

TABELA ROTAÇÕES

FLOWDRILL / CENTERDRILL



Dados de processo

Valores de referência para o material S235JR (St37/2) com espessura de 2 mm. As velocidades de processo podem variar significativamente de acordo com a aplicação, o material e os pré-requisitos da máquina.

PADRÃO Rosca	centerdrill Furo central	centerdrill rpm	KW Potência	centertap rpm
Rosca métrica ISO DIN 13				
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
Rosca de tubo Whitworth				
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

Abertura de rosca por conformação com centertap

Na abertura de rosca por conformação com centertap, as vantagens da furação e conformação por escoamento são aplicadas de modo consequente. Trata-se de um processo sem levantamento de aparas, onde o material flui da base da rosca e é deslocado para as pontas. O princípio é semelhante à laminação de rosca externa. Devido à compressão do material nos flancos da rosca, as forças de tração das roscas conformadas são maiores que nas roscas cortadas!

