AMECOIL

MENETBETÉTEK

- Precíziós külső és belső menet
- Könnyű és biztos behelyezés
- Készletdobozok, szalagos kiszerelés

METRIKONT KFT. · H-9700 SZOMBATHELY, CSABA ÚT 12/A · TEL.:+36 94 505999, 500582, 500583 · FAX:+36 94 505 644 · WWW.METRIKONT.HU · E-MAIL:INFO@METRIKONT.HU

METRIKONT

Amecoil általános és SR menetjavító betétek az elronthatatlan belső menetért

Az Amecoil standard és SR menetjavító betét bármely iparág számára professzionális és minőségi csavarkötést garantál. A betéteket drótból, rombuszformájú vágással készítik, mely két precíziós külső és belső menetet eredményez. Minden menet végén található egy csap a gyors behelyezés érdekében.

Az optimalizált méreteknek köszönhetően az SR típusú betétek magukban hordozzák a klasszikus menetjavító betét minden előnyét, és rendelkeznek, a behelyezés és felhasználás során a következő előnyös tulajdonságokkal:

- könnyebb és biztonságosabb a behelyezésük s ez magasabb termelékenységet eredményez
- 100%-os kompatibilitás a normál menetjavító betétek szerszámaival. Az SR típus minden nehézség, a szokások megváltoztatása nélkül bevezethető az ügyfeleknél, felhasználóknál.
- az új ergonómiai jellemzőkkel bíró és már a vásárláskor gazdaságosabb SR betétekhez való szerszámok, gyorsabb és kontrolláltabb kivitelezést garantálnak.

	Alapanyag	Legmagasabb hőmérséklet	Felületkezelési lehetőségek	Felhasználás
általános technikai adatok	*standard anyag Nemesacél 18.8 AISI304 1.4301 AISI302 1.4310*	*425 Celsius fok (rövid távon) 315 Celius fok (hosszú távon)*	*száraz zsírzás kadmiumozás ezüstözés horganyzás ónozás*	*Minden általános felhasználás, minden alapanyagba.*
	Speciális nemesacél: AISI304L, 316, 316L, 316Ti, 321	*akár 400 Celsius fokig (hosszú távon)*		*Speciális felhasználás, korrózió-sav-, hőálló. Nem mágnesezhető.*
	Foszforbronz	*300 Celsius fok (rövid távon) 250 Celsius fok (hosszú távon)*	*kadmiumozás*	*Bronz alkatrészek, bizonyos elektrolitikus cellákal szemben ellenálló.*
	Inconel x 750 Nc 15 Fe Nba	*750 Celsius fok (rövid távon)*	*ezüstözés*	*Hőerőművek Űrhajózás Repülő ipar Turbótömítés*
	Niomic 90 Nc 20 C. 18 Ti	*738 Celsius fok (hosszú távon)*		

Önbiztosító menetjavító betétek

Az önbiztosító menetes betétek felhasználásukat, tulajdonságaikat tekintve, megfelelnek a klasszikus menetbetéteknek. A csavarbiztosítást a betét menetének egy vagy több szintjén kialakított, sokszögletű deformáció garantálja.

Ez a deformáció nagy nyomást eredményez a csavar menetének felületén, mely megakadályozza, hogy dinamikus terhelés alatti mozgás vagy magas hőhatás esetén a csavarkötés meglazuljon. Az így elért biztosítónyomatékok megfelelnek az ISO 2320 szabványban leírt értékeknek. A nemesacél betétek piros színükről könnyen felismerhetőek.

Biztosió nyomatékok			
Méretek	Max. Első becsavarás	Min. Első oldás	Min. Ötödik oldás
M 3	*0,43*	*0,12*	*0,08*
M 4	*0,90*	*0,18*	*0,12*
M 5	*1,60*	*0,29*	*0,20*
M 6	*3,00*	*0,45*	*0,30*
M 8	*6,00*	*0,85*	*0,60*
M 10	*10,50*	*1,50*	*1,00*
M 12	*15,50*	*2,30*	*1,60*
M 14	*24,00*	*3,30*	*2,30*
M 16	*32,00*	*4,50*	*3,00*
M 20	*54,00*	*7,50*	*5,30*
M 24	*80,00*	*11,50*	*8,00*
Az ISO 2320-ból származó adatok NM-ben (8.8-as anyagminőségű csavar esetén)			

Fúrás:

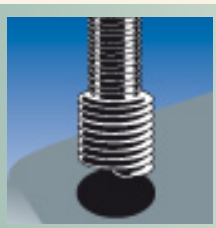
+0,1-től +1 mm-ig a csavar névleges átmérőjéhez képest. A szélek kisebbek vagy egyenlők legyen a menetfúró átmérőjéhez képest

Menet vágás:

Az Amecoil menetfúróval

Behelyezés:

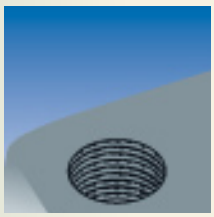
A klasszikus Amecoil készlet szerszámaival…



... vagy az SR készlet szerszámaival a még hatékonyabb szerelés érdekében

Letörés:

A vezetőcsap letörés az Amecoil csapletörő segítségével, ütés által vagy automatikusan



Behelyezett menet

©A dokumentum teljes tartalma Metrikont Kft. tulajdonát képezi!

Kéziszerszámok

Fúrás:

A furat általános HSS fúróval készítendő.

Menetmetszés:

Az Amecoil menetfúrók manuálisan vagy gép segítségével is használhatóak.

Menet-előmetsző:

bevezetés 4 fordulattal, átmenő- és zsákfuratokhoz. Minden alapanyaghoz használható és precíziós menetmetszésre alkalmas.

Menet-utómetsző:

bevezetés 2 fordulattal, átmenő- és zsákfuratokhoz. Menetmetszés kézzel vagy géppel.

Menetmetsző egyenes horonnyal „GUN-vágáshoz”:

bevezetés 4 fordulattal, menőfuratokhoz. A GUN-vágásnál a szilánkok a másik oldalon kerülnek kivezetésre.

Menetmetsző 35-39 fokos jobbos horonnyal:

bevezetés 2-3 fordulattal, zsákfuratokhoz. Minden nehezen megmunkálható anyagokhoz. Speciális menetmetszés ajánlatkérésre. enőfuratokhoz. A GUN-vágásnál a szilánkok a másik oldalon kerülnek kivezetésre.

Ellenőrző szerszám:

A menet kontrolláláshoz az Amecoil betét beépítése előtt.

Beépítés:

Kézi szerszámok – klasszikus

Többféle méret, sima orsóval

Többféle méret, menetes orsóval

Egy méret, sima vagy menetes orsó testtel

Egy méret, Mandrel

Kéziszerszámok – SR típus

Egy méret, menetes orsó és fogantyúval

Egy méret, menetes orsó és rovátkolt anya

Szerszámok automata beépítéshez

Klasszikus

Több méret fejjel és menetes orsóval

SR típus

Több méret menetes orsóval

Kellékek

Csapletörő

A menet behajtócsapjának letöréséhez, manuális és automata kivitelben.

Kihajtó szerszám

A helytelenül behelyezett menetek kihajtására szolgál.

Készletdobozok

Gyújtógyertya készlet

Több méret

Egy méret

Minikit

Minikit

©A dokumentum teljes tartalma Metrikont Kft. tulajdonát képezi!

Műanyag szalagos kivitel

Az Amecoil betétek muanyag szalagos kivitele a munkakörülmények jelentos javulását eredményezi sorozatgyártás esetén. Nagyobb a hatékonysága, és betétek összekeveredésének veszélye nem áll fenn, kevesebb munkaidő-ráfordítást igényel.

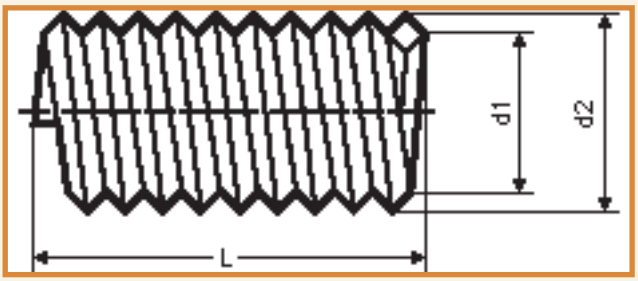
A betéteket telepített szerelő egység vagy pneumatikus szerelo gép segítségével lehet behelyezni.

Készletdoboz

A standard és önbiztosító Amecoil SR menetbetétek minden iparágban felhasználhatóak, alkalmazásuk elengedhetetlen a minoségi szereléshez.
Az Amecoil SR készletek nélkülözhetetlenek minden fajta roncsolt furat szereléséhez, javításához. Az általános műhely készletek, feltétlen szükségesek a gyárak szerviz és karbantartó osztályaira.

Az előkészített furatba való behelyezésekor a behajtó szerszám mentes orsójára kell tekerni a menetesbetétet, majd behajtani a fogantyú vagy rovátkolt gomb segítségével amig be nem akad a vége. Addig kell hajtani a menetes furatba m jtani rajta, a végleges rögzítés és a menetvég lévő csap letörése érdekében

DIN 8140 mérettáblázat



d1=M	M3x0,5	M3x0,5	M3x0,5	M4x0,7	M4x0,7	M4x0,7
L*	M3	M4,5	M6	M4	M6	M8
d2	3,8-4	3,8-4	3,8-4	5,15-5,35	5,15-5,35	5,15-5,35
Furat Ø	3,2	3,2	3,2	4,2	4,2	4,2

d1=M	M5x0,8	M5x0,8	M5x0,8	M6x1	M6x1	M6x1
L*	M5	M7,5	M10	M6	M9	M12
d2	6,35-6,6	6,35-6,6	6,35-6,6	7,6-7,85	7,6-7,85	7,6-7,85
Furat Ø	5,2	5,2	5,2	6,3	6,3	6,3

d1=M	M8x1,25	M8x1,25	M8x1,25	M8x1	M10x1,5	M10x1,5
L*	M8	M12	M16	M12	M10	M15
d2	9,85-10,1	9,85-10,1	9,85-10,1	9,85-10,1	12,1-12,5	12,1-12,5
Furat Ø	8,4	8,4	8,4	8,3	10,5	10,5

d1=M	M10x1,5	M10x1,25	M12x1,75ő	M12x1,75	M12x1,75	M12x1,25
L*	M20	M15	M12	M18	M24	M18
d2	12,1-12,5	12,1-12,5	14,4-14,8	14,4-14,8	14,4-14,8	14,4-14,8
Furat Ø	10,5	10,4	12,5	12,5	12,5	12,25

d1=M	M14x2	M16x2	M16x2	M16x2	M16x1,5
L*	M21	M16	M24	M32	M24
d2	17,2-17,7	19,4-19,9	19,4-19,9	19,4-19,9	19,4-19,9
Furat Ø	14,5	16,5	16,5	16,5	16,5

©A dokumentum teljes tartalma Metrikont Kft. tulajdonát képezi!