



## Fluoforet pour aluminium, AluDrill spécial, Pour filetage M: M10



### Données de commande

N° commande	082745 M10
GTIN	2050001777881
Classe d'article	04D

### Description

#### Exécution:

Fluoforet spécial avec revêtement en carbure rapporté pour la réalisation d'**avant-trous en aluminium** en préparation au filetage. Les profilés d'aluminium revêtus peuvent être utilisés sans produit anti-collage ni rayures sans risquer de brûler la peinture. La géométrie et un revêtement de surface extrêmement lisse empêchent les vibrations et les émissions sonores ainsi que les soudures de matériaux.

#### Description:

La vitesse de rotation et la chaleur frictionnelle permettent de générer une chaleur frictionnelle locale qui plastifie les matériaux métalliques en tout genre. Il est ainsi possible de réaliser en quelques secondes, sans serrage, des passages fermés dans plusieurs épaisseurs de matériau de sortie.

Le fluoforet génère, par le biais du profil polygonal en carbure, une chaleur frictionnelle qui rend malléable les matériaux métalliques en tout genre. Il est ainsi possible de réaliser en quelques secondes, sans serrage, des passages fermés dans plusieurs épaisseurs de matériau de sortie.

#### Avantage(s):

- **Important gain de temps et d'argent par rapport aux procédés traditionnels (p. ex. écrous à sertir)**
- **Sans serrage ni déchets; remplace les écrous à river, à souder et à sertir.**
- **Base solide pour les filetages avec des forces d'arrachement élevées.**
- **Pour toutes les épaisseurs de matériaux et les filetages courants (filetages suivant DIN 13).**

#### Remarque(s):

Autres modèles et assortiments pour applications spéciales (p. ex. pour tôles minces) disponibles sur demande. Utiliser le taraud à refouler sans goujures de lubrification. **Tarauds à refouler adaptés, voir codes art. 139115 et suiv.**

Ø perçage: 9 mm

Ø queue: 14 mm

Épaisseur de matériau max.: 6 mm

Puissance d'entraînement recommandée: 2 kW

Vitesse de rotation recommandée: 4000 - 8000 min<sup>-1</sup>

## Description technique

Vitesse de rotation recommandée	4000 - 8000 min <sup>-1</sup>
Epaisseur de matériau max.	6 mm
Pour filetage M	M10
Puissance d'entraînement recommandée	2 kW
Ø perçage	9 mm
Ø queue	14 mm
Type de produit	Fluoforets

## Accessoires

Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification  
HSS-E-PM 6HX M M10

139115 M10