

# SIVAMA VE DIŞ AÇMA TEKNOLOJİSİ

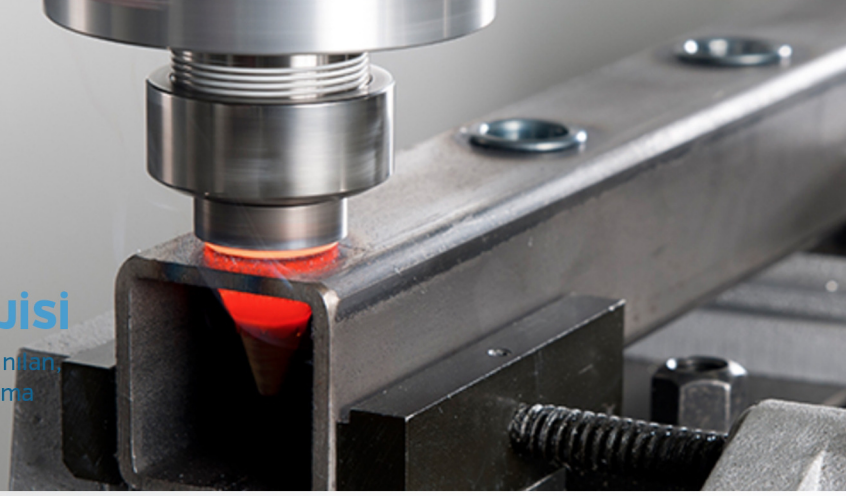
## Birleştirme Teknolojileri

# BİRLEŞTİRME TEKNOLOJİLERİ



## SIVAMA ve DIŞ AÇMA TEKNOLOJİSİ

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



## FLOWDRILL ve FLOWTAP MAKİNA PARAMETRELERİ

DIŞ	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. Uygulamanıza özel uçlar 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 ölçüleri sağlayabiliriz:

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

