

Дуговая Резьбовая шпилька ARC с полной резьбой тип FD по DIN EN ISO 13918

Резьбовая шпилька типа FD имеет резьбу по всей длине, включая конец, предназначенный для сварки. После приварки резьба доходит до сварного шва. Диаметр сварного валика примерно на 3–4 мм больше наружного диаметра резьбы.

Основные характеристики:

1. Полная резьба (тип FD) – Резьба нанесена по всей длине шпильки, включая зону сварки.
2. Сварное соединение – Шпилька приваривается методом дуговой сварки.
3. Размер сварного валика – После сварки образуется наплыв диаметром на 3–4 мм больше наружной резьбы.
4. Соответствие стандарту – Изготавливается по DIN EN ISO 13918, что гарантирует единые размеры и качество.

Материалы

Шпильки типа FD изготавливаются из:

- Углеродистой стали – для общего применения.
- Нержавеющей стали (A2 (304), A4 (316)) – для коррозионностойких соединений.

Параметры сварки

Для дуговой сварки шпилек:

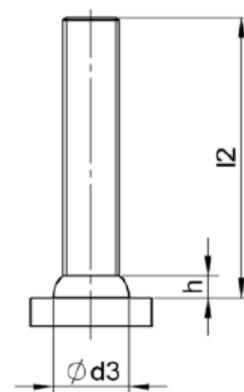
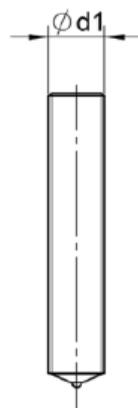
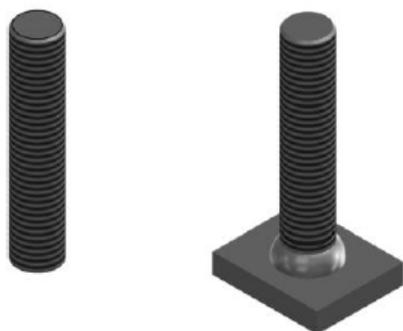
- Напряжение: 20–60 В (зависит от диаметра).
- Ток: 500–2000 А.
- Время сварки: 0,1–1,5 сек.
- Сварка с керамическими кольцами (флюсом) или в защитном инертном газе

Типовое применение:

- Строительные конструкции (металлоконструкции, мосты)
- Крепление листового металла (автомобилестроение, судостроение)
- Заземление (где требуется резьбовое соединение)
- Сборные узлы, требующие полной резьбы для регулировки или фиксации гайками.

Преимущества:

- Резьба по всей длине позволяет накручивать гайки в любом месте шпильки.
- Прочное сварное соединение благодаря заданному размеру валика.



Размеры, мм				Материал			Керамическое кольцо
d_1	l_2	d_3	h	Сталь 4.8	A2-50	A5-50	
M6	15 – 100	8,5	4	44-06-XXX	54-06-XXX	54-1-06-XXX	UF6
M8	15 – 100	11	4	44-08-XXX	54-08-XXX	54-1-08-XXX	UF8
M10	15 – 100	13	4	44-10-XXX	54-10-XXX	54-1-10-XXX	UF10
M12	20 – 100	16	5	44-12-XXX	54-12-XXX	54-1-12-XXX	UF12
M16	25 – 100	21	7	44-16-XXX	54-16-XXX	54-1-16-XXX	UF16
M20	30 – 100	26	7	44-20-XXX	54-20-XXX	54-1-20-XXX	UF20

d_3 и h – примерные значения