



Wiertła termiczne standardowe (z kołnierzem), gwint M: M10



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 082730 M10 |
| GTIN | 2050001740229 |
| Klasa artykułu | 04D |

Opis

Wykonanie:

Wiertła termiczne z węglnikami spiekanyymi do wykonywania otworów pod gwint przed gwintowaniem bezwiórowym.

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.

Zalety:

- **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).**

Ø otworu rdzenia: 9,2 mm

Ø chwytu: 10 mm

maksymalna grubość materiału: 3,7 mm

Zalecana moc napędu: 1,5 kW
zalecana prędkość obrotowa: 2000 min⁻¹

Opis techniczny

| | |
|------------------------------|------------------------|
| maksymalna grubość materiału | 3,7 mm |
| gwint M | M10 |
| Zalecana moc napędu | 1,5 kW |
| zalecana prędkość obrotowa | 2000 min ⁻¹ |
| Ø otworu rdzenia | 9,2 mm |
| Ø chwytu | 10 mm |

Akcesoria

| | |
|---|---------------|
| Asortyment do wiercenia termicznego standardowy, z gwintownikiem bezwiórowym gwint M M5-M12 | 082721 M5-M12 |
| Asortyment do wiercenia termicznego standardowy, z gwintownikiem bezwiórowym gwint M M6-M10 | 082721 M6-M10 |