

Flowdrill**Wiertła termiczne standardowe (z kołnierzem), gwint M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	082730 M4
GTIN	2050001740182
Klasa artykułu	04D

Opis**Wykonanie:**

Wiertła termiczne z węglnikami spiekаныmi 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: 3,7 mm

Ø chwytu: 6 mm

maksymalna grubość materiału: 2,6 mm

Zalecana moc napędu: 0,7 kW

zalecana prędkość obrotowa: 2600 min⁻¹

Opis techniczny

gwint M	M4
zalecana prędkość obrotowa	2600 min ⁻¹
maksymalna grubość materiału	2,6 mm
Ø otworu rdzenia	3,7 mm
Zalecana moc napędu	0,7 kW
Ø chwytu	6 mm