

Flowdrill

Wiertła termiczne do aluminium, AluDrill specjal, gwint M: M8



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 082745 M8 |
| GTIN | 2050001777874 |
| Klasa artykułu | 04D |

Opis

Wykonanie:

Specjalne wiertło termiczne z powłoką Hart Carbon do wykonywania **otworów pod gwint w aluminium** przed gwintowaniem bezwiórowym. Powlekane kształtowniki aluminiowe można poddawać obróbce bez zastosowania środka antyadhezyjnego, bez obawy odparzenia albo zadrapania lakieru. Geometria i szczególnie gładka powłoka zapobiegają wibracjom i emisji hałasu oraz tworzeniu się narostów materiału.

Opis:

Prędkość obrotowa i ciepło powstające wskutek tarcia powodują miejscowe rozgrzanie i uplastycznienie wszelkiego rodzaju metali. Dzięki temu można wykonać w ciągu kilku sekund zamknięte przejścia bezwiórowe w materiale wyjściowym o wielokrotnie większej grubości. Wiertło termiczne wytwarza wskutek wielobocznego kształtu węglików spiekanych ciepło tarcia, powodujące uplastycznienie metali wszelkiego rodzaju. Dzięki temu można wykonać w ciągu kilku sekund zamknięte przejścia bezwiórowe w materiale wyjściowym o wielokrotnie większej grubości.

Zaleta:

- **duża oszczędność kosztów i czasu w porównaniu z metodami konwencjonalnymi (np. nakrętki wciągane).**
- **obróbka bezwiórowa, bez odpadów; zastępuje nakrętki nitowane, spawane i prasowane;**
- **solidna podstawa dla gwintów obciążonych dużymi siłami wyciągającymi;**
- **do wszystkich stosowanych grubości materiałów i wielkości gwintów (gwint wg DIN 13).**

wskazówka:

Inne wersje i zestawy do zastosowań specjalnych (np. do cienkich blach) dostępne na zapytanie. Używać gwintowników bezwiórowych bez rowków smarowych. **Odpowiednie gwintowniki bezwiórowe – patrz nr 139115 i następne**

Ø otworu rdzenia: 7,1 mm

Ø chwytu: 12 mm

maksymalna grubość materiału: 5,5 mm

Zalecana moc napędu: 2 kW

zalecana prędkość obrotowa: 4000 - 8000 min⁻¹

Opis techniczny

| | |
|------------------------------|-------------------------------|
| zalecana prędkość obrotowa | 4000 - 8000 min ⁻¹ |
| Zalecana moc napędu | 2 kW |
| Ø otworu rdzenia | 7,1 mm |
| gwint M | M8 |
| maksymalna grubość materiału | 5,5 mm |
| Ø chwytu | 12 mm |

Akcesoria

| | |
|--|-----------|
| Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, bez rowków smarnych HSSE-PM 6HX M M8 | 139115 M8 |
|--|-----------|