



Broca de fricción para aluminio, AluDrill especial, Para rosca M: M10



Datos de pedido

Número de pedido	082745 M10
GTIN	2050001777881
Clase de artículo	04D

Descripción

Ejecución:

Broca de fricción especial con recubrimiento de carbono duro para la producción de **agujeros para roscar en aluminio** como preparación para el laminado de roscas. Los perfiles de aluminio recubiertos se pueden mecanizar sin arañados sin peligro de quemaduras de barniz sin agente separador. La forma geométrica y un recubrimiento de las superficie extremadamente liso evitan vibraciones y la formación de ruido, así como las recargas de material.

Descripción:

Mediante las revoluciones y el calor de fricción se genera localmente calor de fricción que plastifica materiales metálicos de todo tipo. De este modo se pueden taladrar en pocos segundos orificios de paso cerrados en numerosos materiales de partida, sin formación de viruta. La broca de fricción térmica genera calor de fricción mediante el contorno poligonal de metal duro, que plastifica materiales metálicos de todo tipo. De este modo se pueden taladrar en pocos segundos orificios de paso cerrados en numerosos materiales de partida, sin formación de viruta.

Ventaja:

- **Ahorro notable de costes y tiempo en comparación con los procedimientos convencionales (p. ej., tuercas remachables ciegas).**
- **Sin virutas, sin residuos, sustituye las tuercas remachables, para soldar y prensadas.**
- **Base sólida para roscas con gran fuerza de arranque.**
- **Para todos los grosores de material y tamaños de rosca corrientes (rosca según DIN 13).**

Nota:

Otros modelos y surtidos para aplicaciones especiales (p. ej. para chapas delgadas) disponibles a petición. Utilizar un macho para laminar sin ranuras de lubricación. **En cuanto a machos para laminar adecuados, ver artículos n.º 139115 y ss.**

Ø de agujero para roscar: 9 mm

Ø de mango: 14 mm

Grosor máximo de material: 6 mm

Potencia de accionamiento recomendada: 2 kW

N.º revoluciones recomend.: 4000 - 8000 min⁻¹

Descripción técnica

N.º revoluciones recomend.	4000 - 8000 min ⁻¹
Grosor máximo de material	6 mm
Para rosca M	M10
Potencia de accionamiento recomendada	2 kW
Ø de agujero para roscar	9 mm
Ø de mango	14 mm
Tipo de producto	Taladros por fricción térmica

Accesorios

Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E-PM 6HX M M10	139115 M10
--	------------