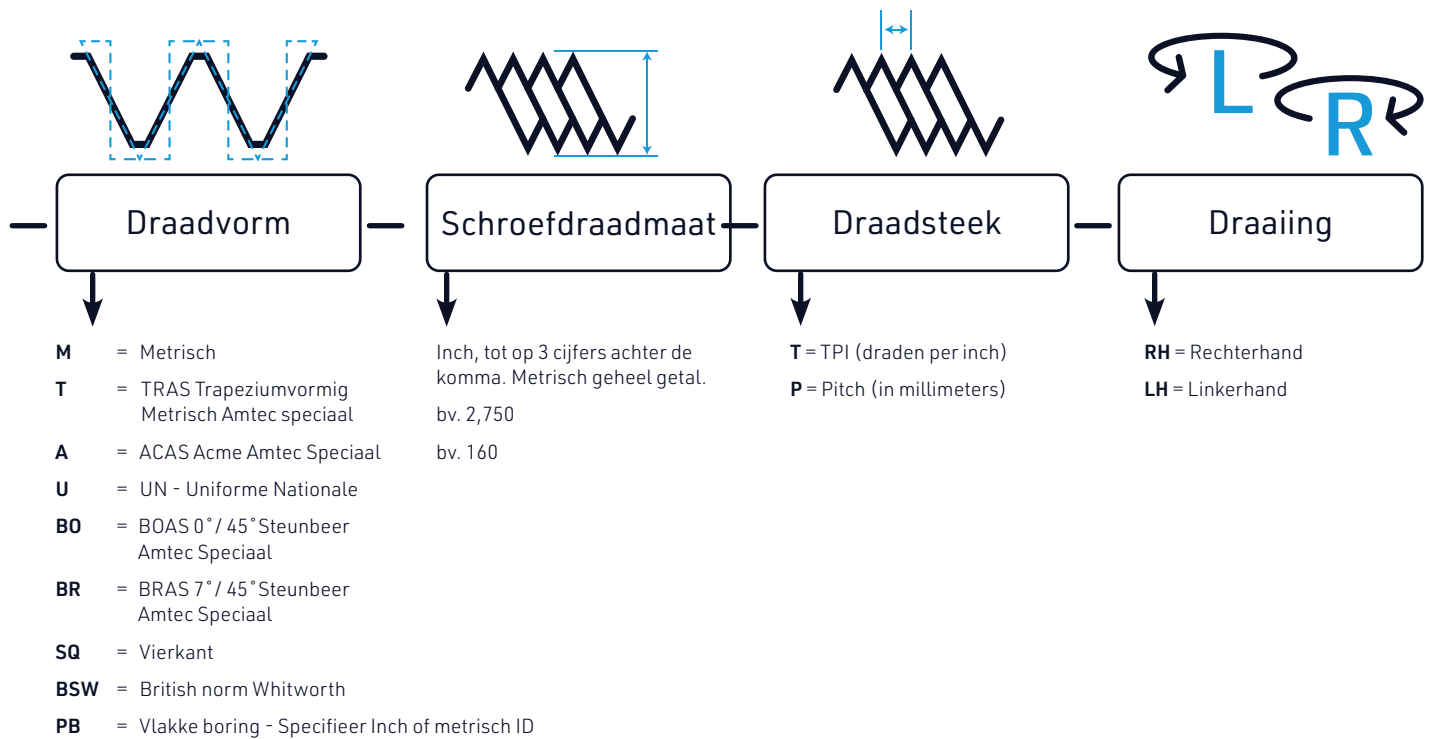
1. Draai de aandrijfschroeven NIET vast als de moeren buiten werking zijn. De drukring heeft geen houder en kan uit de drukkamer worden gedrukt, waardoor de drukring vervormt en de afdichting mogelijk onderbroken wordt.
2. Gebruik alleen originele Amtec Hydraclamp reparatieonderdelen om de betrouwbaarheid van de klemming te garanderen.
3. Verwijder de limietschroeven NIET en draai de aandrijfschroeven voorbij hun referentievlakken los, zoals beschreven in Sectie A hierboven. Dit wel doen kan de afdichtingen van de actuator beschadigen.
4. Respecteer de ontworpen maximale slag van de drukring (S max) voor de specifieke K-type moer die wordt gebruikt. Een te grote slag kan de afdichtingen doen scheuren, wat fysieke schade kan veroorzaken.

D. Service

1. Neem voor service en reserve-onderdelen contact op met uw plaatselijke distributeur of bel rechtstreeks met Amtec Hydraclamp.

Amtec Hydraclamp Draadbouwercode

Amtec Hydraclamp biedt alle standaard machineschroefdraden op de markt. Zie pagina 5 voor meer informatie over schroefdraden. Amtec Hydraclamp heeft de schroefdraadvorm, de diameter, de steek en draairichting nodig op het bestelmoment. Hieronder vindt u de Amtec Hydraclamp hoe-te-bestellen-code voor schroefdraadinformatie.

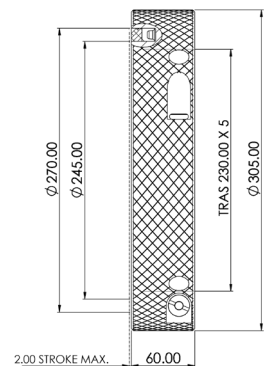
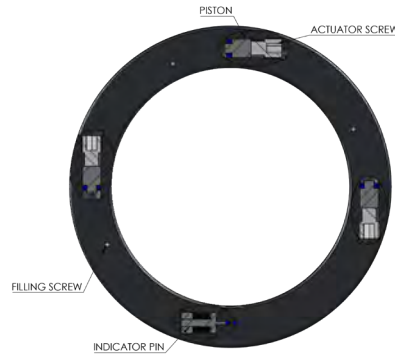




Moeren voor zijkniptrimmer

AmtecSider Trimmer Nuts zijn een standaardserie hydraulische moeren die vaak worden gebruikt voor zware toepassingen met zijtrimmers. Deze hydraulische zuiger geactiveerde hydraulische moeren met indicatorpennen uit de K-serie zijn de nieuwste herzieningen van de moer uit de K-531-serie die ze vervangen.

Amtec heeft deze moeren, die voornamelijk gebruikt worden op de locaties met de hoogste binnenboring, hoogste buitenboring en onderste buitenboring, op voorraad met hun standaard metrische trapeziumdraadconfiguraties.

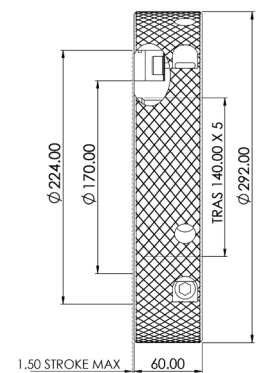
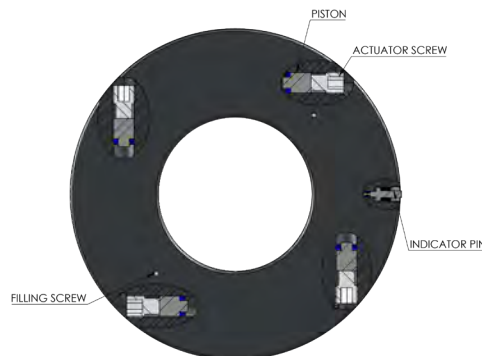


DWG-Nummer: 22405314

Oud onderdeelnummer: K-531.305.610N

Nieuw onderdeelnummer: K-025.305.610

Draad: T230 X 5P RH

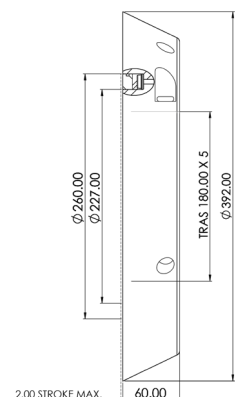
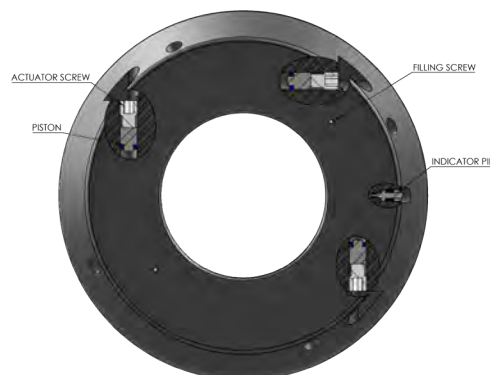


DWG-Nummer: 22405331

Oud onderdeelnummer: K-531.292.610N

Nieuw onderdeelnummer: K-612.292.625

Draad: T140 X 5P RH



DWG-Nummer: 22405325

Oud onderdeelnummer: K-531.392.620N

Nieuw onderdeelnummer: K-229.392.625

Thread: T180 X 5P RH

K-Type moeren Accessories



Amttec Steunbalken

Onderdeel-nr. 801.101.***,***

Gemakkelijk moeren installeren en verwijderen

Zie pagina 78 voor meer informatie.



Amttec Hogedruk handpompen

Onderdeel-nr. 112.100.200-*** en 112.110.210-***

De beste handpomp in de industrie;
geschikt voor meer dan 1000 bar.

Zie pagina 66 voor meer informatie.

Vetbuispatronen

Onderdeel-nr. 801.200.002

Ook verkrijgbaar in emmers en vaten

Zie pagina 79 voor details.



Reserve-onderdelen

Reserve-onderdelen zijn beschikbaar
voor alle K-Type-Moeren.

Neem contact op met Amttec
Hydraclamp of uw plaatselijke
distributeur voor meer informatie.





GX-moeren

Amtec Hydraclamp™ hydraulische moeren voor zwaar gebruik zijn geschikt voor extreme toepassingen waarbij hoge klemkracht en snelle instelsnelheid vereist zijn. GX-moeren zijn geschikt voor zwenkwielen, tandwielkast- en rondselsteunen, zijtrimmers van plaatmolens en buizenmolens.

De hydraulische moeren van Amtec vervangen veilig en gemakkelijk de belangrijkste mechanische moeren op alle soorten metaalverwerkingslijnen door het elimineren van voorhamers en zware moersleutels, die veel spanning en lichamelijk letsel veroorzaken bij het instellingspersoneel. Schade aan lagers en bouten door hamerende moeren is verleden tijd met hydraulische moeren van het GX-type. Door het gebruik van Amtec hogedruk-handpompen of hydraulische aggregaten om de Amtec moeren op druk te brengen, wordt bij elke installatie positieve, gecontroleerde klemkracht toegepast om betrouwbare nauwkeurige gereedschapsofstellingen te garanderen. 100% van alle inspanning om GX-Type Moeren onder druk te zetten, wordt omgezet in klemkracht, waardoor wrijving op de schroefdraad, wat de belangrijkste oorzaak van vroegtijdige draadslijtage is, wordt geëlimineerd.

Alle Amtec GX-type moeren worden geactiveerd door olie om te voldoen aan de gebruikspecificaties. Amtec GX-type moeren bieden zelf-uitlijnende, ringvormige drukringen die een krachtige vergrendeling creëren om losdraaien te voorkomen zodra er druk wordt uitgeoefend.

De extreme interne druk duwt de drukring tegen de bijbehorende gereedschappen en dwingt tegelijkertijd het moerlichaam zich tegen de plaat, lager of schachtschroefdraad te plaatsen. Daarom kan alle schroefdraad rechtsom draaien, ongeacht of een as of schacht rechts- of linksom draait. Amtec vervaardigt alle GX-type moeren op maat voor elke bestaande draadvorm, ongeacht de draadhand, op voorwaarde dat de draadvorm voldoet aan de internationale normen.

Om het hogere gewicht van moeren met grotere afmetingen te compenseren, bieden we moeren van vliegtuigaluminium aan de helft van het gewicht van onze standaard hoogsterkte-stalen moeren. Vergelijkbare duurzaamheid, prestaties en kwaliteit zijn gegarandeerd met alle aluminium moeren, hoewel de maximale druk is verlaagd van 700 bar naar 400 bar.

Amtec GX-Type Moeren zijn gemaakt van 4140 chroomstaal of QC-10 vliegtuigaluminium.



KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor max. 120°C (250°F)
- Speciale afwerkingen voor gebruik tot max. 240°C (460°F)
- 4140 gelegeerd gereedschapsstaal of QC-10 vliegtuigaluminium carrosseriedelen
- Roestvrij staal, elektrolytisch vernikkeld of verchroomd voor optionele corrosiebestendigheid
- Uni-directionele, volledig stalen hoge druk GX-NIPPEL
- Alle componenten zijn berekend op maximum 840 bar. (12.180 psi)
- Aluminium moeren wegen de helft van staal





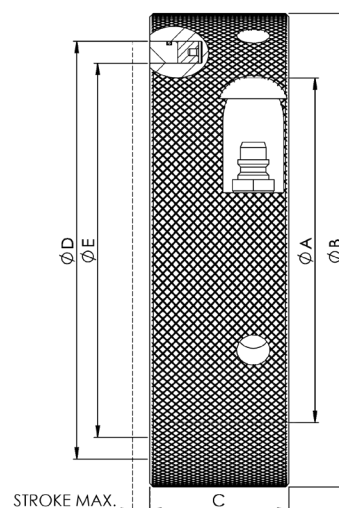
GX-Type Moeren

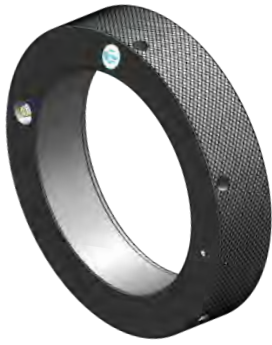
SERIE GX-4.4 & GX-4.10

met AXIAAL GEPLAATSTE GX-NIPPEL

Aangedreven door hydraulisch aggregaat of handmatige oliepomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd					
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht*	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	LBS
GX-4.415	198	7.875	272	10.709	240	9.449	215	8.465	4	0.157	65	2.559	357	40	625	70	15.3	33.7
GX-4.1015	198	7.875	272	10.709	240	9.449	215	8.465	10	0.394	80	3.150	357	40	625	70	16.0	35.2
GX-4.415.5	202	8.000	290	11.417	260	10.236	235	9.252	4	0.157	65	2.559	389	43	680	76	16.0	35.2
GX-4.1015.5	202	8.000	290	11.417	260	10.236	235	9.252	10	0.394	65	2.559	389	43	680	76	20.0	44.0
GX-4.416	210	8.250	306	12.047	272	10.709	240	9.449	4	0.157	65	2.559	428	58	749	101	18.0	39.6
GX-4.10165	210	8.250	306	12.047	272	10.709	240	9.449	10	0.394	80	3.150	428	58	749	101	18.0	39.6
GX-4.417	230	9.000	319	12.559	285	11.220	260	10.236	4	0.157	65	2.559	428	48	749	84	21.5	47.3
GX-4.1017	228	9.000	320	12.598	285	11.220	260	10.236	10	0.394	80	3.150	428	48	749	84	22.5	49.5
GX-4.418	248	9.750	345	13.583	310	12.205	280	11.024	4	0.157	70	2.756	556	62	973	109	25.0	55.0
GX-4.1018	248	9.750	345	13.583	310	12.205	280	11.024	10	0.394	80	3.150	556	62	973	109	26.0	57.2
GX-4.419	268	10.500	365	14.370	330	12.992	300	11.811	4	0.157	75	2.953	556	67	973	109	31.0	68.2
GX-4.1019	268	10.500	365	14.370	330	12.992	300	11.811	10	0.394	80	3.150	556	67	973	109	32.0	70.4
GX-4.4195	292	11.500	394	15.512	355	13.976	325	12.795	4	0.157	75	2.953	640	71	1121	125	30.8	67.8
GX-4.10195	292	11.500	394	15.512	355	13.976	325	12.795	10	0.394	80	3.150	640	71	1121	125	31.8	70.0
GX-4.420	298	11.750	408	16.063	366	14.409	330	12.992	4	0.157	80	3.150	787	88	1377	154	40.0	88.0
GX-4.1020	298	11.750	408	16.063	366	14.409	330	12.992	10	0.394	85	3.346	787	88	1377	154	41.0	90.2
GX-4.1021	324	12.750	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.394	85	3.346	955	107	1671	187	43.0	94.6
GX-4.1022	356	14.000	466	18.346	422	16.614	390	15.354	10	0.394	85	3.346	816	91	1428	160	45.0	99.0
GX-4.1023	382	15.000	494	19.449	450	17.717	420	16.535	10	0.394	85	3.346	820	92	1428	161	54.0	118.8
GX-4.1024	420	16.500	548	21.575	500	19.685	460	18.110	10	0.394	85	3.346	1206	135	2110	237	92.0	202.4
GX-4.1025	452	17.750	568	22.362	520	20.472	490	19.291	10	0.394	90	3.543	952	107	1665	187	94.0	206.8





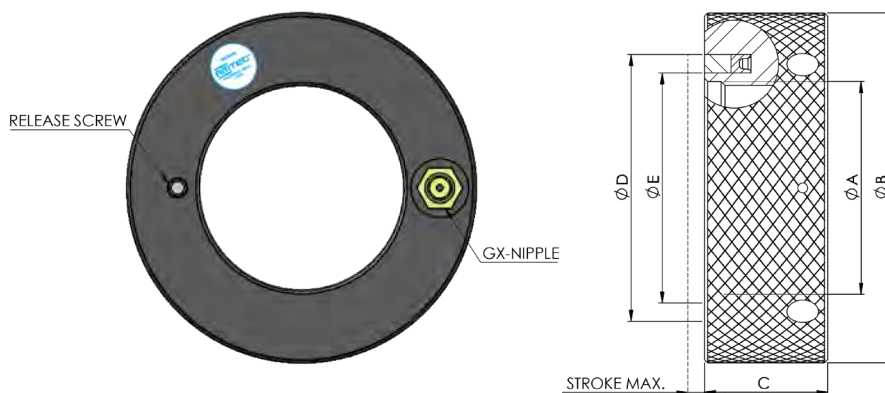
GX-Type Moeren

SERIE GX-5.4 & GX-5.10

met AXIAAL GEPLAATSTE GX-NIPPEL

Aangedreven door hydraulisch aggregaat of handmatige oliepomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht*	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	LBS
GX-5.415	198	7.875	272	10.709	240	9.449	215	8.465	4	0.157	75	2.953	357	40	625	70	15.3	33.7
GX-5.1015	198	7.875	272	10.709	240	9.449	215	8.465	10	0.394	75	2.953	357	40	625	70	16,0	35,2
GX-5.415.5	202	8.000	290	11.417	260	10.236	235	9.252	4	0.157	75	2.953	389	43	680	76	16,0	35,2
GX-5.1015.5	202	8.000	290	11.417	260	10.236	235	9.252	10	0.394	75	2.953	389	43	680	76	20,0	44,0
GX-5.416	210	8.250	306	12.047	272	10.709	240	9.449	4	0.157	75	2.953	428	58	749	101	18.0	39.6
GX-5.10165	210	8.250	306	12.047	272	10.709	240	9.449	10	0.394	80	3.150	428	58	749	101	18.0	39.6
GX-5.417	230	9.000	319	12.559	285	11.220	260	10.236	4	0.157	75	2.953	428	48	749	84	21.5	47.3
GX-5.1017	228	9.000	320	12.598	285	11.220	260	10.236	10	0.394	80	3.150	428	48	749	84	22.5	49.5
GX-5.418	248	9.750	345	13.583	310	12.205	280	11.024	4	0.157	75	2.953	556	62	973	109	25.0	55.0
GX-5.1018	248	9.750	345	13.583	310	12.205	280	11.024	10	0.394	80	3.150	556	62	973	109	26.0	57.2
GX-5.419	268	10.500	365	14.370	330	12.992	300	11.811	4	0.157	75	2.953	556	67	973	109	31.0	68.2
GX-5.1019	268	10.500	365	14.370	330	12.992	300	11.811	10	0.394	80	3.150	556	67	973	109	32.0	70.4
GX-5.4195	292	11.500	394	15.512	355	13.976	325	12.795	4	0.157	75	2.953	640	71	1121	125	30.8	67.8
GX-5.10195	292	11.500	394	15.512	355	13.976	325	12.795	10	0.394	80	3.150	640	71	1121	125	31.8	70.0
GX-5.420	298	11.750	408	16.063	366	14.409	330	12.992	4	0.157	80	3.150	787	88	1377	154	40.0	88.0
GX-5.1020	298	11.750	408	16.063	366	14.409	330	12.992	10	0.394	85	3.346	787	88	1377	154	41.0	90.2
GX-5.1021	324	12.750	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.394	85	3.346	955	107	1671	187	43.0	94.6
GX-5.1022	356	14.000	466	18.346	422	16.614	390	15.354	10	0.394	85	3.346	816	91	1428	160	45.0	99.0
GX-5.1023	382	15.000	494	19.449	450	17.717	420	16.535	10	0.394	85	3.346	820	92	1428	161	54.0	118.8
GX-5.1024	420	16.500	548	21.575	500	19.685	460	18.110	10	0.394	85	3.346	1206	135	2110	237	92.0	202.4
GX-5.1025	452	17.750	568	22.362	520	20.472	490	19.291	10	0.394	90	3.543	952	107	1665	187	94.0	206.8



Zoals alle Amtec Hydraclamp moeren kunnen we GX-Type Moeren ook uit vliegtuigaluminium vervaardigen. De moeren van het GX-Type zijn ons grootst ontwerp en omdat aluminium moeren de helft lichter zijn dan onze 4140 stalen versies, bespaart u aanzienlijk op massa. Als u een moermaat nodig hebt die afwijkt van wat u hierboven ziet, zal Amtec u hierbij helpen. We maken kleinere GX-Type Moeren voor aangepaste eisen, maar hebben ook de mogelijkheid om deze klemmen met een buitendiameter van meer dan 750 mm (30,0") OD te produceren.



GX-Type Moeren

Bedieningsinstructies

Zet GX-Type Moeren direct onder druk met hydraulische handpomp of aggregaten. Amtec Hydraclamp GX-Nippel en GX-Koppeling hogedruk olieaansluitingen zijn vereist.

A. De moer laten bloeden

1. Amtec GX-Type Moeren worden volledig gevuld met hydraulische olie of droog verzonden, afhankelijk van het ontwerp. Door transport, gebruik of hervulling kan er lucht in de drukkamer van de moer gekomen zijn. Zoals bij alle hydraulische systemen moeten luchtballen voor gebruik uit de moer worden gehaald om betrouwbare klemkrachten te garanderen.
2. Reinig de schroefdraad en contactvlakken van de GX-Type Moeren gereedschapshouders en/of bijbehorend gereedschap. Zorg ervoor dat alle gereedschappen stevig bijeen op de gereedschapshouder liggen, klaar om vastgeklemd te worden.
3. Monteer de GX-moer op de voorziene gereedschapshouder en draai handmatig vast tegen een doorlopend tegenvlak en draai vervolgens terug tot de ontluchtingsschroef zich in de 12-uur positie bevindt.
4. Draai de ontluchtingsschroef op de GX-moer een volledige slag open met de bijgeleverde zeskantsleutel van 6 mm.
5. Sluit de GX-koppeling van de oliepomp aan op de GX-nippel op de moer (zie website voor meer informatie).
6. Als u de Amtec handpompserie 114.427.*** gebruikt, draait u de 2-weg regelklep rechtsom totdat deze stopt in de "klem"-stand.
7. Pomp olie onder minimale druk in de GX-moer totdat de olie zonder luchtballen rond de ontluchtingsschroef stroomt. Opmerking: beperk de druk tot een minimum om ervoor te zorgen dat de drukring niet naar buiten wordt gedrukt.
8. Draai de ontluchtingsschroef handvast met de bijgeleverde 6 mm inbussleutel en verwijder de GX-koppeling van de GX-nippel door de terugtrekhuls op de GX-koppeling naar achter te trekken.
9. Draai de GX-moer met de hand vast totdat de drukring het tegenloopvlak van het gereedschap raakt en controleer of de drukring ook gelijk ligt met het eindvlak van de moer.
10. Als de drukring niet gelijk ligt met het moerhuis, sluit de GX-koppeling dan opnieuw aan op de GX-nippel, zoals in Sectie A, stap 5, hierboven. Zodra de GX-koppeling stevig op de GX-nippel is aangesloten, draait u de aandrijfhendel op de GX-koppeling zodat deze tegen de stalen pin rust. Deze procedure activeert de klepstift in de GX-koppeling, waardoor de GX-nippel wordt geopend voor oliedoorlaat. Draai de GX-moer vast met een hulpstang in een van de perifere hulpstanggaten tot de drukring gelijk ligt met het uiteinde van de moer. Overtollige olie uit de binnenkant van de GX-moer is naar het pompreservoir uitgestoten.
11. Draai de GX-moer 10 tot 20 graden los om ervoor te zorgen dat alleen de drukring het gereedschap vastklemt als er spanning op komt te staan, zodat de moer later gemakkelijk losgemaakt kan worden. Verwijder de duwstang.
12. Trek de terugtrekhuls op de GX-koppeling naar achter en verwijder de GX-koppeling van de GX-nippel.
13. De GX-moer is nu klaar om onder druk gezet te worden.

B. Moeren installeren en druk uitoefenen

1. Reinig de schroefdraad en contactvlakken van de GX-Type Moeren, gereedschapshouders en bijbehorend gereedschap. Zorg ervoor dat alle gereedschappen stevig samen verpakt op de gereedschapshouder liggen, klaar om vastgeklemd te worden.
2. Monteer de GX-Type Moeren vast op de gereedschapshouders en draai ze met de hand vast tegen de bijbehorende gereedschappen. Zorg ervoor dat de drukring gelijk ligt met de voorkant van de Amtec moer.
3. Als de drukring niet gelijk ligt met de voorkant van de Amtec moer, volg dan stappen 10 tot en met 13, Sectie A, pagina 44.
4. Draai de GX-moer 10 tot 20 graden los om ervoor te zorgen dat alleen de drukring het gereedschap vastklemt als er spanning op komt te staan, zodat de moer later gemakkelijk losgemaakt kan worden. Verwijder de duwstang.
5. Draai de ontluchtingsschroef handvast met de bijgeleverde zeskantsleutel van 6 mm.
6. Veeg met een schone duim over de voorkant van de GX-nippel om ervoor te zorgen dat er geen vuil in de moer wordt gepompt.
7. Breng de GX-koppeling aan en bedien de handpomp. Zie de website voor meer informatie over de gebruiksaanwijzing voor Amtec oliehandpompen.
8. De GX-moer is nu volledig onder druk en klaar voor gebruik.



C. Druk laten ontsnappen en moeren verwijderen

1. Veeg met een schone duim over de voorkant van de GX-nippel om ervoor te zorgen dat er geen vuil in de moer wordt gepompt.
2. Breng de GX-koppeling aan en bedien de handpomp. Zie de website voor meer informatie over handpompen Bedieningsinstructies
3. Omdat GX-type moeren enkelwerkende hydraulische systemen zijn, moet de drukring handmatig naar de uitgangspositie worden teruggetrokken. Om dit te doen, laat u de GX-koppeling op zijn plaats, steekt u een hulpstang in een van de perifere hulpstanggaten in het moerhuis en draait u de moer op de gereedschapshouder tot de drukring gelijk ligt met het uiteinde van het moerhuis. Draai met de stuurstang nog in het gat voor de stuurstang, de moer 10 tot 20 graden los en verwijder de stuurstang. Alle overtollige olie in de drukkamer is naar het reservoir afgevoerd.
4. Trek de terugtrekhuls op de GX-koppeling naar achteren en verwijder de GX-koppeling van de GX-nippel.
5. De GX-moer is nu volledig onder druk en klaar voor om handmatig verwijderd te worden.

D. Opmerkingen

1. Oefen GEEN druk uit op de GX-Type Moeren wanneer de ze "off-line" zijn. De drukring heeft geen houder en kan uit de drukkamer worden gedrukt, waardoor de drukring vervormt en de afdichting mogelijk onderbroken wordt
2. Gebruik alleen originele Amtec GX-nippels, drukschroeven, afdichtingen, drukringen en handpompen om de betrouwbaarheid van de klemming te garanderen.
3. Gebruik alleen hydraulische olie ISO VG 22 of 32 in het pompreservoir. Houd de tankdop op zijn plaats om vuil en stof te vermijden.



E. Service

1. Neem voor service en reserve-onderdelen contact op met uw plaatselijke distributeur of bel rechtstreeks met Amtec Hydraclamp.

GX-Type Moeren

De moeren van het GX-type werken goed met onze Serie 550 Druktransponders. Nu hoeft je niet meer te raden of je hydraulische moeren druk houden. Plaats de lezer gewoon in de buurt van de draadloze druksensor en met één druk op de knop is je moerdruk bekend.

Zie pagina 84 voor meer informatie over de Series 550 Druktransponder.



Accessoires voor GX-Type Moeren



Amttec Steunbalken

Onderdeel-nr. 801.101.***.***

Gemakkelijk moeren installeren en verwijderen

Zie pagina 78 voor meer informatie.

GX-Koppelingen & GX-Nippels

Berekend op meer dan 1000 bar (14.500 PSI)

Verbindt pompen of oliegeactiveerde moeren, zelfs onder druk

Zie pagina 80 voor meer informatie.



Reserve-onderdelen

Reserve-onderdelen zijn beschikbaar voor alle GX-Moeren.

Neem contact op met Amttec of uw plaatselijke distributeur voor meer informatie.



Hogedruk Oliehandpompen

Deze betrouwbare hogedrukpompen zijn verkrijgbaar in drukbereiken van 250, 400 en 700 bar. Werkt met H-of GX-moeren. Aangepaste opties beschikbaar.

Zie pagina 71 voor meer informatie.



H-Moeren

Amtec Hydraclamp™ hydraulische spanmoeren zijn geschikt voor kruisscharen, hakkers en nutsvoorzieningen, die allemaal profiteren van de uitzonderlijke veiligheid, gemak, efficiëntie en de uiterst controleerbare klemming.

De hydraulische moeren van Amtec vervangen veilig en gemakkelijk de belangrijkste mechanische moeren op alle soorten metaalverwerkingslijn scharen. Het elimineert voorhamers en zware moersleutels, die een groot deel van de belasting en lichamelijk letsel bij het set-up personeel veroorzaken. Door het gebruik van Amtec hogedruk-handpomp of -aggregaten om de Amtec H-Type moeren op druk te brengen, wordt bij elke installatie positieve, gecontroleerde klemkracht aangebracht om betrouwbare nauwkeurige gereedschapsofstellingen te garanderen. Amtec's Snelle Schaarwissel-systeem houdt de schaar messen stevig vast en zorgt ervoor dat de messen uitzonderlijk snel vervangen kunnen worden.

100% van alle inspanning om Amtec hydraulische moeren onder druk te zetten, wordt omgezet in klemkracht, waardoor wrijving op de schroefdraad, de belangrijkste oorzaak van vroegtijdige draadslitage, wordt geëlimineerd. Alle Amtec H-Type Moeren kunnen worden geactiveerd met hydraulische druk om te voldoen aan de bedrijfsspecificaties. Amtec H-Type Moeren bieden zelf-uitlijnende, ringvormige drukringen die een met hoge kracht-slot creëren om losdraaien te voorkomen zodra er druk wordt uitgeoefend. De extreme interne druk duwt de drukring tegen de bijbehorende gereedschappen en dwingt tegelijkertijd het moerlichaam om zich tegen de as- of schachtschroefdraad te plaatsen. Daarom kan alle schroefdraad rechtsom draaien, ongeacht of de gereedschapshouder of schacht rechts- of linksom draait. Amtec vervaardigt alle H-Type Moeren op maat voor elke bestaande draadvorm, ongeacht de draadhand, op voorwaarde dat de draadvorm voldoet aan de internationale normen.

We bieden moeren in vliegtuigaluminium die 40-50% lichter zijn dan onze standaard hoogsterkte stalen moeren om het hogere gewicht van grotere moeren te compenseren. Vergelijkbare duurzaamheid, prestaties en kwaliteit zijn gegarandeerd bij alle aluminium moeren, hoewel de maximale druk verlaagd is van 700 bar naar 400 bar. Onder de huidige marktomstandigheden is een nauwkeurige tolerantiecontrole op alle apparatuur van cruciaal belang. Amtec H-Type Moeren zijn gemaakt van 4140 chroomstaal of QC-10 vliegtuigaluminium.



KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor max. 120°C (250°F)
- Speciale afwerkingen voor gebruik tot max. 240°C (460°F)
- Gelegerde gereedschapsstalen carrosseriedelen.
- Roestvrij staal, elektrolytisch vernikkeld of verchroomd voor optionele corrosiebestendigheid
- BSPP- of SAE-O-ring-nokpoorten
- Alle componenten zijn berekend op maximum 840 bar. (12.180 psi)
- Aluminium moeren wegen de helft van stalen moeren





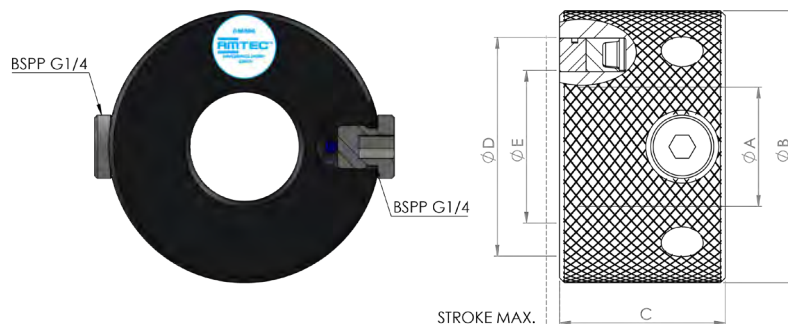
H-Type Moeren

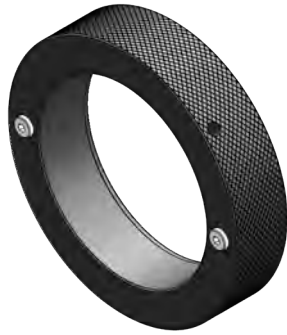
SERIES H-2.4 & H-2.10

met OVERZIJDIGE VLOEISTOFPOORTEN

Aangedreven door hydraulisch aggregaat of handmatige oliepomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist				Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd					
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	LBS
H-2.405	36	1.750	82	3.228	66	2.598	46	1.811	4	0.157	50	1.969	70	8	123	13	3.0	6.6
H-2.1005	36	1.750	85	3.346	66	2.598	46	1.811	10	0.394	60	2.362	70	8	123	13	3.0	6.6
H-2.407	52	2.000	98	3.858	82	3.228	62	2.441	4	0.157	50	1.969	90	10	158	18	3.0	6.6
H-2.1007	52	2.000	102	4.016	82	3.228	62	2.441	10	0.394	60	2.362	90	10	158	18	3.0	6.6
H-2.408	68	2.625	116	4.567	100	3.937	80	3.150	4	0.157	50	1.969	113	13	198	22	3.0	6.6
H-2.1008	68	2.625	120	4.724	100	3.937	80	3.150	10	0.394	60	2.362	113	13	198	22	3.4	7.5
H-2.409	82	3.250	131	5.157	115	4.528	95	3.740	4	0.157	50	1.969	131	14	230	26	3.4	7.5
H-2.1009	82	3.250	135	5.315	115	4.528	95	3.740	10	0.394	60	2.362	131	14	230	26	4.0	8.8
H-2.410	100	3.875	148	5.827	130	5.118	112	4.409	4	0.157	50	1.969	137	15	239	27	4.5	9.9
H-2.1010	100	3.875	152	5.984	130	5.118	112	4.409	10	0.394	60	2.362	137	15	239	27	5.8	12.8
H-2.1011	125	4.875	185	7.283	160	6.299	138	5.433	10	0.394	60	2.362	205	23	360	40	6.8	15.0
H-2.1012	142	5.625	200	7.874	175	6.890	155	6.102	10	0.394	60	2.362	207	23	363	41	7.3	16.1
H-2.10125	156	6.125	215	8.465	190	7.480	170	6.693	10	0.394	60	2.362	226	25	396	45	8.5	18.7
H-2.1013	165	6.500	228	8.976	200	7.874	180	7.087	10	0.394	60	2.362	238	27	417	47	11.0	24.2
H-2.1014	186	7.375	250	9.843	222	8.740	202	7.953	10	0.394	60	2.362	266	30	466	52	12.0	26.4
H-2.1015	198	7.750	268	10.551	240	9.449	215	8.465	10	0.394	60	2.362	357	40	625	70	13.5	29.7
H-2.1015.5	218	8.500	288	11.339	260	10.236	235	9.252	10	0.394	60	2.362	389	43	680	76	14.0	30.8
H-2.1016.1	226	8.875	298	11.732	270	10.630	245	9.646	10	0.394	60	2.362	404	45	707	78	11.5	25.3
H-2.1017.0	242	9.500	313	12.323	285	11.220	260	10.236	10	0.394	60	2.362	428	48	749	84	14.0	30.8
H-2.1018.0	260	10.250	344	13.543	310	12.205	280	11.024	10	0.394	65	2.559	556	62	973	109	16.5	36.3
H-2.1019.0	280	11.000	364	14.331	330	12.992	300	11.811	10	0.394	65	2.559	594	67	1039	116	25.0	55.0
H-2.1019.5	305	12.000	392	15.433	355	13.976	325	12.795	10	0.394	70	2.756	640	71	1121	125	24,8	54,6
H-2.1020.0	308	12,125	406	15,984	366	14.409	330	12.992	10	0.394	70	2.756	787	88	1377	154	35,0	77,0
H-2.1021.0	336	13.250	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.157	70	2.756	955	107	1671	187	39,0	85,8
H-2.1022.0	366	13.250	460	18.110	422	16.614	390	15.354	10	0.394	70	2.756	816	91	1428	160	37,0	81,4
H-2.1023.0	396	15,625	486	19,134	450	17.717	420	16.535	10	0.157	70	2.756	820	92	1435	161	32,5	71,5





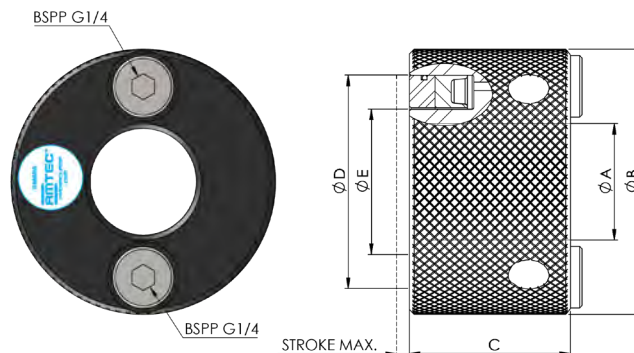
H-Type Moeren

SERIES H-3.4 & H-3.10

met AXIAAL GEPLAATSTE VLOEISTOFPOORTEN

Aangedreven door hydraulisch aggregaat of handmatige oliepomp. Zelf-uitlijnende ringvormige drukring met een maximale axiale slag van 4 of 10 mm.

	Max. Gereedschapshouder draadmaat		Kan minimum Ø van het gereedschap niet overschrijden		Controleer of diameters D & E contact maken met een ononderbroken oppervlak				Selecteer slag zoals vereist		Zorg ervoor dat de juiste kracht is geselecteerd							
Model	Max. schroefdraad Ø		Diameter moer		Grootte duwring				slag van de duwring		Breedte moer		Klemkracht				Gewicht	
	A		B		D - OD		E - ID		S		C		400 BAR		700 BAR			
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kN	ton	kN	ton	KG	LBS
H-3.405	36	1.750	82	3.228	66	2.598	46	1.811	4	0.157	50	1.969	70	8	123	13	3.0	6.6
H-3.1005	36	1.750	85	3.346	66	2.598	46	1.811	10	0.394	60	2.362	70	8	123	13	3.0	6.6
H-3.407	52	2.000	98	3.858	82	3.228	62	2.441	4	0.157	50	1.969	90	10	158	18	3.0	6.6
H-3.1007	52	2.000	102	4.016	82	3.228	62	2.441	10	0.394	60	2.362	90	10	158	18	3.0	6.6
H-3.408	68	2.625	116	4.567	100	3.937	80	3.150	4	0.157	50	1.969	113	13	198	22	3.0	6.6
H-3.1008	68	2.625	120	4.724	100	3.937	80	3.150	10	0.394	60	2.362	113	13	198	22	3.4	7.5
H-3.409	82	3.250	131	5.157	115	4.528	95	3.740	4	0.157	50	1.969	131	14	230	26	3.4	7.5
H-3.1009	82	3.250	135	5.315	115	4.528	95	3.740	10	0.394	60	2.362	131	14	230	26	4.0	8.8
H-3.410	100	3.875	148	5.827	130	5.118	112	4.409	4	0.157	50	1.969	137	15	239	27	4.5	9.9
H-3.1010	100	3.875	152	5.984	130	5.118	112	4.409	10	0.394	60	2.362	137	15	239	27	5.8	12.8
H-3.1011	125	4.875	185	7.283	160	6.299	138	5.433	10	0.394	60	2.362	205	23	360	40	6.8	15.0
H-3.1012	142	5.625	200	7.874	175	6.890	155	6.102	10	0.394	60	2.362	207	23	363	41	7.3	16.1
H-3.10125	156	6.125	215	8.465	190	7.480	170	6.693	10	0.394	60	2.362	226	25	396	45	8.5	18.7
H-3.1013	165	6.500	228	8.976	200	7.874	180	7.087	10	0.394	60	2.362	238	27	417	47	11.0	24.2
H-3.1014	186	7.375	250	9.843	222	8.740	202	7.953	10	0.394	60	2.362	266	30	466	52	12.0	26.4
H-3.1015	198	7.750	268	10.551	240	9.449	215	8.465	10	0.394	60	2.362	357	40	625	70	13.5	29.7
H-3.1015.5	218	8.500	288	11.339	260	10.236	235	9.252	10	0.394	60	2.362	389	43	680	76	14.0	30.8
H-3.1016.1	226	8.875	298	11.732	270	10.630	245	9.646	10	0.394	60	2.362	404	45	707	78	11.5	25.3
H-3.1017.0	242	9.500	313	12.323	285	11.220	260	10.236	10	0.394	60	2.362	428	48	749	84	14.0	30.8
H-3.1018.0	260	10.250	344	13.543	310	12.205	280	11.024	10	0.394	65	2.559	556	62	973	109	16.5	36.3
H-3.1019.0	280	11.000	364	14.331	330	12.992	300	11.811	10	0.394	65	2.559	594	67	1039	116	25.0	55.0
H-3.1019.5	305	12.000	392	15.433	355	13.976	325	12.795	10	0.394	70	2.756	640	71	1121	125	24,8	54,6
H-3.1020.0	308	12,125	406	15,984	366	14,409	330	12,992	10	0,394	70	2,756	787	88	1377	154	35,0	77,0
H-3.1021.0	336	13.250	448	17.638	400	15.748	360	14.173	10	0.157	70	2.756	955	107	1671	187	39,0	85,8
H-3.1022.0	366	13.250	460	18.110	422	16.614	390	15.354	10	0.394	70	2.756	816	91	1428	160	37,0	81,4
H-3.1023.0	396	15,625	486	19,134	450	17,717	420	16,535	10	0,157	70	2,756	820	92	1435	161	32,5	71,5





H-Type Moeren

Bedieningsinstructies

Zet H-Type Moeren direct onder druk met hydraulische handpompen of aggregaten. Amtec Hydraclamp GX-Nippel en GX-Koppeling hogedrukolieaansluitingen complimenteren H-Type Moeren.

A. De moer laten bloeden

1. Amtec GX-Type Moeren worden, afhankelijk van het ontwerp, droog of volledig gevuld met hydraulische olie verzonden. Door transport, gebruik of hervulling kan er lucht in de drukkamer van de moer gekomen zijn. Zoals bij alle hydraulische systemen moeten luchtballen voor gebruik uit de moer worden gehaald om betrouwbare klemkrachten te garanderen.
2. Reinig de schroefdraad en contactvlakken van de GX-Type Moeren, gereedschapshouders en/of bijbehorend gereedschap. Zorg ervoor dat alle gereedschappen stevig bijeen op de gereedschapshouder liggen, klaar om vastgeklemd te worden.
3. Monteer de H-type moer in de bedoelde gereedschapssamenstelling en draai handmatig vast tegen een doorlopend tegenvlak (vlak, volledig contactoppervlak). Draai vervolgens terug tot een van de BSPP G 1/4-poorten zich in de 12-uurspositie bevindt voor cirkelvormige moeren, of "in-line" als de laatste moer in een reeks vierkante of rechthoekige moeren.
4. Verwijder de aansluiting van de poortplug op de H-type moer met behulp van de meegeleverde 6 mm inbussleutel of een voor de pijpverbindingen geschikte sleutel.
5. Bevestig eerst de benodigde nippel op de open poort en draai deze stevig vast. Sluit de koppeling van de oliepomp of aggregaat aan op de nippel, of connector, direct op de moer of op een kopstuk.
6. Bij gebruik van Amtec GX-koppeling en GX-nippels, zie pagina 80 (Algemene GX-koppeling/nippel pagina) en raadpleeg de online handleiding. Als u ook de Amtec handpompserie 114.425... gebruikt, draait u de 2-weg regelklep linksom totdat deze stopt in de "klem"-stand. De handgreep heeft twee tegenover elkaar liggende drukkussens aan de onderkant.
7. Pomp onder minimale druk olie in het H-type moersysteem tot de olie rond de tapschroef of open pijp aansluiting bubbelt, zonder luchtballen. Opmerking: beperk de druk tot een minimum om ervoor te zorgen dat de drukring niet naar buiten wordt gedrukt.
8. Draai de tapschroef of pijp aansluiting vast met de juiste sleutel en verwijder de oliepomp aansluiting als deze draagbaar is.
9. Draai de GX-moer met de hand vast totdat de drukring het tegenloopvlak van het gereedschap raakt en controleer of de drukring ook gelijk ligt met het eindvlak van het moerlichaam. Voor vierkante of rechthoekige moeren van het H-type past u de klemvlakken van het gereedschap zo aan dat ze de drukring net raken en zorgt u ervoor dat de drukring gelijk ligt met het eindvlak van het moerlichaam.
10. Als de drukring niet gelijk ligt met het moerhuis, open dan één aansluiting en draai cirkelvormige moeren aan of pas de tegengestelde klemvlakken aan voor vierkante of rechthoekige moeren, totdat de drukring gelijk ligt met het eindvlak van het moerlichaam. Er is olie uit de moer gelopen via de open poort of aansluiting en deze aansluitingen moeten onmiddellijk weer worden vastgezet om lekkage in de toekomst te voorkomen.
11. De H-Type moeren zijn nu klaar om onder druk te worden gezet.



B. Moeren installeren en druk uitoefenen

1. Reinig de schroefdraad en contactvlakken van de aMTEC H-Type Moeren, gereedschapshouders en bijbehorend gereedschap. Zorg ervoor dat alle gereedschappen stevig bijeen op de gereedschapshouder klaar liggen, om vastgeklemd te worden .
2. Monteer de H-Type Moeren op de gereedschapshouders en draai ze met de hand vast tegen de bijbehorende gereedschappen of uitrusting. Zorg ervoor dat de drukring gelijk ligt met de voorkant van de Amtec moer.
3. Als de drukring niet gelijk ligt met de voorkant van de Amtec Moer, volg dan stappen 10, Sectie A, op de vorige pagina .
4. Zorg ervoor dat de drukring van de H-type moer lichtjes in aanraking komt met aangrenzend gereedschap of apparatuur, zodat de moer later gemakkelijk loskomt wanneer de klemdruk wordt losgelaten.
5. Zorg ervoor dat alle olieaansluitvlakken schoon zijn voordat de H-Type Moeren onder druk gezet worden.
6. Controleer of alle olieaansluitingen goed vastzitten met behulp van de juiste handmoersleutels.
7. Activeer het pompsysteem om de juiste klemdruk te verkrijgen, tot 700 bar (10.150psi).
8. Zie pagina 71 als er Amtec-oliepompen worden gebruikt.
9. De H-Type-Moer is nu volledig onder druk en klaar voor gebruik.

C. Druk vrijgeven

1. Zorg er altijd voor dat draagbare pompverbindingen zuiver zijn voordat ze worden aangesloten op Amtec H-Type Moeren.
2. Zodra de aansluitingen stevig aan de moeren of externe headers zijn bevestigd, moeten de pompen volgens de instructies van de fabrikant worden bediend om de oliedruk naar het carter te laten ontsnappen.
3. Zie pagina 80 als Amtec GX-Type Nippels en Koppelingen worden gebruikt. Zie pagina 71 en pagina 72 als er ook Amtec oliehandpompen worden gebruikt.
4. Omdat H-Type Moeren enkelwerkende hydraulische systemen zijn, moet de drukring na elk gebruik, handmatig naar de uitgangspositie worden teruggetrokken. Terugtrekken kan handmatig bij cirkelvormige moeren en door spiraalveren op vierkante of rechthoekige moeren. Om de drukring handmatig in te trekken, moet de olie van de moer in de tank worden gedumpt via slangen of leidingen, zoals bepaald in de instructies van de pompfabrikant. Zodra de druk in de moer is opgeheven, kan deze worden vastgedraaid om de drukring naar binnen te duwen en wordt de overtollige olie naar de tank afgevoerd. door de toevoerleidingen.

D. Opmerkingen

1. Oefen GEEN druk uit op de H-Type Moeren wanneer deze "off-line" zijn. De drukring heeft geen houder en kan uit de drukkamer worden gedrukt, waardoor de drukring vervormt en de afdichting mogelijk onderbroken wordt
2. Gebruik alleen originele Amtec Hydraclamp afdichtingen en drukringen met dubbele durometer (blauw en zwart)afdichtingen om een betrouwbare klemming te garanderen.
3. Gebruik alleen hydraulische olie ISO VG 22 of 32 in het pompreservoir. Houd de reservoirdop op zijn plaats om vuil en stof te vermijden.

E. Service

1. Neem voor service en reserve-onderdelen contact op met uw plaatselijke distributeur of bel rechtstreeks met Amtec Hydraclamp.



Snelle wisseling van het schaarmes met moeren van het type H-049



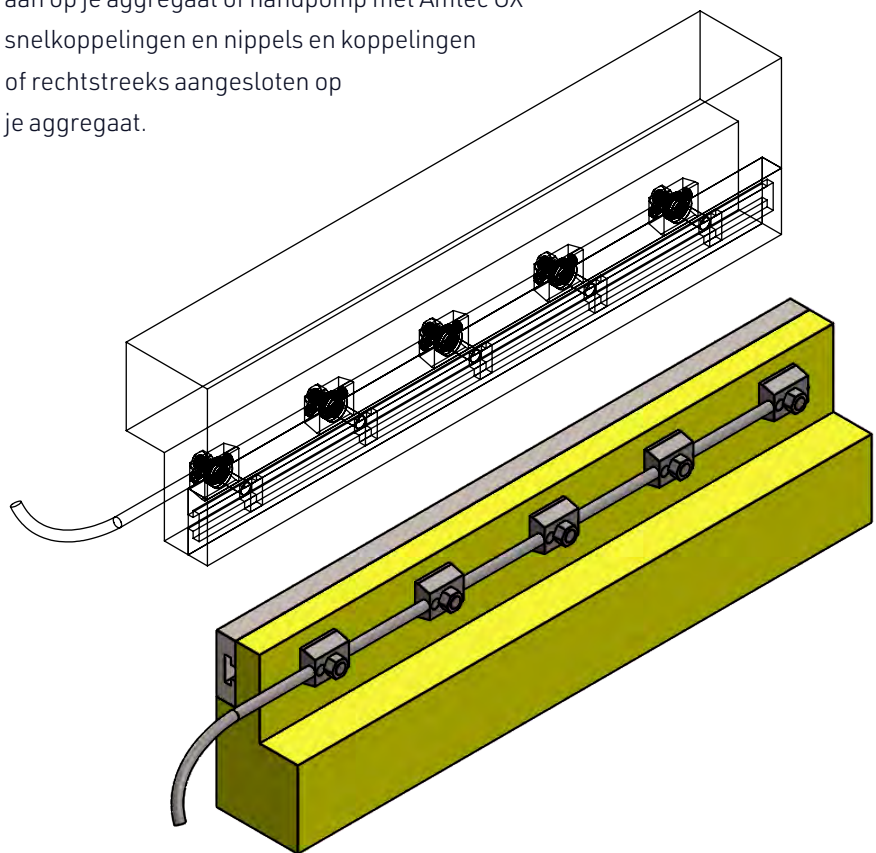
Oliegeäctiveerde, antiroterende Amtec H-type moeren, die we produceren in ronde, rechthoekige of vierkante vorm om te voldoen aan uw ontwerpvereisten.

Gebruik Amtec H-type moeren om rechte schaarmessen en houder/ mesopstellingen vast te zetten in band-, plaat- en staafwalserijen om snelle meswissel mogelijk te maken.

De bolster, hieronder afgebeeld, is voorzien van sleuven zodat de boutschachten door de messen en in de moeren kunnen worden gestoken. Sluit het geheel aan op je aggregaat of handpomp met Amtec GX snelkoppelingen en nippels en koppelingen of rechtstreeks aangesloten op je aggregaat.

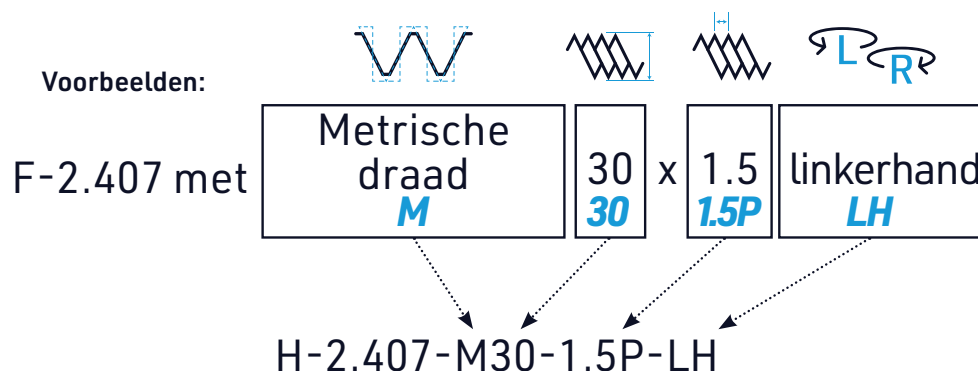
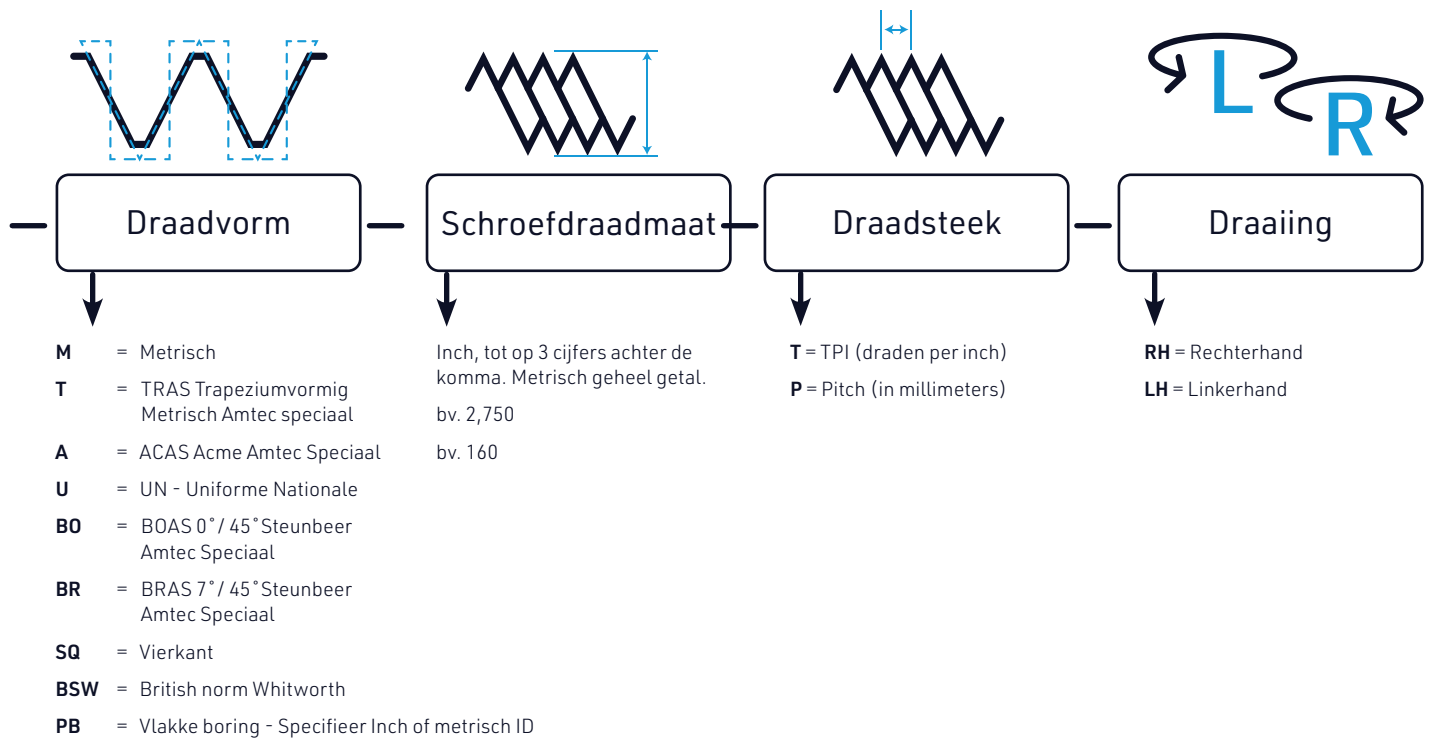
Met het Amtec Snelle Scheermeswisselsysteem kunnen schaarmessen met T-gleuven snel en eenvoudig worden verwijderd. Door simpelweg hydraulische druk toe te passen, worden de schaarmessen in hun respectievelijke houders geklemd met extreme kracht tot 10.000 PSI (700 bar).

Als de hydraulische druk wegvalt, wordt het systeem snel ontgrendeld, zodat de operator het mes er eenvoudig uit kan schuiven om het te vervangen.



Amtec Hydraclamp Draadbouwercode

Amtec Hydraclamp biedt alle standaard machineschroefdraden op de markt. Zie pagina 5 voor meer informatie over schroefdraden. Amtec Hydraclamp heeft de schroefdraadvorm, de diameter, de steek en draairichting nodig op het bestelmoment. Hieronder vindt u de Amtec Hydraclamp hoe-te-bestellen-code voor schroefdraadinformatie.



F-Type Moeren Accessoires



Amtec Steunbalken

Onderdeel-nr. 801.101.***.***

Gemakkelijk moeren installeren en verwijderen

Zie pagina 78 voor meer informatie.

Zeskantstoppen

Fittingen en adapters voor alle H-moeren.

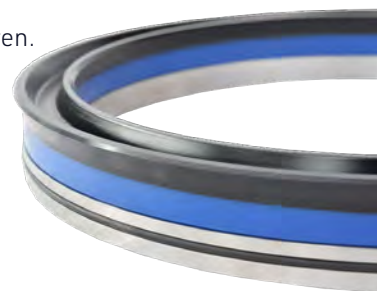
Zie pagina 82 voor meer informatie.



Reserve-onderdelen

Reserve-onderdelen zijn beschikbaar voor alle H-Moeren.

Contacteer Amtec of uw plaatselijke distributeur voor meer informatie.



P0 Terugslagklep

Pilootbediende terugslagklep handhaaft hoge druk voor langere perioden.

Zie pagina 82 voor meer informatie.



GX-Koppelingen & GX-Nippels

Berekend op meer dan 1000 bar (14.500 PSI)

Verbindt pompen of olie geactiveerde moeren, zelfs onder druk.

Zie pagina 80 voor meer informatie.



Hogedruk Oliehandpompen

Deze betrouwbare hogedrukpompen zijn verkrijgbaar in drukbereiken van 250, 400 en 700 bar. Werkt met H-of GX-moeren. Aangepaste opties beschikbaar.

Zie pagina 71 voor meer informatie.

Notities

[illegible]



Stapmoeren

SERIE 024 en 026 **ENKEL- en DUBBELACTIVERS**

Speciaal ontworpen, olie-geactiveerde voorspanapparaten met hoge klemkracht.

Serie 024 - Enkelwerkend

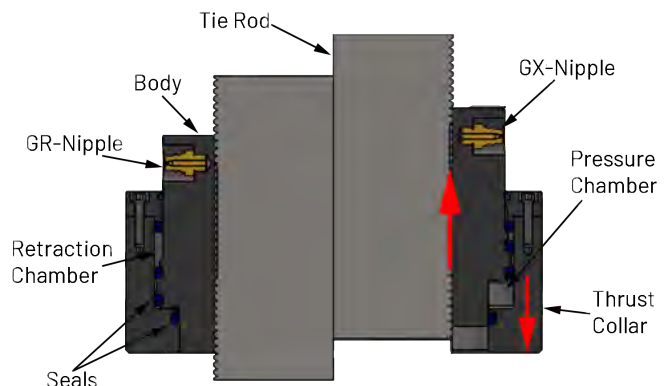
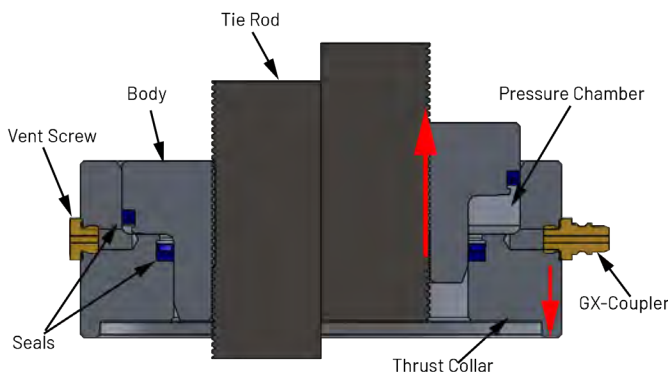
De Amtec Hydraclamp Stapmoer biedt nauwkeurig gecontroleerde voorspanning voor trekstangen, assen en spillen in walserijen, rondselstandaards, hoorapparatuur en persen. De compacte, zeer efficiënte en enkelwerkende Amtec blokmoeren kunnen via een hard leidingwerk of via snelkoppelingen van GX-nippels en koppelingen worden aangesloten. Voor korte periodes tot drie weken is de interne druk betrouwbaar constant. Drukcontrolesystemen zoals onze Serie 550 Transponder (pagina 84) kunnen worden toegevoegd als langere werkingsperiodes vereist zijn.

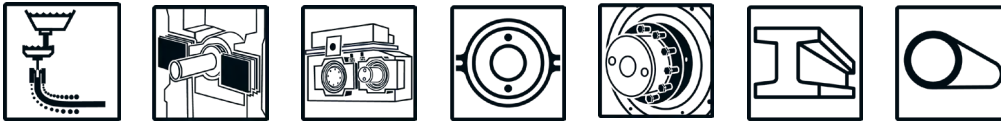
De onderstaande dwarsdoorsnede toont de linkerkant in drukloze toestand terwijl de rechterkant onder druk staat.

Serie 026 - Dubbelwerkend

De dubbelwerkende Amtec Hydraclamp Stapmoer heeft een speciaal ontworpen drukkamer die elke voorspanningsvereiste overtreft, evenals een lagedrukretractiekamer voor eenvoudig resetten. Amtec GX-nippel- en Koppelinrichtingen of harde buisverbindingen met oliepompsystemen kunnen worden ontworpen om te voldoen aan specifieke bedrijfsvereisten voor het op druk brengen, laten leeglopen en bewaken van de oliedruk. Er is een dubbelwerkend oliepompsysteem nodig om de dubbelwerkende Amtec Stapmoer-serie 026 te kunnen gebruiken.

De onderstaande dwarsdoorsnede toont de linkerkant in drukloze toestand terwijl de rechterkant onder druk staat. Door lagedrukolie in de intrekkamer te pompen, zal de drukkraag terug naar de uitgangspositie keren zoals aangegeven aan de linkerzijde van de tekening.





KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor maximaal 120°C (250°F)
- Gelegerde gereedschapsstalen carrosseriedelen.
- Roestvrij staal, elektrolytisch vernikkeld of verchroomd voor optionele corrosiebestendigheid
- Propere, efficiënte handpompbediening of met hydraulisch aggregaat





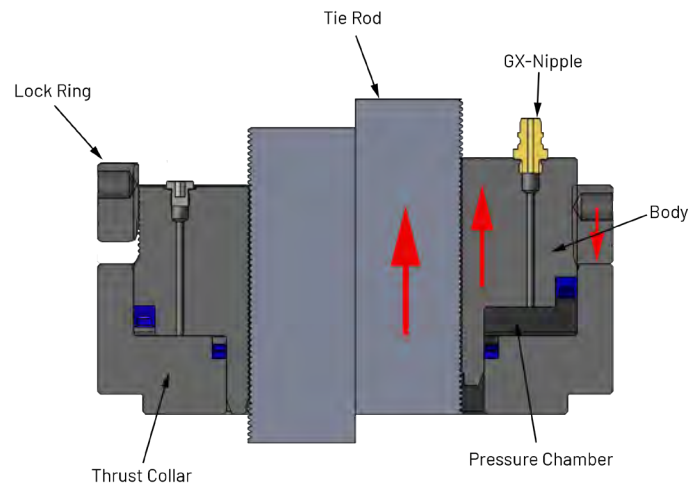
Blokmoeren

SERIE 023

Hydraulische voorspanning met mechanisch vergrendeling voor langdurige klemming bij nauwkeurige trekstangverlenging.

Een van de belangrijkste voordelen van de Amtec Blokmoer is de beschikbaarheid ervan voor snelle vrijgave bij aanpassingen, wisselen van uitrusting waaraan het vastgemaakt is. Een plotseling vastgelopen product, een gebroken rol of mes kan binnen enkele minuten afgehandeld worden; onder druk brengen, de borgring losdraaien, druk vrijlaten, de vereiste apparatuurreparaties of wijzigingen uitvoeren, terug op druk brengen, de borgring vastdraaien, druk vrijlaten, de werking hervatten.

Amtec Blokmoeren zijn op maat gemaakt om te voldoen aan specifieke voorspanvoorwaarden voor walserijframes, rondselstandaard, behuizingen voor gewasscharen, plaat- en strookniveleermachines, spuitgietmachines, en mechanische of hydraulische persen, om maar enkele toepassingen te noemen. Pomp gewoon, door gebruikmaking van een aggregaat of handpomp in de drukkamer om een scheiding tussen het lichaam en de drukring te veroorzaken. Omdat het moerhuis op de trekstang geschroefd is, rekt de trekstang uit als reactie op de kracht die gecreëerd wordt door de ingangsdruk. Schroef, wanneer de gewenste rek bereikt is, de buitenste gekartelde borgschroef tegen de drukkraag, om elke toekomstige krimp van de trekstang tijdens de volledige werkingsduur, ongeacht of deze maanden of jaren duurt.



De Blokmoer is een compact, autonoom apparaat waarvoor alleen een extern oliepompsysteem nodig is, met een reservoir en pomp, om de druk in de drukkamer op vooraf bepaalde tijden te activeren of de-activeren. De -activatie wordt bereikt door de ingangsdruk te verhogen tot de borgring vrijkomt, zodat de ring kan losgeschroefd worden voor de druk vrijgegeven wordt.

Oliedruk kan toegepast worden door Amtec GX-Nippel en GX-koppel-regelingen, om snel te ontkoppelen onder druk, of door harde leidingen van een externe header.

De bovenstaande doorsnede toont de linkerzijde in drukloze staat terwijl de rechterzijde onder druk staat. De rechterzijde toont ook de borgring in de vastgeschroefde positie, tegen de drukkraag, om de trekstang voorgespannen te houden.

Om een Amtec Blokmoer te ontwikkelen hebben we volledige maattekeningen nodig van de trekstangen, frezen of behuizingen, ofwel exacte klem- of scheidende krachten, en het aanwezige type hydraulisch pompsysteem dat aanwezig is of door Amtec moet worden geleverd.



KENMERKEN:

- Standaard zwarte oxideafwerking voor maximaal 120°C (250°F)
- Gelegerde gereedschapsstalen carrosserie-onderdelen.
- Roestvrij staal, elektrolytisch vernikkeld of verchroomd voor optionele corrosiebestendigheid
- Propere, efficiënte handpompbediening of met hydraulisch aggregaat





Vet-blokmoeren

SERIE F-410....

met MECHANISCHE "BLOKRING"

Bediend door een manuele of gemotoriseerde pomp voor gebruik met vet.
Zelf-uitlijnende Drukring met 10mm maximum axiale beweging.

Feit:

- Tot 80% of de klemkracht kan verloren gaan aan wrijving bij het vastdraaien van mechanische moeren en bouten. "Super Nuts" vereisen het aandraaien van "Jack Screws", die onderhevig zijn aan dezelfde wrijvingsverliezen, naast corrosie en vervorming.

Eigenschap:

- Amtec "Greas-Bloc" moeren gebruiken vetdruk om axiale klemkracht uit te oefenen zonder krachtverlies door wrijving. Klemkracht vanaf 123 KN (27,650 pond) en hoger, afhankelijk van de grootte van de vereiste moer.
- De beschikbare roestvrijstalen moerbeuizingen zijn bestand tegen corrosie gedurende de levensduur van de installatie.
- Mechanische "Bloc-Ring" handhaaft de initiële klemkracht gedurende de gehele levensduur, ongeacht de tijd.

Selectie:

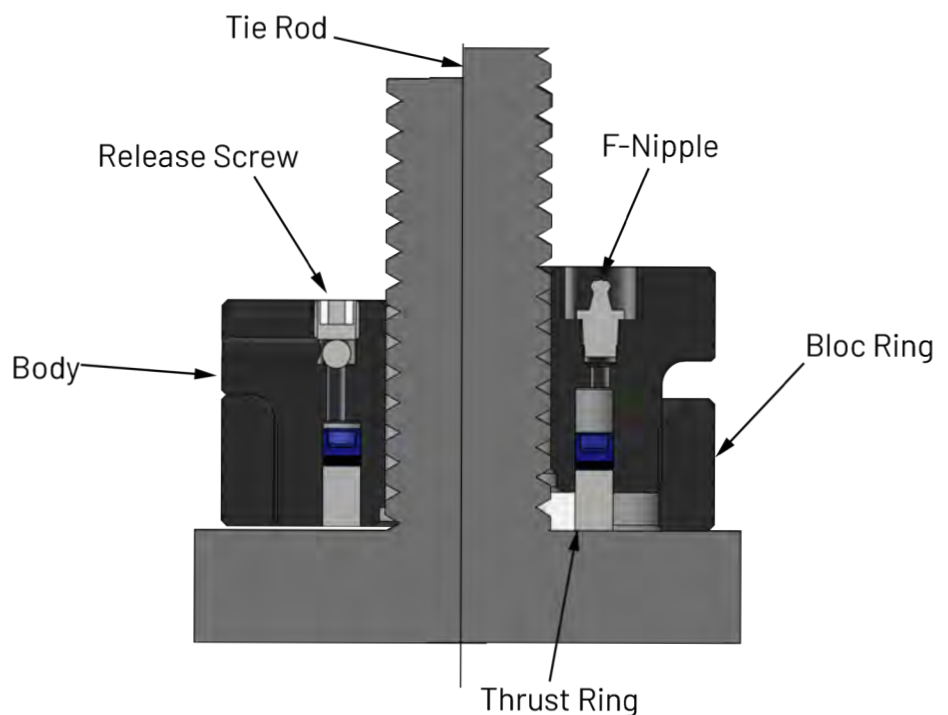
- Geef de boutgrootte en schroefdraaddetails op.
- Geef de beschikbare diameter van het vlakke tegenvlak rond de bout op.
- Geef de minimaal vereiste klemkracht op.
- Controleer of de smeernippel aan de voorkant goed toegankelijk is.
- Geef de benodigde hoeveelheid op.
- Aangepaste ontwerpen passend bij toepassingen.

Bediening:

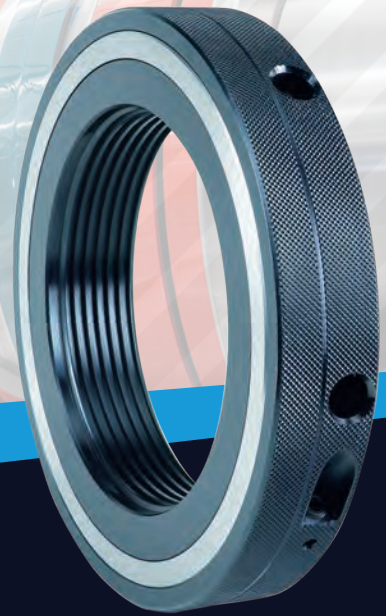
Amtec Greas-Bloc Nuts zijn de snelste manier om trekstangen op spanning te brengen en beschadiging van de schroefdraad te voorkomen.

Draai gewoon de Vetblokmoer op de trekstang totdat deze op de tegenplaat valt en zet de moer dan onder druk met je Amtec pomp.

Zodra de spankracht is bereikt, draait u de blokring vast tegen het tegenvlak en laat u de druk van de moer los met de ontgrendelingsschroef. Je klemkracht blijft bestaan totdat je de Vetblokmoer weer onder druk zet en de blokring eruit haalt. Nadat de moer nogmaals drukloos is gemaakt, draait hij gemakkelijk van de trekstang af.



DOWNTIME IS NOT AN OPTION



Hydraulic clamping nuts made with precision and capable of holding 10,000 PSI for weeks, keeping your machines running quality steel for longer.

Amtec Hydraclamp products are designed and engineered to help improve your productivity, quality, safety, and profitability.

THAT'S THE AMTEC ADVANTAGE.

**MADE FOR: STEEL SLITTER WORK SIDE
 MILLS HOLDING TRIMMERS**

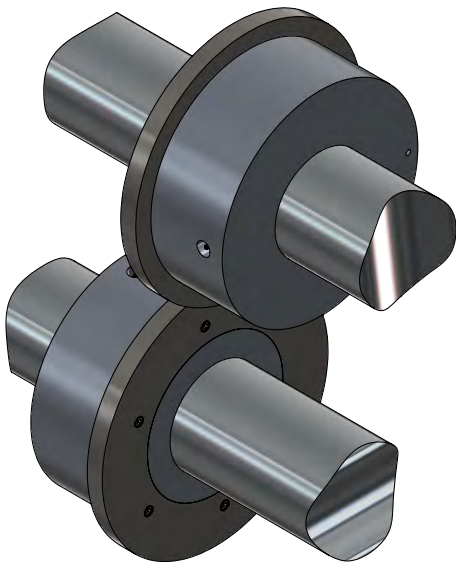
TALK TO AN EXPERT

1-905-335-8233

amtechydraclamp.com

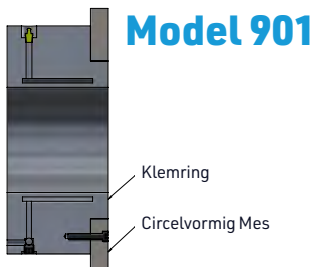
inquiries@amtechydraclamp.com

AMTEC™
HYDRACLAMP



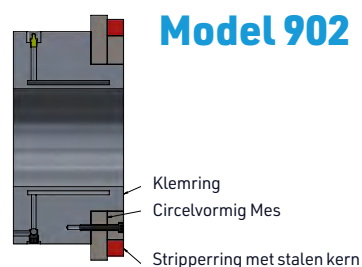
Klemringen

Hydraulische klemringen maken gebruik van extreme interne druk om direct op gewone gereedschapshouders te klemmen. Gebruik maken van onze F-Nippels en handpomp om de drukkamers tot meer dan 10,000 PSI (700 bar) resulteert in tonnen wrijvingskracht om messen, schijven of ruimtehouders stevig op hun plaats te houden. Geen draad nodig!



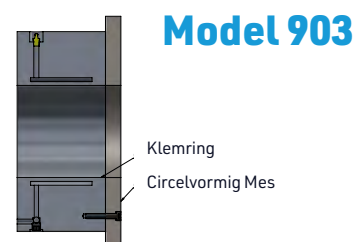
Het cirkelvormige mes is op de zitting gemonteerd en tegen de schouder geschroefd. De hydraulische kamer steekt uit onder de meszitting.

Een buitenboord stripperring met stalen kern kan tegen de voorkant worden geschroefd. Deze opstelling wordt Model 921.



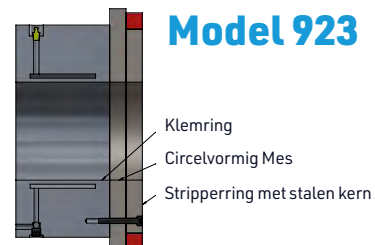
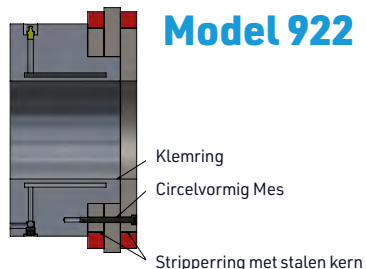
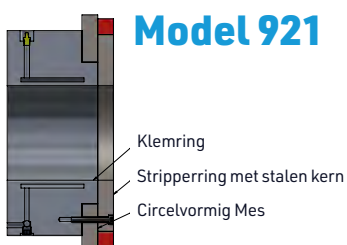
Cirkelmess en stripperring met stalen kern zijn gemonteerd op dezelfde zitting en vastgeschroefd tegen de schouder. De hydraulische kamer steekt uit onder de meszitting.

Een buitenboord stripperring met stalen kern kan tegen de voorkant worden geschroefd. Deze opstelling Model 922.



De I.D. van het cirkelvormige mes is gelijk aan de I.D. van de klemring. Het mes wordt tegen de voorkant van de klemring geschroefd.

Een buitenboord stripperring met stalen kern kan tegen de voorkant worden geschroefd. Deze opstelling wordt Model 923.



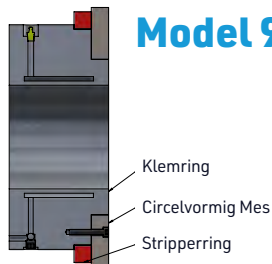


Amtec Hydraclamp klemringen zijn met precisie ontworpen en vervaardigd volgens de strengste toleranties. Bij het kiezen en gebruiken van klemringen is het noodzakelijk dat u begrijpt dat uw gereedschapshouder(s) ook met precisie gemaakt moet(en) zijn van gehard staal van de beste kwaliteit om ervoor te zorgen dat de klemring een perfect oppervlak heeft om vast te grijpen. Eventuele bramen, deuken of vervormingen voorkomen volledige installatie of effectieve klemming.

Omdat klemringen onder druk worden gelast voorafgaand aan precisieslijpen, is enige vervorming van de ID mogelijk na drukcycli, zelfs ondanks uitgloeien en normaliseren. In sommige gevallen moet Amtec Hydraclamp de ID naslijpen om elliptische vervorming te verwijderen.

Neem contact op met uw plaatselijke distributeur of met Amtec Hydraclamp rechtstreeks voor de beschikbare configuraties en maten van Klemringen.

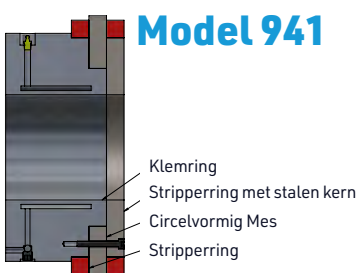
Model 931



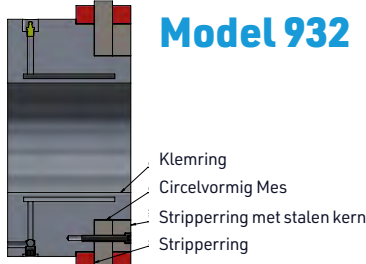
Een binnenste stripperring en cirkelvormig mes zijn gemonteerd op afzonderlijke zittingen waarbij het mes aan de schouder geschroefd is. De hydraulische kamer steekt uit onder de meszitting.

Een buitenboord stripperring met stalen kern kan tegen de voorkant worden geschroefd. Deze opstelling wordt Model 941.

Model 941



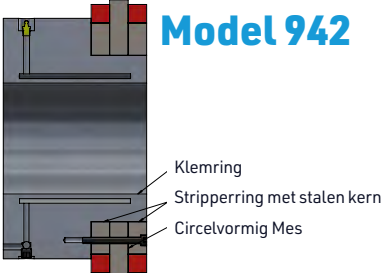
Model 932



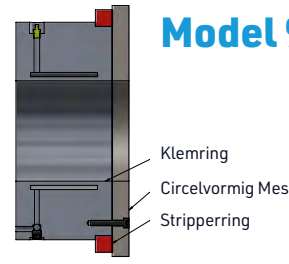
Cirkelmes en stripperring met stalen kern zijn gemonteerd op dezelfde zitting en vastgeschroefd tegen de schouder om een binnenboord stripperring zonder kern op een aparte zitting te houden. De hydraulische kamer steekt uit onder de meszitting.

Cirkelmes en stripperring met stalen kern zijn gemonteerd op dezelfde zitting en vastgeschroefd tegen de schouder. Deze opstelling wordt Model 942.

Model 942



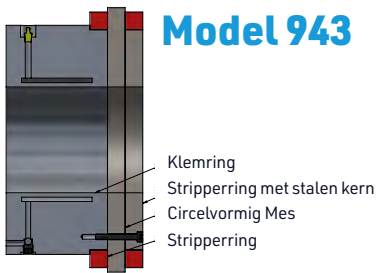
Model 933



De I.D. van het cirkelvormige mes is gelijk aan de I.D. van de klemring. Het mes wordt tegen de voorkant van de klemring geschroefd. Behoudt binnenboord, kernloze stripperring

Een buitenboord stripperring met stalen kern kan tegen de voorkant worden geschroefd. Deze opstelling wordt Model 943.

Model 943





Handpompen

Ketting serie 112.100.200...

Een draagbare handpomp met vetpatroon en kettingtype terugtrekhandel voor het op druk brengen van alle Amtec Hydraclamp F-type klemssystemen tot maximaal 700 bar (10.150 psi).

Beschikbare modellen	Maximale werkdruk
112.100.200-250	250 bar (3.625 psi)
112.100.200-400	400 bar (5.800 psi)
112.100.200-700	700 bar (10.150 psi)

Alle componenten zijn berekend op 850 bar (12.325 psi).

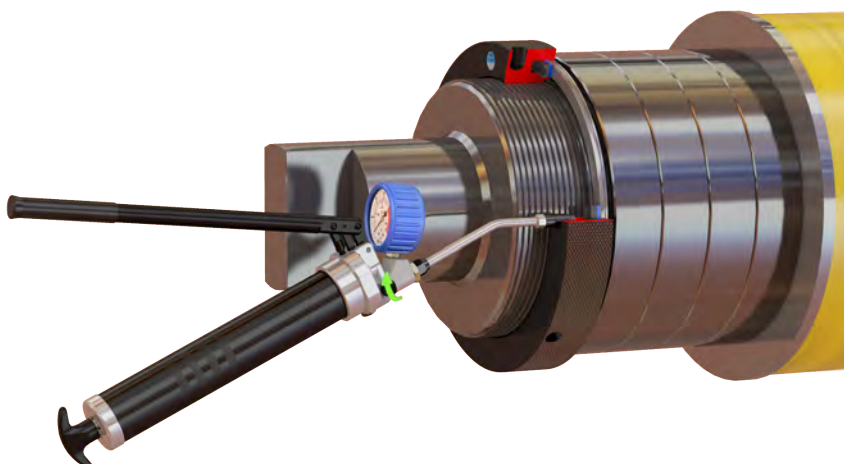
De op maat gemaakte Amtec 112.100.200 handpomp overtreft de hogedruk-vereisten voor alle soorten hydraulische kleminrichtingen die Amtec F-nippels of standaardfittingen gebruiken. Niet te verwarren met eenvoudige vetspuiten. Jarenlange praktijkervaring heeft geresulteerd in een veilige, handige en duurzame handpomp die aan alle specificaties voldoet.

Onze interne ontlastklep biedt variabele, specifieke klembesturing. Zodra de vooraf ingestelde druk is bereikt, wordt overtollig vet terug in de vetkamer gedumpt zonder drukverhoging op de kleminrichting. Met de duimschroef voor drukontlasting wordt de druk uit de F-koppeling en het verlengstuk teruggevoerd naar de vetkamer. Hierdoor kan de F-koppeling eenvoudig van de F-nippel worden verwijderd en wordt voorkomen dat de koppeling of de nippel beschadigd raakt of de operator belast wordt. Ook wordt al het bypassvet binnenin de pomp vastgehouden om vervuiling van de apparatuur te beperken. De draaibare manometer van de pomp biedt visuele bevestiging van het drukniveau vanuit elke hoek.

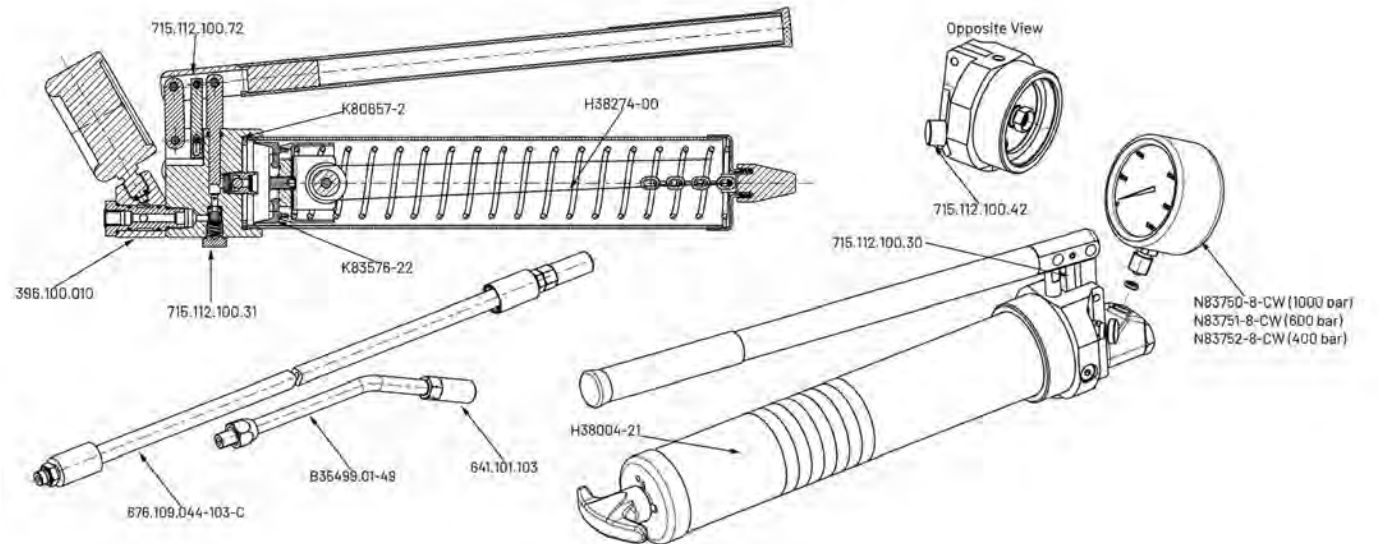
Gebruik standaard 400 ml vetpatronen met handmatig geplaatste rode kunststof volger. De terugtrekhandel van het kettingtype vereist minder kracht om de spiraalveer van de volger samen te drukken en zorgt ervoor dat al het vet in de cartridge positief wordt afgevoerd. Onze flexibele en stijve verlengstukken worden bij elke nieuwe pomp meegeleverd. Flexibel is 600 mm (23,62") lang en stijf is 160 mm (6,30"). Beide verlengstukken hebben 4-klauwen F-koppelingen. Het lange handvat is voorzien om het pompen tot de maximale druk te vergemakkelijken.

Alle nieuwe Amtec handpompen worden geleverd met de volgende reserveonderdelen:

1. Drie vetpatronen (één geïnstalleerd in pomp)
2. Twee reserve rode kunststof volgerafdichtingen
3. Flexibel verlengstuk met F-koppeling (starre koppeling wordt geïnstalleerd)



112.100.200-XXX Kettingtype Onderdelen Handpomp Breakdown



Amtec Hydraclamp ketting-type handpompen zijn van hoge kwaliteit, met precisie gemaakt en met legendarische betrouwbaarheid. Door hun hoge kwaliteit en herhaalde bruikbaarheid heeft uw pomp een bijna oneindige levensduur. Als u niet vertrouwd bent met het onderhoud van uw eigen pomp, stuur de pomp dan naar uw plaatselijke distributeur of rechtstreeks naar Amtec Hydraclamp, waar de pomp weer bedrijfsklaar wordt gemaakt. De onderstaande lijst toont alleen veelvoorkomende vervangingsonderdelen, maar alle onderdelen zijn op aanvraag verkrijgbaar.

112.100.200 - Gemeenschappelijke vervangingsonderdelen

Onderdeel nr.	Beschrijving	Meest voorkomende items
K83576-22	Twee reserve rode kunststof volgerafdichtingen	
N83750-8-CW	1000 bar manometer met beschermkap (voor 700 bar pompen)	
N83751-8-CW	600 bar manometer met beschermkap (voor 400 bar pompen)	
N83752-8-CW	400 bar manometer met beschermkap (voor 250 bar pompen)	
641.101.103	F-Koppeling	
801.200.002	400 ml voorvervangend vetpatroon (niet afgebeeld)	
715.112.100.72	Montageset handgreep	
396.100.010	Wartel	
715.112.100.31	Kit terugslagklep (keerklap)	
K80657-2	Afdichtingsring	
H38195-05	Stangenkit Intern	
715.112.100.30	Kit kop en handvat	
H38004-21w	vat	
676.109.044-103-C	Flexibele verlenging met F-koppeling	
B35499.01-49	Starre verlenging met F-koppeling	
715.112.100.42	Zwarte duimschroef voor drukontlasting	



Handpompen

ROD Series 112.110.210...

Een draagbaar vetpatroon type handpomp met staaf type terugtrekkendel voor het onder druk brengen van alle F-type klemmeringen tot maximum 700 bar (10,150 psi)

Beschikbare Modellen	Maximale werkdruk
112.110.210-250	250 bar (3.625 psi)
112.110.210-400	400 bar (5800 PSI)
112.110.210-700	700 bar (10.150 psi)

Alle componenten zijn berekend op 850 bar (12.325 psi).

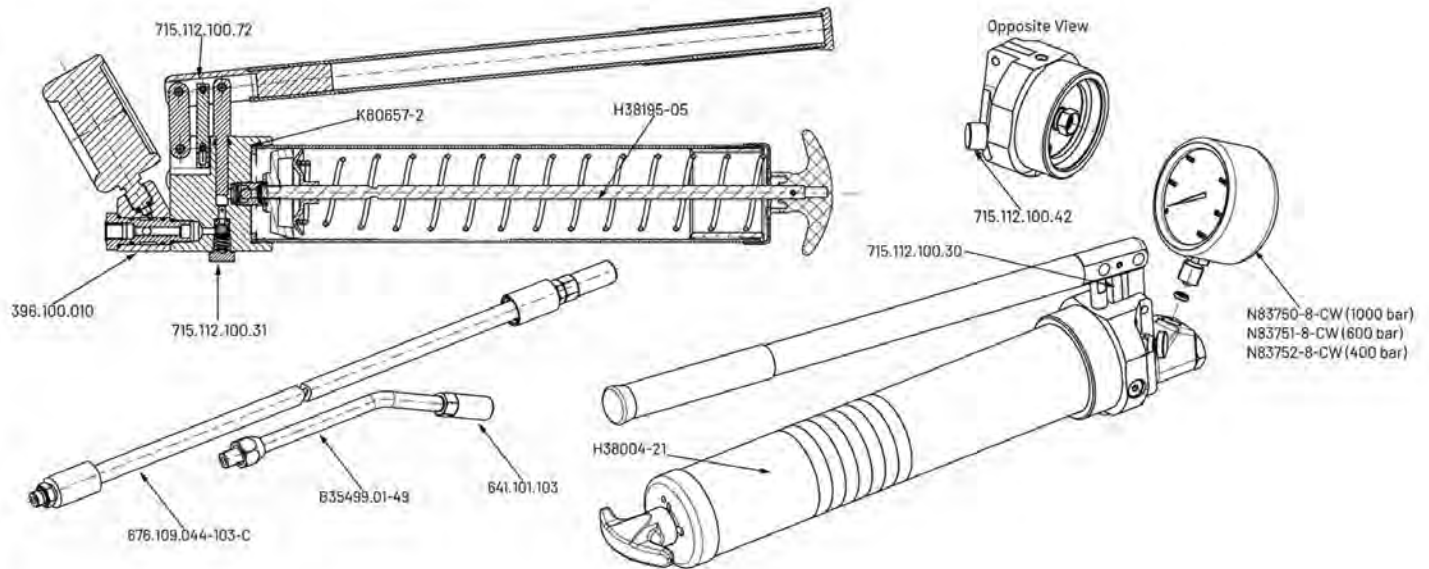
De op maat gemaakte Amtec 112.110.210 handpomp overtreft de hoge drukvereisten voor alle soorten hydraulische klemmeringen die Amtec F-nippels of standaardfittings gebruiken. Niet te verwarren met eenvoudige vetspuiten. Jarenlange praktijkervaring heeft geresulteerd in een veilige, handige en duurzame handpomp die aan alle specificaties voldoet. Onze interne ontlastklep biedt variabele, specifieke klembesturing. Zodra de vooraf ingestelde druk is bereikt, wordt overtollig vet terug in de vetkamer gedumpt zonder drukverhoging op het klemmering. Met de duimschroef voor drukontlasting wordt de druk uit de F-koppeling en het verlengstuk teruggevoerd naar de vetkamer. Hierdoor kan de F-koppeling eenvoudig van de F-nippel worden verwijderd en wordt voorkomen dat de koppeling of de nippel beschadigd raakt of de operator belast wordt. Ook wordt al het bypassvet binnenin de pomp vastgehouden om vervuiling van de apparatuur te beperken. De draaibare manometer van de pomp biedt visuele bevestiging van het drukniveau vanuit elke hoek.

Alle onderdelen zijn berekend op 850 bar (12.325 psi). Gebruik standaard 400 ml vetpatronen met handmatig geplaatste rode kunststof volger. Het staaftype handpomp kan echter ook gemakkelijk hervuld worden door gebruik te maken van ons Bulk Fill System (pagina 73). De staafvormige terugtrekkendel vereist minder kracht om de spiraalveer van de volger samen te drukken en zorgt ervoor dat al het vet in de cartridge positief wordt afgevoerd. Onze flexibele en stijve verlengstukken worden bij elke nieuwe pomp meegeleverd. Flexibel is 600 mm (23,62") lang en stijf is 160 mm (6,30"). Beide verlengstukken hebben 4-klauwen F-koppelingen. Het lange handvat is voorzien om het pompen tot de maximale druk te vergemakkelijken. Alle nieuwe Amtec handpompen worden geleverd met de volgende onderhoudsartikelen:

1. Drie vetpatronen (één geïnstalleerd in pomp)
2. Flexibel verlengstuk met F-koppeling (starre koppeling wordt geïnstalleerd)



112.110.210-XXX Rod Type Handpump Parts Breakdown



Amtec Hydraclamp ketting-type handpompen zijn van hoge kwaliteit, met precisie gemaakt en met legendarische betrouwbaarheid. Door hun hoge kwaliteit en herhaalde bruikbaarheid heeft uw pomp een bijna oneindige levensduur. Als u niet vertrouwd bent met het onderhoud van uw eigen pomp, stuur de pomp dan naar uw plaatselijke distributeur of rechtstreeks naar Amtec Hydraclamp, waar de pomp weer bedrijfsklaar wordt gemaakt. De onderstaande lijst toont alleen veelvoorkomende vervangingsonderdelen, maar alle onderdelen zijn op aanvraag verkrijgbaar.

112.110.210 - Gemeenschappelijke vervangingsonderdelen

Onderdeel nr.	Beschrijving	Meest voorkomende items
N83750-8-CW	1000 bar manometer met beschermkap (voor 700 bar pompen)	
N83751-8-CW	600 bar manometer met beschermkap (voor 400 bar pompen)	
N83752-8-CW	400 bar manometer met beschermkap (voor 250 bar pompen)	
641.101.103	F-Koppeling	
801.200.002	400 ml voorvervangend vetpatroon (niet afgebeeld)	
715.112.100.72	Montageset handgreep	
396.100.010	Wartel	
715.112.100.31	Kit terugslagklep (keerklap)	
K80657-2	Afdichtingsring	
H38195-05	Stangenkit Intern	
715.112.100.30	Kit kop en handvat	
H38004-21	vat	
676.109.044-103-C	Flexibele verlenging met F-koppeling	
B35499.01-49	Starre verlenging met F-koppeling	
715.112.100.42	Zwarte duimschroef voor drukontlasting	

Handpompvoetbeugel

MODEL 136.000.9908

De Amtec Hydraclamp Handpomp Voetbeugel maakt één hand vrij die anders gebruikt wordt om de handpomp vast te houden tijdens het vullen. Deze beugel van hoge kwaliteit is gemaakt van lichtgewicht aluminium en klemt gemakkelijk op alle Amtec ketting- en staafpompen.



De Amtec Hydraclamp handpompvoetbeugel kan ook in een bankschroef worden geklemd, zodat er een stevige vaste basis ontstaat voor het verwijderen en vervangen van vetpatronen.



De Amtec Handpomp Voetbeugel biedt je de mogelijkheid om de handpomp stevig vast te zetten door de duurzame rubberen voetjes te verwijderen en langere 10-32 inbusbouten (niet meegeleverd) te installeren. Boor gewoon twee gaten met een tussenafstand van 40 mm in je montageplaat en gebruik dan schroeven van de juiste lengte om de voetbeugel op zijn plaats te bevestigen.





Oli-handpomp

SERIES 114.427...

Een draagbare of permanent gemonteerde handpomp voor het op druk brengen van alle Amtec olie-geactiveerde klemssystemen tot 700 bar (10.150 psi).

Standaard modellen	Maximale werkdruk	Reservoir Capaciteit	Gewicht
114.427.256-400	400 bar (5800 PSI)	1.8 L (0.47 gal)	7.8kg (17.2lbs)
114.427.406-400	400 bar (5800 PSI)	4.0 L (1.05 gal)	11kg (24.2lbs)
114.427.256-700	700 bar (10,150 PSI)	1.8 L (0.47 gal)	7.8kg (17.2lbs)
114.427.409-700	700 bar (10,150 PSI)	4.0 L (1.05 gal)	11kg (24.2lbs)

We maken Amtec oliehandpompen uit de 114.427 serie op maat om te voldoen aan hogedruk-vereisten voor veel types olie-geactiveerde kleminrichtingen. Tientallen jaren van field engineering hebben geresulteerd in een veilige, handige en duurzame die voldoet aan de meeste vereisten.

Er is een 2-weg regelklep om de klempositie te activeren en vervolgens vloeistof terug te laten stromen naar het reservoir voor een eenvoudige bediening. Een visueel gecodeerde/mechanisch vergrendelde Amtec GX-koppeling, die bij elke pomp wordt meegeleverd, biedt een positieve vergrendeling op onze GX-nippel. De snelkoppelingsfunctie voor kleminrichtingen zorgt voor een veilige en handige interactie tussen de pomp en de kleminrichting onder alle werkomstandigheden. De werkdruk kan vooraf worden ingesteld voor een specifieke klembesturing. Zodra de vooraf ingestelde druk is bereikt, wordt overtollige olie terug in het reservoir gedumpt via de interne ontlastklep, zonder drukverhoging op de kleminrichting. Amtec stelt de drukregeling, die zich in het reservoir bevindt, vooraf in om ongerechtvaardigde veranderingen te voorkomen.

Amtec beveelt standaard ISO AW 32 of 46 hydraulische olie aan. Flexibele slangverlengstukken kunnen worden toegevoegd, indien nodig voor lange afstanden. Het compacte formaat en lichte gewicht van de 114.427 zorgen voor gebruiksgemak en gemakkelijke verplaatsing voor gebruik in kleine ruimtes. De pomp is draagbaar of kan permanent horizontaal of verticaal worden gemonteerd. Modellen beschikbaar voor verschillende druk- en capaciteitsvereisten. We bieden ook 4-weg richtkleppen voor dubbelwerkende klemmen, zoals onze Blokmoeren (pagina 58).

Extra eigenschappen:

1. Stalen pomphuis, hendel, overbrenging, fittings en reservoir.
2. Stalen klepzittingen.
3. Met rubber beklede manometer.
4. Veel pompen zijn reeds meer dan 20 jaar continu in gebruik.



Zie website voor gebruikshandleiding



Mobiel vetpompsysteem

SERIE 125.200...

Een vast gemonteerde, draagbare, luchtgedreven pomp voor het op druk brengen van alle Amtec vetgeactiveerde klemsystemen tot 517 bar (7500 PSI).

A. Gemeenschappelijke kenmerken

- 2-wielige dolly met brede basis en wielen met een diameter van 8" voor superieure stabiliteit.
- Pomp met 50:1 verhouding, spoelplaat en ontluchtingsklep.
- Handmatige liftsteun om de pomp uit de emmer te tillen voor het gemakkelijk verwisselen van de vetvoorraad.
- Past op standaard 17 kg (37 pond) emmer vet.
- Vooraf ingestelde luchtregelaar op 80 psi, maar kan tot 150 psi.
- Pistoolgreep doseerventiel.
- 3-weg Z-wartel voor gemakkelijke toegang tot het klemsysteem onder elke hoek.
- Drukmeter met rubberen bescherming van Amtec voor visuele controle van de activeringsdruk.
- Drukontlastingsventiel, stijf verlengstuk en onze beroemde 4-klaauw F-koppeling
- 3 meter (10 ft) lange, versterkte flexibele slang met een nominale druk van 20.000 psi.

B. Extra eigenschappen:

- Pompdrukken van 250 tot 517 bar (3.625 PSI tot 7500 PSI)
- Aangepaste slanglengtes beschikbaar om aan de vereisten te voldoen.
- Stationaire steunvoet (zonder dolly met 2 wielen) voor grotere vetvaten.
- Kits verkrijgbaar voor vaten van 55 kg en 180 kg.



C. Voordelen

- Cartridges hoeven niet meer te worden vervangen of handpompen hoeven niet vaak meer in bulk te worden gevuld.
- Groter beschikbaar vetvolume voor kosteneffectieve vetdosering.
- Minder kans op vervuiling tijdens het verversen van de vetvoorraad.
- Minder fysieke belasting om de werkdruk van het vet te bereiken.
- Uniforme, vooraf ingestelde drukregeling.
- Reserveonderdelen gemakkelijk verkrijgbaar.
- Bediening met één hand.



D. Aanbeveling voor vet

- Petro Canada Peerless OG-1
- Shell Alvania EP1; Esso/Exxon Unirex EP1
- Mobil Mobilith AW1 of gelijkwaardig vet met classificatie NLGI-1/EP-1, penetratie 325 bij 25°C.



Notities

[illegible]



BLOKRING

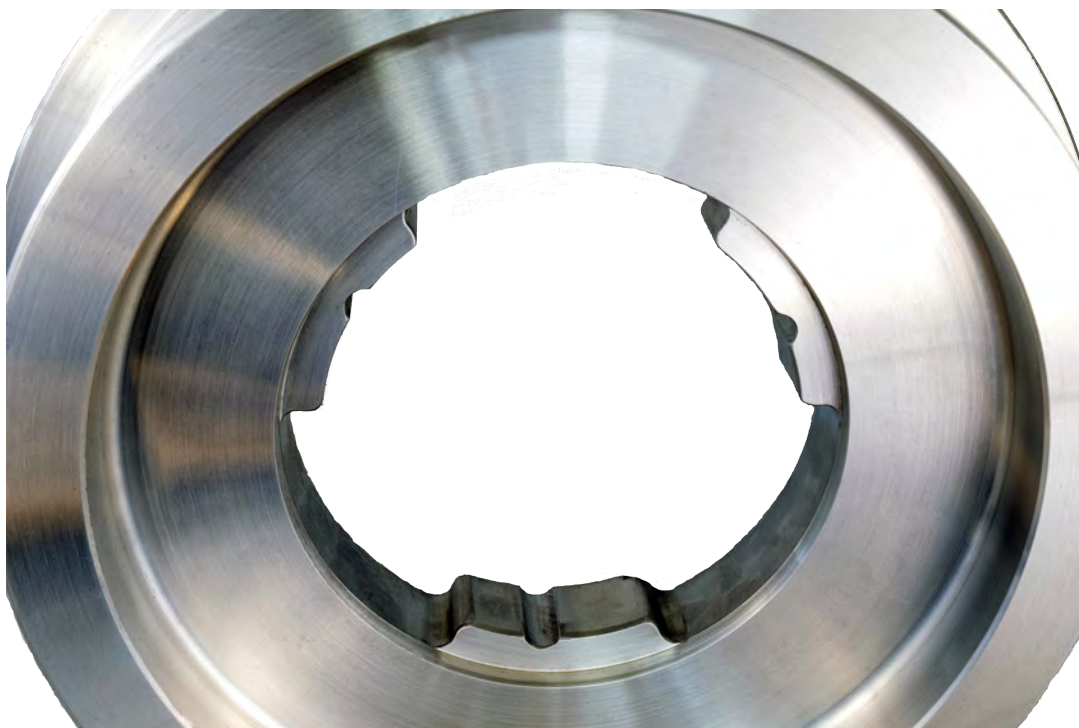
Speciale opties74

Amtec Hydraclamp past graag speciale opties toe wanneer dat nodig is. In de loop der decennia heeft Amtec tientallen speciale functies gecreëerd voor unieke technische vereisten.

De opties die hier worden vermeld, vertegenwoordigen een deel van onze mogelijkheden. Als je dus een functie nodig hebt voor je eigen project en je ziet deze hier niet, neem dan contact met ons op en bezorg ons je gegevens.

Gedeeltelijke lijst van speciale opties

- Blokringen - deze ringen zijn voorzien van schroefdraad aan de buitendiameter van een moer om een permanente vergrendelingsmethode te bieden na voltooiing van het voorspannen met een van onze standaardmoeren of -klemmen.
- Drukringen met langere of kortere slag.
- Dunnere moerbehuizing (let op: dit kan de maximale druk verlagen).
- Radiale nippeltoegang (onze F-8, K-6, GX-4 en H-2 moeren zijn gemaakt met tangentiële nippels met OD-toegang).
- Stalen hulpstangboorbussen voor aluminium moeren om de levensduur van de hulpstanggaten te verlengen.
- Roestvrijstalen moerlichamen of drukringen.
- Blinde moer (schroefdraad breekt niet door de achterkant van de moer).
- Gaten voor hulpstang aan uiteinde. Er zijn ook gaten voor moersleutels beschikbaar.
- Extra brede drukring of dubbele drukringen
- Buitendiameter schroefdraadmoer.
- Zink, nikkel of andere oppervlaktebehandeling.
- Mannelijke draadbouten.
- Bajonetring vergrendelingsinterface.
- Tap- en draadgaten zoals vereist.
- Tegengeboorde moer ID of gedeeltelijke schroefdraaddiepte.
- Tegengeboorde of naar beneden gedraaide drukring.
- Afgeschuinde of conische moer OD.



BAJONETRING



BLINDE MOER

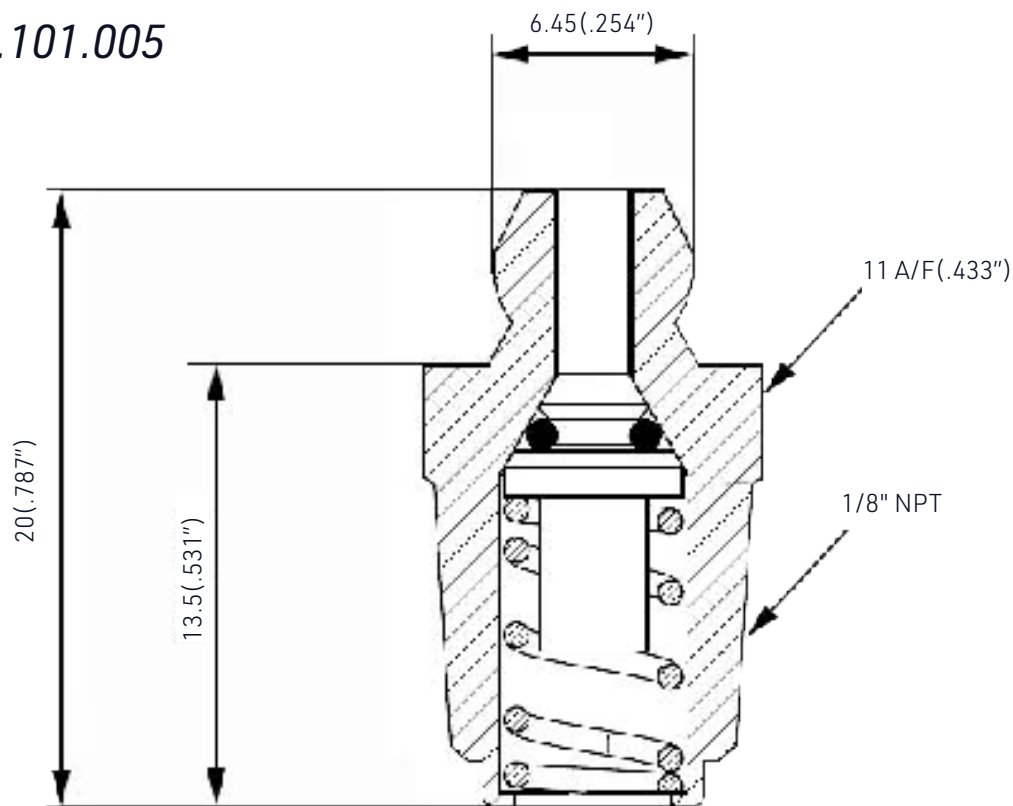


Mannelijke draadbouten.

Accessoires

F-Nippel

Onderdeel # 710.101.005



Speciaal ontworpen eenrichtingsventiel, hogedruk, voor zwaar gebruik, vetoverdrachtfitting voor gebruik in alle Amtec F-type hydraulische moeren en andere speciale smeringstoepassingen.

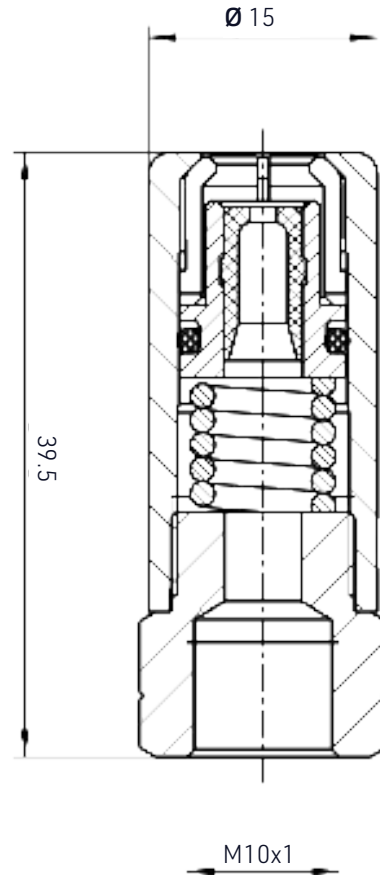
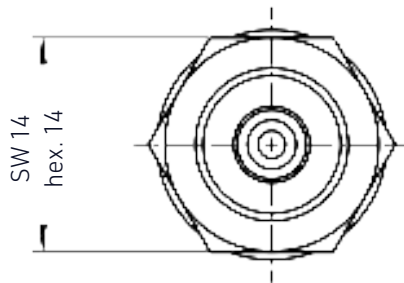
- Geharde stalen behuizing
- Interne pin om het binnendringen van vuil tijdens gebruik te voorkomen
- Zeer sterk intern afdichtingssysteem voor een lange levensduur
- Tipafmetingen die compatibel zijn met veel standaard lagedrukfittingen, waardoor het gebruik van lage- en hogedrukvetinvoerconnectoren naar behoefte, mogelijk is.
- Ontlast altijd de ingangsdruk op de handpomp voordat u de handpompkoppeling (connector) van de F-nippel probeert te verwijderen.
- Bedrijfsdruk 300 tot 700 bar (4350 tot 10.150 psi)
- Gewicht 0,08 kg (0.18 pond)

Opmerking: Voordat u nieuwe F-nippels installeert, moet u altijd (2) wikkelingen teflontape over de schroefdraad aanbrengen of vloeibare schroefdraadafdichting aanbrengen en vastdraaien met een 11 mm of 7/16" dopsleutel.

Accessoires

F-Koppeling

Onderdeel # 641.101.103



Speciale vierklauwkoppeling; zwaar uitgevoerde hogedrukuitvoering, voor betrouwbare, efficiënte vetoverdracht van de Amtec handpompen naar de Amtec F-nippel gemonteerd in de Amtec F-Type hydraulische moeren.

- Zorgt voor eenvoudig koppelen en ontkoppelen op vetfittingen met standaard afmetingen.
- Absolute grip verzekerd bij hoeken tot 12 graden.
- 4-klauwgrip zorgt voor minimale vetlekage rond de F-nippel.
- Om los te koppelen: laat de ingangsdruk van de Amtec handpomp af door de zwarte duimschroef te openen, kantel de handpomp licht en draai hem terwijl u hem uit de Amtec F-nippel haalt.
- Deze procedure zorgt voor een lange levensduur van de F-koppeling en de F-nippel.
- Maximale werkdruk 700 bar (10.150 psi)
- Buitendiameter: 15 mm (0.591")
- Breedte over vlakken: 14 mm (0.551")
- Lengte: 40 mm (1.575")
- Interne schroefdraad: M10 x 1,0 p
- Gewicht: 0,04 kg (0,09 pond)

Opmerking: Voordat u nieuwe F-nippels installeert, moet u altijd (2) wikkelingen teflontape of vloeibare schroefdraadafdichting aanbrengen en vastdraaien met een 14 mm of 9/16" steeksleutel.

Accessoires

Steunbalken



Steunbalken	Gebruikt Voor Amtec Moeren
801.101.125.065	K-7.101L t/m K-7.202L
801.101.128.095	K-6.104 tot K-6.206L
	K-7.103L t/m K-7.206L
801.101.200.127	F-8.405 tot F-8.1011
	F-9.405 tot F-9.1011
	K-6.107L tot K-6.211L
	K-7.107L tot K-7.410L
	F-2.405 tot F-2.1011
	F-3.405 tot F-3.1011
801.101.280.127	F-8.412 tot F-8.1015
	F-9.412 tot F-9.1015
	K-6.212L tot K-6.215L
	F-2.412 tot F-2.1015
	F-3.412 tot F-3.1015
801.101.203.190	F-8.415.5 tot F-8.1016.1
	F-8.411.017 tot F-8.1015.517
	F-9.415.5 tot F-9.1016.1
	F-9.411.017 tot F-9.1015.517
	K-6.216L tot K-6.217L
	F-2.415.5 tot F-2.1016.1
	F-3.415.5 tot F-3.1016.1

Steunbalken	Gebruikt Voor Amtec Moeren
801.101.305.190	F-8.417.0 tot F-8.1019.5
	F-9.417.0 tot F-9.1019.5
	F-8.417.017 tot F-8.1019.517
	F-9.417.017 tot F-8.1019.517
	H-2.417.0 tot H-2.1019.5
	H-3.417.0 tot H-3.1019.5
	GX-4.415.5 tot GX-4.1018
	GX-5.415.5 tot GX-5.1018
801.101.360.190B	F-8.1020.0 tot F-8.1023.0
	F-8.420.017 tot F-8.1020.107
	F-9.1020.0 tot F-9.1023.0
	F-9.420.017 tot F-9.1023.017
	H-2.1020.0 tot H-2.1023.0
	H-3.1020.0 tot H-3.1023.0
	GX-4.1019 tot GX-4.1025
	GX-5.1019 tot GX-5.1025

Gebruik hulplijnen om de drukring in het moerlichaam terug te trekken na de productie en voordat u de klem verwijdert.

De hulpstang helpt ook bij het verwijderen van moeren op kleverige gereedschapshouders en voorkomt hameren of andere kostbare schade aan klemmen.

Zie de gebruiksaanwijzing van de moer voor meer informatie over het gebruik van Amtec steunbalken.



Accessoires

Aanbevelingen voor vet voor alle AMTEC pompsystemen

Algemene specificaties voor patroon, emmer of vat

A) Voor Noord Amerika, Europa en Azië

Opmerking: In zomerse omstandigheden/verwarmde faciliteiten gebruikt u EP-2 (calciumsulfonaat). Gebruik in winterse omstandigheden/onverwarmde faciliteiten EP-1 (calciumsulfonaat).

- Petro Canada Peerless OG-1/2;
- Shell Alvania EP-1/2;
- Esso/Exxon Unirex EP-1/2;
- Mobil Mobilith AW1/2;
- Of gelijkwaardig NLGI-1/EP-1 vet, penetratie 325 bij 25°C
- Of gelijkwaardig NLGI-1/EP-2 vet, penetratie 270 bij 25°C

B) Voor tropische klimaten

- Petro Canada Peerless OG-2;
- Shell Alvania EP-2;
- Esso/Exxon Unirex EP-2;
- Mobil Mobilith AW2;
- Of gelijkwaardig NLGI-2/EP-2 vet, penetratie 270 bij 25°C

C) Voor klimaten onder nul

- Petro Canada Peerless OG-0
- Shell Alvania EP-0;
- Esso/Exxon Unirex EP-0;
- Mobil Mobilith AW0;
- Of gelijkwaardig NLGI-0/EP-0 vet, penetratie 365 bij 25°C



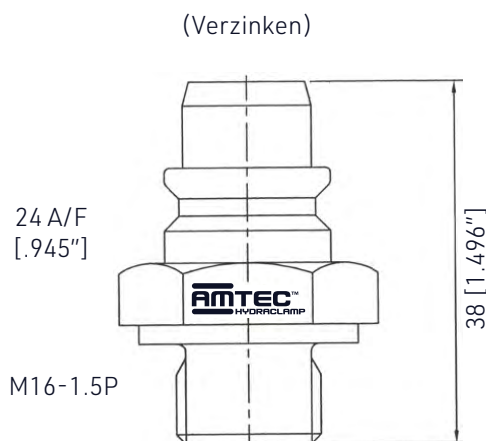
Accessoires

GX Koppelingen & GX Nippels

MODELLEN 641.205.010 / 710.205.010

700 BAR WERKDRUK

Snelkoppeling, verzinkt, hogedrukolie-aansluiting uitsluitend voor gebruik met GX-nippels.



GX-Nippel - 710.205.010

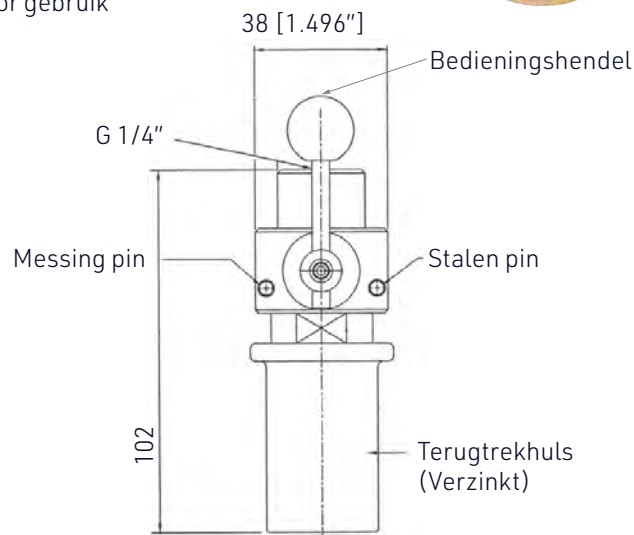
Algemeen:

Deze unieke, compacte, door Amtec ontworpen en gebouwde hogedruk oliekoppeling en -nippel maakt snel aansluiten en loslaten mogelijk, waarbij de volledige druk in het bijbehorende klemstelsel gehandhaafd blijft.

Veiligheid:

1. Verzinken identificeert de paring van GX-koppeling en GX-nippel op zicht.
2. Mechanische vergrendelingen zorgen ervoor dat alleen GX-componenten volledig kunnen worden gekoppeld voordat ze onder druk worden gezet.
3. Onder speciale omstandigheden kunnen drukken tot 1.000 bar (14.500 psi) worden gehanteerd.
4. Dankzij het compacte ontwerp kan de GX-nippel volledig in het klemapparaat worden verzonken om schade aan de werking te voorkomen, terwijl de GX-koppeling eenvoudig met één hand kan worden bediend.
5. Andere visueel gecodeerde, vergrendelde modellen zijn verkrijgbaar voor lage druk en/of speciale service.

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.



GX-Koppeling - 641.205.010

Gemak:

1. Door de aandrijfhendel te positioneren en de terugtrekhuls terug te trekken, kunnen de GX-koppeling en de GX-nippel snel worden aangesloten of losgekoppeld.
2. Olie onder druk wordt naar het kleminrichting of naar het reservoir geleid door de bedieningshendel tegen de koperen pin respectievelijk de stalen pin te plaatsen.
3. Een kogelvormige vergrendeling zorgt voor een soepele, positieve vergrendeling tussen de GX-koppeling en nippel.

Duurzaamheid:

1. Onderdelen van gehard gelegeerd staal zorgen voor minder slijtage en bedrijfsschade.
2. Speciaal hogedruk-afdichtingsmateriaal en met precisie bewerkte onderdelen zorgen voor een "lekvrije" kwaliteit.
3. Amtec GX componenten werken al meer dan 20 jaar met succes in de staalindustrie.

Accessoires

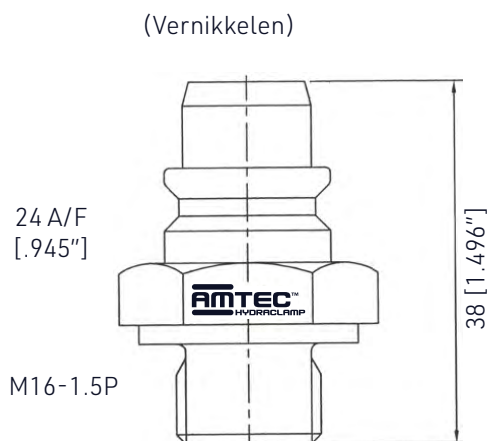
GR Koppelingen & GR Nippels

MODELLEN 641.204.010 / 710.204.010 700
BAR WERKDRUK

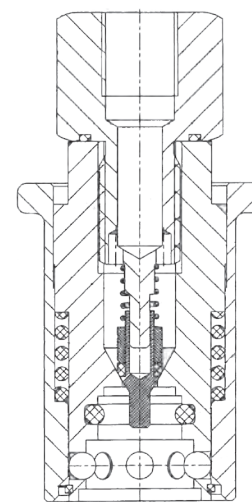
Snelkoppeling, verzinkt, hogedrukolie-aansluiting uitsluitend voor gebruik met GR-Nippels.



G 1/4"



GR-Nippel – 710.204.010



Terugtrekhuls
(zwart geplateerd)

GR-Koppeling – 641.204.010

Algemeen:

De Amtec Hydraclamp GR-Nippel wordt geleverd met alle dubbelwerkende olie-geactiveerde klemssystemen. De vernikkeling onderscheidt hem van de zinkkleurige GX-nippel en de GR-nippel wordt alleen gebruikt voor het onder lage druk terugtrekken van dubbelwerkende klemmen.

Veiligheid:

1. De nikkelcoating identificeert de GR-nippel op zicht, terwijl de zwarte oxidelaag op de GR-koppeling visuele verwarring voorkomt.
2. Mechanische vergrendelingen zorgen ervoor dat alleen GR componenten volledig aansluiten voordat ze worden teruggetrokken
3. Kan onder speciale omstandigheden worden gebruikt tot 1.000 bar (14.500 psi).
4. Dankzij het compacte ontwerp kan de GR-Nippel volledig worden verzonken in het klemstelsel om werkingsschade te voorkomen, terwijl de GR Koppeling eenvoudig met één hand kan worden bediend.
5. Gebruik het GX-systeem voor toepassingen met hoge druk.

Gemak:

1. Door de zwarte terugtrekhuls naar achteren te trekken, kunnen de GR-koppeling en de GR-nippel snel worden aangesloten of losgekoppeld.
2. De lagedrukolie wordt naar de klemrichting of naar het reservoir geleid, afhankelijk van de werking
3. Een kogelvormige vergrendeling zorgt voor een soepele, positieve vergrendeling tussen de GR-koppeling en nippel.

Duurzaamheid:

1. Onderdelen van gehard gelegeerd staal zorgen voor minder slijtage en bedrijfsschade.
2. Speciaal hogedrukafdichtingsmateriaal en met precisie bewerkte onderdelen zorgen voor lekvrije kwaliteit.
3. Amtec GX componenten werken al meer dan 20 jaar met succes in de staalindustrie.

Aan speciale kenmerken of vereisten kan voldaan worden. Gelieve contact op te nemen met je plaatselijke agent of bel ons kantoor rechtstreeks.

Accessoires

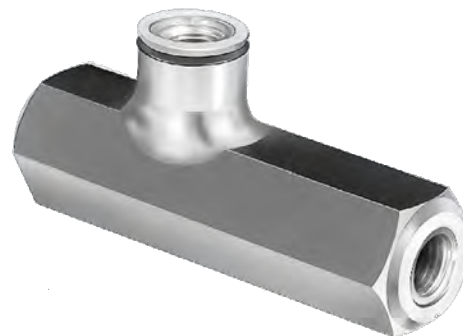
Zeskantmoeren voor H-moeren

Onderdeel nr.	Beschrijving
677.02G09.00001	1/8" G (BSPP) PLUG
677.02G13.00001	1/4" G (BSPP) PLUG
677.02G09.00003	1/8" G (BSPP) STAINLESS PLUG
677.02G13.00003	1/4" G (BSPP) STAINLESS PLUG
677.02M16.00003	M16X1.5 PLUG
677.02M16.00004	M16X1.5 PLUG W/VITON



RH1 Pilotgestuurde Terugslagklep

Gebruikt met H-450 olie-geactiveerde hydraulische moeren die geschikt zijn voor meer dan 10.000 PSI, vergrendelt deze terugslagklep de hydraulische druk in onze H-type moeren voor een langere periode van lekvrije productie.



hogedruk slangcombinaties

Gebruikt met alle olie-geactiveerde Amtec moeren, inclusief H-type en GX-type.

Er zijn standaardmaten beschikbaar voor onze olie-type handpompen. Neem contact op met uw plaatselijke distributeur of Amtec Hydraclamp voor meer informatie.



Accessoires

Inbussleutels

381.102.000.010 for K-Nuts

Ratelsleutel set voor snelle bediening van de verschillende zeskantschroeven die worden gebruikt in Amtec Hydraclamp hydraulische moeren.

Deze set bevat 8 en 10 mm extra lange zeskantbits voor gebruik met onze K-type Moerbedieningsamenstellingen.



Inbussleutels worden op bijna elk Amtec Hydraclamp product gebruikt. De ontgrendelingsschroeven op F-type moeren worden bediend met zeskantsleutels van 6 mm.

De aandrijfsets op onze K-type moeren benodigen inbussleutels van 4 mm tot 10 mm, terwijl alle K-type moeren een inbussleutel van 3 mm benodigen voor de plug van de vulopening.



Inbussleutels	
Onderdeel nr.	Beschrijving
381.002.004.010	4mm inbussleutel
381.002.005.010	5 mm inbussleutel
381.002.006.010	6mm inbussleutel
381.002.008.013	8 mm inbussleutel
381.002.010.014	10mm inbussleutel

Standaard T-greep sleutels zijn ook verkrijgbaar.

Inbussleutelset	
Onderdeel nr.	Maten inbegrepen in set
388.101.005.003	3mm en 5mm
388.101.006.003	3mm en 6mm
388.101.006.034	3mm, 4mm en 6mm
388.101.008.003	3mm en 8mm
388.101.008.034	3mm, 4mm en 8mm
388.101.010.003	3mm en 10mm

Druk Transponders

SERIE 550 Druk Transponders

met PASSIVE RFID Transponder Interface voor gebruik met AMTEC HYDRAULIC NUTS.

Deze serie is een unieke combinatie van een uiterst robuuste, beproefde industriële druktransmitter en draadloze RFID-technologie (identificatie radiofrequentie) draadloze technologie die gebruikt wordt om de insteldruk van Amtec Hydraclamp hydraulische klemmeringen nauwkeurig te meten.

De Serie 550 Transponder biedt directe drukmetingen met behulp van onze draagbare lezer, wat vooral belangrijk is voor continue processen of machines met weinig stilstandtijd. Het aflezen van de druk heeft geen invloed op de druk van de moer, omdat er geen meter of ander apparaat op de moer aangesloten moet worden.

Serie 550 RFID passieve RFID-druktransponders

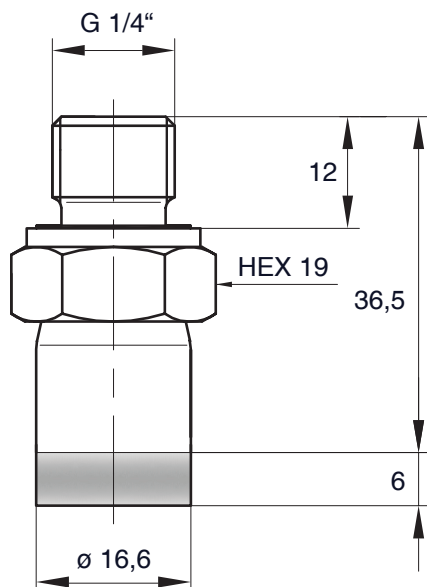
Het kunststof kapje bevat de interface naar de druktransmitter en alle RFID-componenten, inclusief de antenne. De scanner (afzonderlijk te koop) levert het vermogen dat nodig is om momentwaarden te loggen.

Prestatie-eigenschappen

- Uiterst bestand tegen invloeden van buitenaf.
- Ultracompacte roestvrijstalen behuizing.
- Hoge nauwkeurigheid, uitstekende stabiliteit op lange termijn, vrij van hysteresis.
- Temperatuur wordt weergegeven naast nauwkeurige drukmeting.
- Nominaal drukvermogen tot 1000 bar.
- Kan in elke hydraulische moer of klem worden die groot genoeg is geïnstalleerd worden.

Serie 550 RFID

- Geen extra voedingsaansluiting, geen interne voedingsbron (batterij of oplaadbare batterij).
- Scanners (draagbare displayweergave-eenheden of diverse bedraadde lezers) voor het lezen, weergeven en opslaan van metingen zijn ook beschikbare accessoires.



RFID



Serie 550 RFID RFID-
druktransponder (passief)



[illegible]



Amttec Hydraclamp 1175
Corporate Dr., Unit 1
Burlington, Ontario
Canada L7L 5V5

Tel: 905-335-8233
Fax: 905-335-6074
inquiries@amtechydraclamp.com
amtechydraclamp.com

2022

© Amttec Hydraclamp