

D Kılavuz için teknik bilgi

➤ Önerilen matkap çapı [2. sınıf dış temelinde]

[Düz kılavuz & Helis Kılavuz]

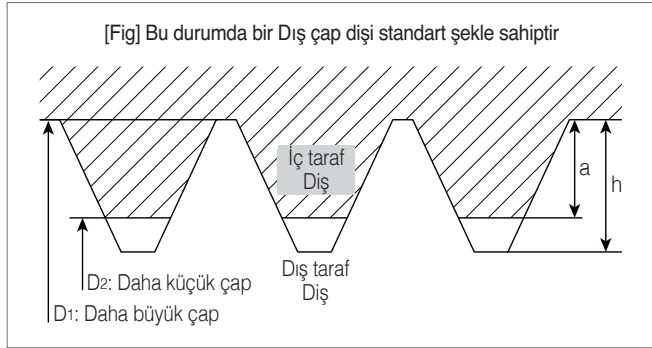
Dış ölçüsü	Matkap çapı		
	Min	Önerilen	Maks.
M3X0.5	2.459	2.5	2.599
M4X0.7	3.242	3.3	3.422
M5X0.8	4.134	4.2	4.334
M6X1.0	4.917	5.0	5.153
M8X1.25	6.647	6.8	6.912
M10X1.25	8.647	8.8	8.912
M10X1.5	8.376	8.5	8.676
M12X1.0	10.917	11.0	11.153
M12X1.25	10.647	10.8	10.912
M12X1.5	10.376	10.5	10.676

Dış ölçüsü	Matkap çapı		
	Min	Önerilen	Maks.
M12X1.75	10.106	10.3	10.441
M14X1.5	12.376	12.5	12.676
M14X2.0	11.835	12.0	12.21
M16X1.5	14.376	14.5	14.676
M16X2.0	13.835	14.0	14.21
M18X1.5	16.376	16.5	16.676
M18X2.5	15.294	15.5	15.744
M20X1.5	18.376	18.5	18.676
M20X2.5	17.294	17.5	17.744
-	-	-	-

[Ovalama kılavuzu]

Dış ölçüsü	Matkap çapı		
	Min	Önerilen	Maks.
M3X0.5	2.76	2.8	2.81
M4X0.7	3.65	3.7	3.7
M5X0.8	4.59	4.6	4.66
M6X1.0	5.48	5.5	5.57
M8X1.25	7.34	7.4	7.41
M10X1.25	9.34	9.4	9.41

Dış ölçüsü	Matkap çapı		
	Min	Önerilen	Maks.
M10X1.5	9.18	9.2	9.28
M12X1.0	11.48	11.5	11.57
M12X1.25	11.34	11.4	11.41
M12X1.5	11.18	11.2	11.28
M12X1.75	11.05	11.1	11.15
-	-	-	-



- Önceki delik çapı = D1: Daha büyük çap
D2: Daha küçük çap
- $a = 1/2 \times (D1 - D2)$
- $h = \text{Esas üçgenin yüksekliği}$
- $\text{Diş açma oranı} = a/h \times 100 (\%)$

$$\text{* Diş açma oranı} = \frac{\text{daha büyük çap} - \text{önceki delik çapı}}{2 \times (\text{Esas üçgenin yüksekliği})}$$

$$\text{* Önceki delik çapı} = d - 2 \times H \times \frac{\text{Diş açma oranı}}{100}$$

- d: Daha büyük çap
- H (Diş açma yüksekliğinin oranı): 0.541266P
- P: Hatve (mm)

* Önerilen alt delik çapları bir somun için JIS2 standardını takip eder (JIS standardının dışındaki somunlar hariç)

$$\text{* Matkap çapı} = D - 0.0068 \times P \times 65$$

- D: Nominal çap
- P: Hatve (mm)
- 65 = Diş yüksekliğinin %65i

* JIS standardının dışındaki somunun alt delik çapları sadece reference içindir



D

Diş Çekme

64