



Wiertła termiczne standardowe (z kołnierzem), gwint M: M12



Dane zamówienia

Numer katalogowy	082730 M12
GTIN	2050001740236
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: 10,9 mm

Ø chwytu: 12 mm

maksymalna grubość materiału: 4 mm

Zalecana moc napędu: 1,7 kW
zalecana prędkość obrotowa: 1800 min⁻¹

Opis techniczny

Zalecana moc napędu	1,7 kW
Ø otworu rdzenia	10,9 mm
maksymalna grubość materiału	4 mm
gwint M	M12
zalecana prędkość obrotowa	1800 min ⁻¹
Ø chwytu	12 mm

Aksesoria

Asortyment do wiercenia termicznego standardowy, z
gwintownikiem bezwiórowym gwint M M5-M12

082721 M5-M12