



SIVAMA VE DIŐ AÇMA TEKNOLOJİSİ

Bağlantı Sistemleri

BAĞLANTI SİSTEMLERİ



SIVAMA ve DİŞ AÇMA TEKNOLOJİSİ

Dayanım mukavemeti yüksek olması istenilen yerlerde kullanılan, düşük maliyetli ve fazla işlem gerektirmeyen verimli bir sıvama yöntemidir.



FLOWDRİLL ve FLOWTAP MAKİNA PARAMETRELERİ

DİŞ	SIVAMA				KILAVUZ
	Sıvama uç çapı [mm]	Devir sayısı [dakika -1]	Motor gücü [KW]	Proses süresi [s]	
M2	1.8	3200	0.5	2	1600
M3	2.7	3000	0.6	2	1350
M4	3.7	2600	0.7	2	1000
M5	4.5	2500	0.8	2	800
M6	5.4	2400	1.0	2	650
M8	7.3	2200	1.3	2	500
M10	9.2	2000	1.5	3	400
M12	10.9	1800	1.7	3	330
M16	14.8	1400	2.2	4	250
M20	18.7	1200	2.7	5	200
BSP 1/8"	9.2	2000	1.5	3	400
BSP 1/4"	12.4	1600	2.0	3	360
BSP 3/8"	15.9	1400	2.3	4	300
BSP 1/2"	19.9	1200	3.0	5	270
BSP 3/4"	25.4	1100	3.5	6	200
BSP 1"	31.9	1000	5.0	9	180

Malzeme et kalınlığı [mm]	Çelik S235'deki ortalama çekme kuvveti [kN]									
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	**	
1.0	6	10							s	
1.5	7	13	16	*24*					s	
2.0	9	15	17	27	*50*				s	
3.0			24	42	53	72	97	142	s	
4.0				37	52	67	88		l	
5.0				45	72	91	105	162	s	
				45	68	86	115		l	
						101		>200	s	
							141	106	l	

Malzeme et kalınlığı [mm]	Hafif çelikte belirlenen yüksek tork (S235) [Nm]						
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
1.0	5	8					
1.5		11	17	25			
2.0	9	13	20	28			
3.0			27	50	66	136	197
4.0			28	67	98	163	
5.0						269	

AÇIKLAMA

EN İYİ ŞARTLARDA TAKIM ÖMRÜ ÖRNEĞİ: S235: takribi 10.000 delik açma - V2A: takribi 5.000 delik açma

Flowdrill:

Bütün sıvama uçları 0,1 artışlarla mevcuttur. Memnuniyetle kişisel uygulamalarınız içinde özel geometriler üretiyoruz.

Flowtap:

Standart ürün seçeneklerimiz M2-M20 dişlerini ayrıca G1/16"- G1 boru dişlerini içerir. - G1. Tüm takımlar, genellikle yağ kanallı TIN kaplamadır.

Ek olarak, ihtiyaç halinde aşağıdakileri modelleri sağlayabiliriz:

MF / NPT / UNC / UNF / Rp / Rc / BSPP / BSPT / NC / API / NPF / NPS

