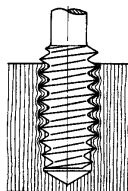


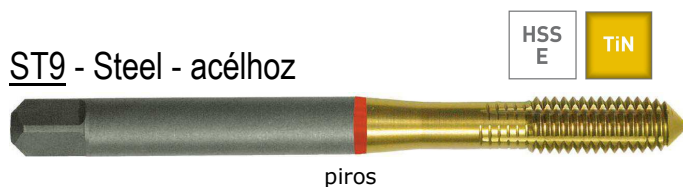
Gyors és biztonságos menetgyártás:

Menetformázó



A menetformázás forgácsnélküli alakítással készíti a menetet az anyag szövetszerkezetének átvágása nélkül.

ST9 - Steel - acélhoz



IT9 - Inox - korrózióálló acélhoz



AT9 - Alu - alumíniumhoz



Méreték és előfuratok

DIN 371 (erősített szár):

M 3	Ø 2,8
M 4	Ø 3,7
M 5	Ø 4,65
M 6	Ø 5,55
M 8	Ø 7,4
M 8x1	Ø 7,55
M 10	Ø 9,3
M 10x1	Ø 9,55

DIN 376/374 (áteső szár)

M 12	Ø 11,2
M 12x1,5	Ø 11,3
M 14	Ø 13,1
M 14x1,5	Ø 13,3
M 16	Ø 15,1

- Hol alkalmazható a formázás?

- Átmenő és zsákfuratban egyaránt, de lényeges az anyag rugalmassága: a minimális fajlagos nyúlás 10-12% legyen, a maximális szakítószilárdság 900 MPa lehet.

- Milyen előnyei vannak?

1. Nincs forgácsképzés, nem szorulhat be forgács, biztonságosabb a folyamat.
2. Nagyobb teherbírású lesz a menet.
3. Nagyobb termelékenység és élettartam.

- Hogy kell előfúrni?

Az előfúrás lényeges tényező ezért méretét és felületminőségét gondosan ellenőrizni kell. Célszerű süllyesztést tenni a furat elejére és végére, hogy elkerüljük az anyag felgyüremlését.

A helyes előfúrás átmérőjét az alábbi képlettel számolhatjuk 6H tűrésű menetekhez:

Minimum = Átmérő - (0,48 x menetemelkedés)

Maximum = Átmérő - (0,43 x menetemelkedés)

- Mekkora lehet a formázás sebessége?

Az optimális sebességet alkalmazásonként kell beállítani. Általános irányérték, hogy a formázás sebessége 50%-kal magasabb lehet a menetfúrásénál.

- Milyen nyomattékkal kell számolni?

A menetformázás nyomattéka magasabb, akár kétszerese is lehet a menetfúrásénak. A nyomatték 2xD-nél hosszabb menetek formázásánál nagyobb lehet. Viszont a formázás nyomattéka állandó, szemben a menetfúrásával, ahol a nyomatték a szerszámkopással növekszik.

- Hogy kell kenni?

A súrlódás miatt nagy hőmérséklet keletkezik, ezért fontos a szerszám felületének jó kenése. Általában a nagy nyomást elviselő olajok ajánlottak. Fontos, hogy a kenőanyag adagolása folyamatos legyen.

Ajánlott alakító sebesség

Vc	Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox (ferrit)	Inox (mart)	Inox (auszt)	Öv	GGG	AlSi <10%	AlSi >10%	Réz	Bronz
Vc m/min	45	40	-	-	18	-	18	-	-	50	-	45	-

Fordulatszám: $N = 1000 \times Vc / D / 3,14$