

Parameter zum Fließbohren, Drehmomente zum Gewindeformen



FLOWDRILL - Fließbohren				FLOWTAP - Gewindeformen		
Gewinde	Durchmesser Ø [mm]	Drehzahl in [min ⁻¹]	Spindel- leistung [kW]	Drehzahl in [min ⁻¹]	Spindel- leistung [kW]	Spindel- Moment [Nm]
M2	1,8	3200	0,5	1600	0,1	0,6
M3	2,7	3000	0,6	1350	0,1	1,2
M4	3,7	2600	0,7	1000	0,2	3,1
M5	4,5	2500	0,8	800	0,3	5
M6	5,4	2400	1,0	650	0,6	9
M8	7,3	2200	1,3	500	1,1	19
M10	9,2	2000	1,5	400	1,5	31
M12	10,9	1800	1,7	330	1,9	47
M14	13,0	1600	2,0	300	2,3	71
M16	14,8	1400	2,2	250	2,2	79
M18	16,7	1300	2,5	220	2,9	134
M20	18,7	1200	2,7	200	3,1	147
G1/16"	7,3	2200	1,3	500	0,5	10
G1/8"	9,2	2000	1,5	400	0,6	12
G1/4"	12,4	1600	2,0	360	1,2	34
G3/8"	15,9	1400	2,3	300	1,1	43
G1/2"	19,9	1200	3,0	270	1,6	89
G3/4"	25,4	1100	3,5	200	2,0	120
G 1"	31,9	1000	5,0	180	2,5	158

Hinweise:

- ▶ Die Tabellenangaben gelten für 2mm Materialstärke und Stahl S235.
- ▶ Die Angaben sind als Richtgrößen zu verstehen. Die Drehmoment- und Spindelleistungen können für die unterschiedlichen Gewindegrößen, die zu formende Gesamtgewindelänge und Materialeigenschaften abweichen.
- ▶ Für Edelstahl gilt: ca.15% weniger Drehzahl zum Fließbohren und einen um 0,1mm größerer Kernloch-Durchmesser ab M8.
- ▶ Für Aluminium und Buntmetalle gilt als Faustformel: ca. 50% höhere Drehzahlen beim Fließbohren.