



Vrták pro termální vrtání do hliníku, AluDrill speciál, Pro závity M: M10



Údaje o objednávce

Artikové číslo	082745 M10
GTIN	2050001777881
Třída artiklu	04D

Popis

Provedení:

Speciální vrtáky s povlakem z tvrdého karbonu pro termální vrtání **otvorů pod závit do hliníku** jako přípravy pro zhotovování závitů. Povlakované hliníkové profily mohou být obráběny bez separačních prostředků, bez nebezpečí spálení laku a bez poškrábání. Geometrie a extrémně hladký povlak povrchu brání vzniku vibrací a hluku i navařování materiálu.

Popis:

Pomocí otáček a třecího tepla při tření se vytváří lokální třecí teplo, které plastifikuje kovové materiály všeho druhu. Díky tomu lze během několika sekund beztržskově zhotovovat uzavřené průtahy ve vícenásobné výchozí tloušťce materiálu.

Vrták pro termální vrtání produkuje prostřednictvím TK polygonové kontury třecí teplo, které plastifikuje materiály všeho druhu. Díky tomu lze během několika sekund zhotovovat beztržskově uzavřené průtahy ve vícenásobné výchozí tloušťce materiálu.

Výhoda:

- **Velké úspory nákladů a času ve srovnání s konvenčními postupy (např. vtaňovací matice).**
- **Bez třísek, bez odpadu. Nahrazuje nýťovací, navařovací a lisované matice.**
- **Solidní podklad pro závit s vysokými vytahovacími silami.**
- **Pro všechny obvyklé tloušťky materiálu a velikosti závitu (závity dle DIN 13).**

Upozornění:

Další provedení a sady pro speciální provedení (např. pro tenké plechy) jsou k dodání na požádání. Používejte tvářecí závitník bez mazacích drážek. **Vhodné tvářecí závitníky viz artikl č. 139115 a následující.**

Ø otvoru pod závit: 9 mm

Ø stopky: 14 mm

Maximální tloušťka materiálu: 6 mm

Doporučený výkon pohonu: 2 kW

Doporučené otáčky: 4000 - 8000 min⁻¹

Technický popis

Doporučené otáčky	4000 - 8000 min ⁻¹
Maximální tloušťka materiálu	6 mm
Pro závity M	M10
Doporučený výkon pohonu	2 kW
Ø otvoru pod závit	9 mm
Ø stopky	14 mm
Druh produktu	Vrtáky pro termální vrtání

Příslušenství

Strojní tvářecí závitník bez mazacích drážek HSS-E-PM 6HX M M10	139115 M10
---	------------