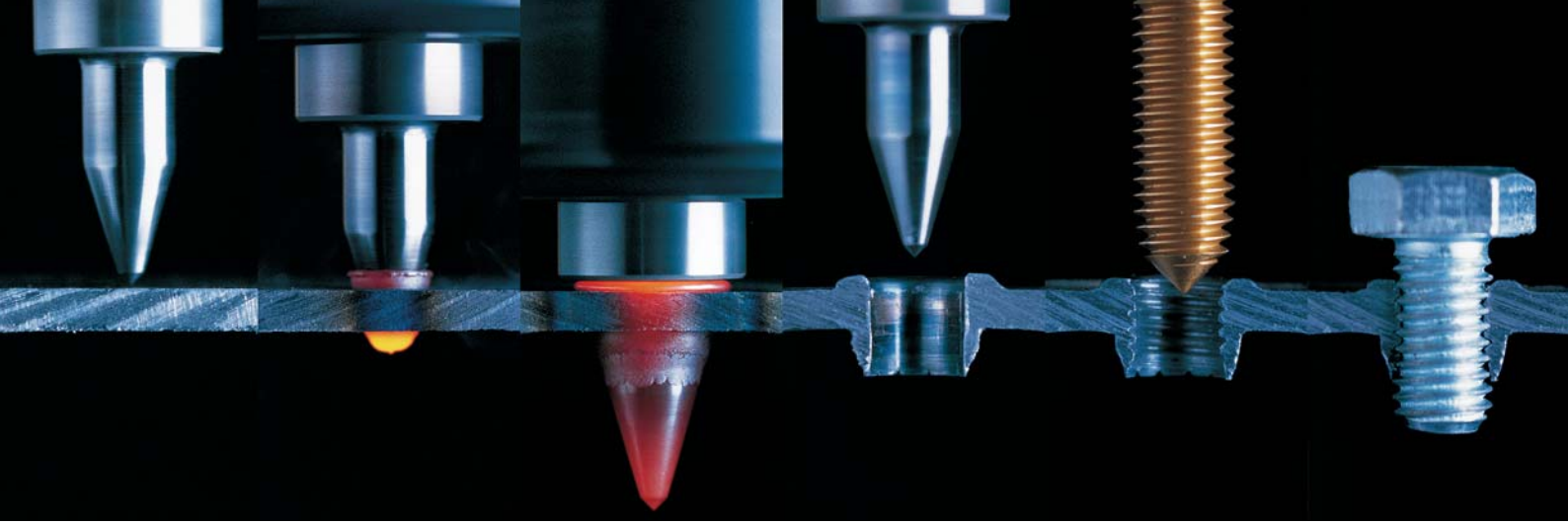


centerdrill ile Akış delme Şekillendirme İşlemi

Akış delme şekillendirmesi ile delik veya yatak ince duvarlı metaller halinde (örneğin sac çeliği, içinde demir bulunmayan metaller veya paslanmaz çelikler) 12 mm. duvar kalınlığına kadar kesilmeden

üretilebilir. Delik veya matafyonlar, yataklar orijinal kalınlığının 4 katı kalınlıkta ve 1.8 mm. ila 32 mm. arasında çaplarda elde edilebilirler.



Akış delme Şekillendirmesinin Avantajları

- ▶ Zaman kazanma
- ▶ İnce profil kullanılması sayesinde daha az materyal ve daha düşük ağırlık
- ▶ Dişlerin çekme gücünde artış (diş açılması)
- ▶ Temizleme deliklerinde sıklık
- ▶ Ek parçalar (örn. delgi / kalıp, vs.) gerekmiyor, bu nedenle içine erişmenin zor olduğu profiller bile işlenebilir
- ▶ Sertlikte artış örnek olarak birden çok bağlantılarda daha az aşınma
- ▶ Sadece bir tek temel materyal, böylece elektro kimyasal korozyon önleniyor
- ▶ Yataklı kovanlarda yüksek yük kapasitesi

centerdrill hangi Materyaller için uygundur?

Akış delme şekillendirmesi neredeyse bütün ince duvarlı metallerle kullanılabilir (teneke ve çinko hariç); örnek olarak bütün Kaynak çelikleri, Paslanmaz çelikler, Alüminyum, Bakır, Piring, Bronz, Manyetik materyaller, Özel alaşımlar

Ek olarak birkaç kullanım örneği:



Akış Delme Şekillendirme için Gereklilikler

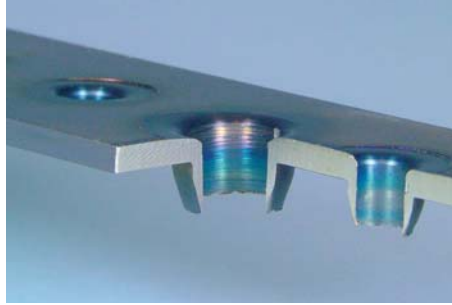
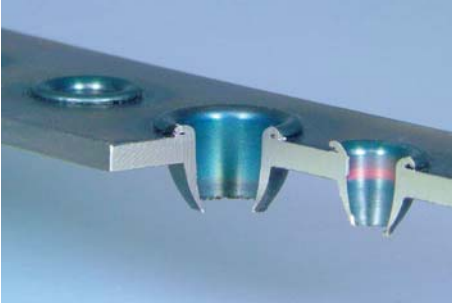
Gerekli Mekanik Ekipmanlar: Yeterli güce sahip herhangi bir kolon delme makinesi veya NC/CNC makinesi vs. gibi gerekli hız ve kilowatt çıkışına sahip, akış delme şekillendirilmesi işlemi için temel olarak uygun bir makine. Yüksek ısı değişimleri ve radyal yük nedeniyle, işlenen parça ile akış delme şekillendiricisinin düzgün bir şekilde kenetlenmesi çok önemlidir. Süreç boyunca oluşan ısının mile geçmesine izin verilmemelidir. Bu nedenle soğutucu çemberli tutucu özel olarak **centerdrill** ile akış delme için geliştirilmiştir. En uygun eş merkezlik ve güvenli kenetleme için **centerdrill**...



Standart Akış delme Şekillendiricisi

Standart versiyonlar **centerdrill**'in kısa ve uzun modellerini kapsamaktadır. Bunlar sadece silindirik parçanın uzunluğu konusunda birbirlerinden farklıdır; konik parçanın açıları tamamen aynıdır. Bu versiyonların kullanımı sırasında, besleme yönünün ters istikametinde çıkarılan

materyal iş alanı üzerinde kalır ve bir halka oluşturur. Her iki model düz versiyonda da mevcuttur. Bant içine yerleştirilmiş kesiciler halkayı aynı operasyonda giderir. Böylece pürüzsüz bir yüzey elde edilmiş olunur.



Hangi centerdrill Tipi Hangi Uygulama İçindir?

centerdrill Akış Delme Şekillenmesi için İşlem Verileri

2 mm. duvar kalınlığı ile S235JR (St 37/2) materyali için referans değerleri:

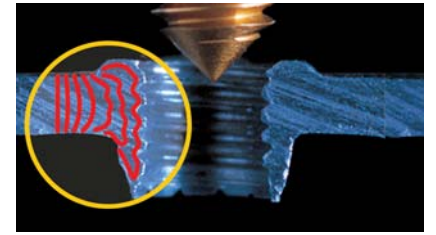
Standart Diş	centerdrill iç delik Ø mm	centerdrill RPM	makine verimi kW	centertap RPM
DIN 13 başına Metrik ISO diş				
M3	2,7	3000	0,7	1500
M4	3,7	2600	0,8	1100
M5	4,5	2500	0,9	900
M6	5,4	2400	1,1	800
M8	7,3	2100	1,5	600
M10	9,2	1800	1,7	380
M12	10,9	1500	1,9	300
M16	14,8	1400	2,4	200
M20	18,7	1200	3,0	160

Whitworth boru dişi

G1/8"	9,2	1800	1,7	380
G1/4"	12,4	1600	2,1	280
G3/8"	15,9	1400	2,6	200
G1/2"	19,9	1200	3,2	140
G3/4"	25,4	1000	3,8	100
G1"	32,0	800	4,6	70

centertap ile Diş Açılması

centertap ile diş açılması, akış delme şekillendirmesinde olan avantajları aynen sağlar. Bu bir talaşsız işlemdir ve işlenen materyal akışkan bir hale getirilir ve diş kökünden taraflara doğru yönlendirilir. Diş dişlerin açılmasındaki prensibe benzer bir şekilde gerçekleşir. **centertap** çok kullanılan bütün diş boyutlarına uygundur.



Centerdrill GmbH

Valterweg 19
D-65817 Eppstein

Tel. +49 (0) 61 98 / 58 58 - 97
Fax +49 (0) 61 98 / 58 58 - 99

info@centerdrill.de
www.centerdrill.de

