



光滑的紧固接头

滚丝螺钉 – 安全、优质、公制。如果您想在降低装配成本的同时提高螺钉连接的安全性和质量,那么这些二合一螺钉是正确的选择。对于这些螺钉,智能防腐是可能的,也是迫切需要的。

滚丝螺钉既是工具,又是紧固件,其用途示例包括变速箱和转向箱、发动机和安全紧固接头。它们的特点在于能够改变匹配件的材料,从而形成匹配的螺纹。螺钉固定在铸件、钻孔、冲孔或激光孔上。该程序的优点在于不需要内螺纹即可直接使用部件,这就意味着不仅节约了螺纹切削工具的成本,而且节省了大量的加工成本。不需要螺纹切削或成型以及清除切屑后的清洁等工序。它的另一个优点在于提高了过程安全性。材料在螺纹内固化使得整体的紧固强度更高。螺栓和内螺纹之间的牢固接触加强了松动安全性,因此通常不需要螺钉锁。

此外,通过切削的公制螺纹可以在维修时使用公制螺钉。滚丝螺钉可以生成各种不同几何形状、材料和表面光洁度的款式。为了达到部件的最佳紧固,紧固元件和组件必须相互协调。这里涉及的危险在于:因为滚丝螺钉通常用于在其他材料上攻丝,所以存在接触腐蚀的风险。

加倍,实现更好的固定

为了防止螺钉腐蚀,可以使用DÖRKEN的薄锌片涂层和润滑剂。含锌的底涂决定了防腐蚀性能并提供阴极保护。随后,使用DÖRKEN微涂层组合产品中的

DELTA-LUBE®50。

这是一种无色润滑剂,它具有常用面涂的性能:提高防腐蚀保护,影响摩擦系数和螺纹成型扭矩。通过浸甩或喷涂来应用DELTA-LUBE®50。如果螺钉需要涂上颜色,则必须在润滑剂之前先涂上一层面涂。



DELTA-LUBE®50是为滚丝螺钉提供安全保护的锌片系统的补充, 在全球范围内均可购得并且满足高质量标准。使用涂有DELTA-LUBE®50的滚丝螺钉进行的广泛试验表明它不仅可以满足规定的螺纹成型扭矩, 而且可以满足盐雾试验中最高防腐要求。螺钉涂上锌片底涂和DELTA-LUBE®50。然后, 分别根据ISO267-30和ISO7500-1拧到

铝块或钢材料中并在盐雾试验中进行测试(按照ISO 9227)。

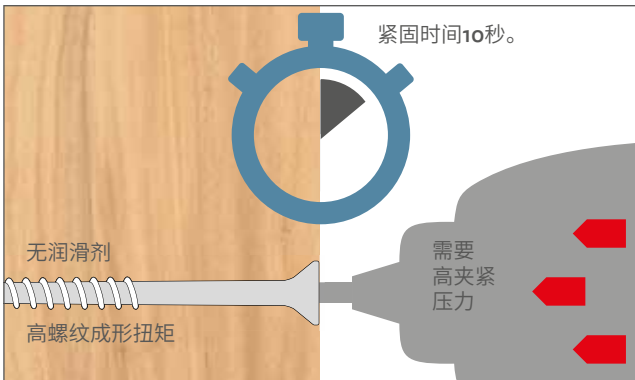
结果不言自明: DELTA-LUBE®50润滑剂有助于确保维持恒定的低螺纹成型扭矩, 使得滚丝螺钉可安全使用而且节约了加工成本。与锌片涂层结合, 可保护螺钉不发生腐蚀。



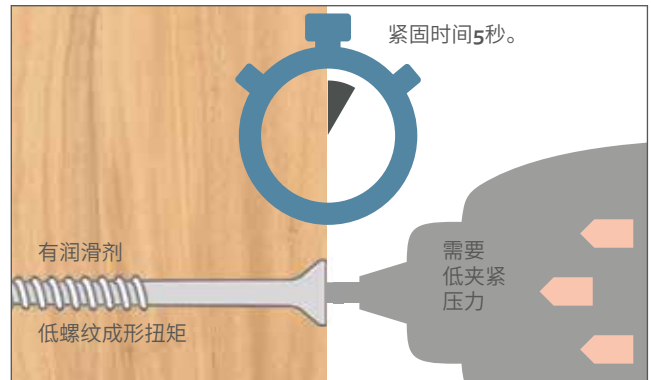
THE CORROSION COLLEGE

想要实践经验吗?

我们的专家随时为您安排研讨会和讲座。



不带DÖRKEN润滑剂的建筑螺栓由于高夹紧压力和高螺纹形成扭矩而被加热至120°C。



带DÖRKEN润滑剂的建筑螺栓由于夹紧压力低和螺纹形成扭矩低, 加热温度仅为80°C。

	根据DIN 267-30, 铝块中螺纹成型扭矩要求	使用DÖRKEN涂层的结果	根据ISO 7500-1, 钢中螺纹成型扭矩要求	使用DÖRKEN涂层的结果	根据ISO 9227, NSS中与铝的接触腐蚀结果	根据ISO 9227, NSS中与钢的接触腐蚀结果
M8x31	< 16.5 Nm	< 15.5 Nm	< 20 Nm	< 13 Nm	> 3,000 小时	> 1,000 小时
M10x70	< 34 Nm	< 17 Nm	< 39 Nm	< 20 Nm	没有红锈	没有红锈