

Prozessparameter Fließformen & Gewindeformen



Richtwerte für Stahl S235JR (St37/2) bei 2mm Materialstärke:

| | | Fließlochformen | | | Gewindeformen | |
|------------------|---------------|-----------------|---------------|---------------|----------------|---------------|
| Standard-Gewinde | Kernloch Ø mm | Drehzahl U/min | Drehmoment Nm | KW / Leistung | Drehzahl U/min | Drehmoment Nm |

Metrisch ISO DIN 13 Gewinde

| | | | | | | |
|------------|------|------|-----|-----|------|-----|
| M3 x 0,5 | 2,7 | 3000 | 2,5 | 0,7 | 1500 | 1,3 |
| M4 x 0,7 | 3,7 | 2600 | 3 | 0,8 | 1100 | 3 |
| M5 x 0,8 | 4,5 | 2500 | 4 | 0,9 | 900 | 4,9 |
| M6 x 1 | 5,4 | 2400 | 5 | 1,1 | 800 | 9,3 |
| M8 x 1,25 | 7,3 | 2100 | 7 | 1,5 | 600 | 19 |
| M10 x 1,5 | 9,2 | 1800 | 10 | 1,7 | 380 | 39 |
| M12 x 1,75 | 10,9 | 1500 | 14 | 1,9 | 300 | 50 |
| M14 x 2 | 13 | 1500 | 16 | 2,2 | 300 | 55 |
| M16 x 2 | 14,8 | 1400 | 19 | 2,4 | 200 | 57 |
| M20 x 2,5 | 18,7 | 1200 | 29 | 3 | 160 | 105 |

Whitworth - Rohrgewinde

| | | | | | | |
|-------|------|------|----|-----|-----|-----|
| G1/8" | 9,2 | 1800 | 10 | 1,7 | 380 | 13 |
| G1/4" | 12,4 | 1600 | 16 | 2,1 | 280 | 34 |
| G3/8" | 15,9 | 1400 | 24 | 2,6 | 200 | 46 |
| G1/2" | 19,9 | 1200 | 32 | 3,2 | 140 | 94 |
| G3/4" | 25,4 | 1000 | 55 | 3,8 | 100 | 128 |

Bitte beachten Sie:

Bearbeitung von Edelstahl:

- Centerdrill Kernlochdurchmesser + 0,1 mm von M8 bis M12
- Drehzahl um 10 - 20% verringern
- Höhere Maschinenleistung erforderlich => ca. 30%

Bearbeitung von Buntmetalle:

- Drehzahl bis zu 50% erhöhen

Vorschub: 50 - 150mm/min

Beim Abtragen des Kragens sollte der Vorschub deutlich erhöht werden => 900mm/min

Vorschubgeschwindigkeit + Drehzahl + Blechstärke beeinflussen den Drehmoment!

Weitere Angaben für unterschiedliche Materialien finden

Sie in unserem „Toolfinder“, den Explorer.

Einfach online gehen auf www.centerdrill.de

centerdrill®

EXPLORER 

MADE IN GERMANY 