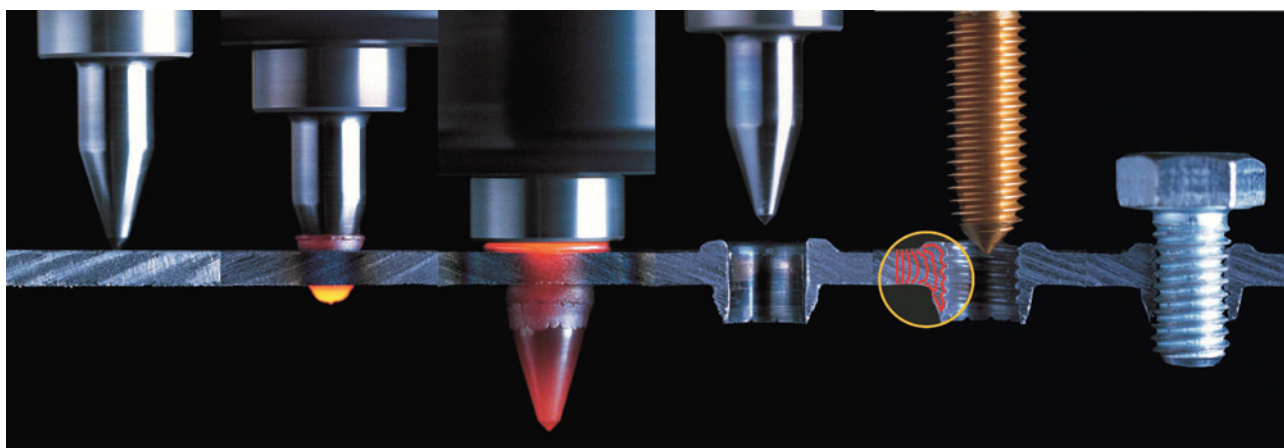


FLIESSLOCH- FORMEN



EINSTEIGER-SET

Eine bewährte Technologie: Reibung und Vorschub formen eine Buchse in das Material. In diese wird das Gewinde geformt. Der spanlose Vorgang schafft Gewinde mit hohen Anzugswerten.



FLIESSLOCHFORMER-EINSTEIGER-SET MK2

Werkzeugaufnahme MK2 mit Kühlring	1	Spannzange für M6 und M8	1
Überwurfmutter, Haken- und Maulschlüssel	je 1	Formöl und Trennmittel	je 1
Fließlochformer M6 und M8	je 1	Pinsel zum Auftragen der Mittel	2
Gewindeformer M6 und M8	je 1	Alles im Systemkoffer	1

Fließlochformen	Gewinde	Max. Materialdicke mm Lang Flach	Kernloch Ø	Spannzange Ø	Drehzahl Stahl	Drehzahl VA
Bei Alu und Buntmetallen ca. 50% höhere Drehzahl als für Stahl	M4	2.5 4.0	3.7	6	2600	2200
	M5	3.0 4.5	4.5	6	2500	2100
	M6	3.5 5.0	5.4	8	2400	2000
	M8	4.0 6.0	7.4	8	2200	1900
	M10	4.5 6.5	9.3	10	2000	1700
	M12	5.0 7.0	11.0	12	1800	1500

FLIESSLOCH- FORMEN



DAS VERFAHREN



1,0 Sek.

2,0 Sek.

3,0 Sek.

4,0 Sek.



8,0 Sek.

Thermobohren

Gewindeformen

wackelfreie
Gewindebuchse

Beim THERMDRILL Verfahren wird durch Reibungshitze aus dem vorhandenen Material erst eine Buchse geformt und dann ein Gewinde eingebracht

VORTEILE

- **Kein Wackeln, Lösen oder Mitdrehen mehr**
Sicherer Halt bei wechselnden Belastungen und Vibrationen
- **Spart lästiges Ausbohren von Nietmuttern**
Vermeidet Ausschuss und verhindert Reklamationen
- **Einsetzbar auf Säulenbohrmaschinen**
und CNC-Bearbeitungszentren für automat. Betrieb
- **Schnelle Montage in zwei Arbeitsschritten**
nur ein Werkzeugwechsel erforderlich
- **Nur 5 ct. pro THERMDRILL Gewindebuchse**
Materialkosten berechnet auf Basis der durchschnittlichen Standzeit eines Tool-Sets M8 (Thermobohrer und Gewindeformer) zur Herstellung von ca. 3.000 Gewindebuchsen in Stahl mit einer Wandstärke von 2,0 mm