

Induló  
készlet

AZ  
ELSŐ  
LÉPÉSEK

START KIT



109 500 Ft.  
FORM

119 500 Ft.  
CUT

### START KIT M8 - Spóroljon már a kezdetektől!

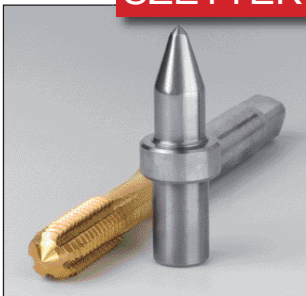
A kezdő csomaggal a formázó-fúrás alapfelszereléseit hozza hozzá, amely csomag az alábbiakból áll: 1 x formázó-fúró M8 „form” vagy „cut”, 1 x menetfúró M8, 1 x szerszámtartó MK2 kúppal, hűtőgyűrűvel, 1 x szorítópatron M8, 1-1 x kenőanyag fúráshoz és menetalakításhoz.

Az árak tartalmazzák az ÁFA-t és a szállítási költséget, Magyarország területén. Időben korlátozott ajánlat.

### SZERSZÁMOK PÁRBAN

– Használja ki az árelőnyt!

A Thermdrill szerszámkészlet tartalmazza a kívánt méretű formázó-fúrót és a hozzátartozó menetfúrót, metrikus, metrikus finom vagy csőmenet, stb. kivételben. Az árainkról megkeresésére szívesen tájékoztatjuk.



SZETTEK

Az Ön THERM DRILL hivatalos forgalmazója:

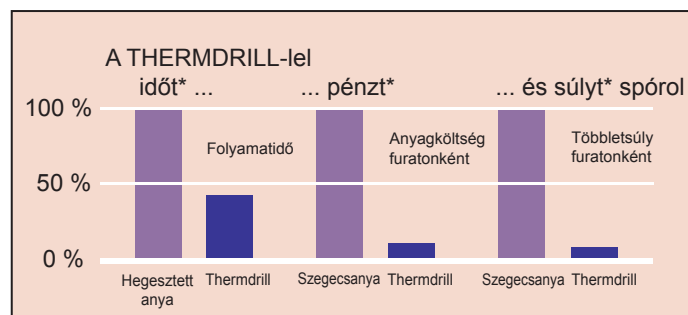
## PROPART - a Profik Partnere

A kissorozattól az automatizálásig a PROPART világszerte megbízható partner az ipar és a barkácsolás területén egyaránt

### Amit kínálunk

- magas fokú műszaki tanácsadási kompetencia
- helyszíni bemutató tartása
- telefonos segítségnyújtás műszaki kérdések esetén

THERM DRILL  
Thermal Friction Drilling Performance



\*Megjegyzés: az összehasonlító értékek M8 menetes alkalmazásra vonatkoznak 2,0 mm vastag acélban, 1.000 menetes kötés kialakítása esetén. Az értékek az alkalmazástól függően változhatnak.

Munkatársaink szívesen válaszolnak Önöknek ezen speciális fúrási és menetalakítási eljárással kapcsolatos kérdéseikre az alábbi elérhetőségeinken.

Magyarországon forgalomba hozza:

PROPART Magyarország Kft.

Ságvári Endre u. 1/B

H-9365 DÉNESFA

Tel.: 06 (20) 434-4731

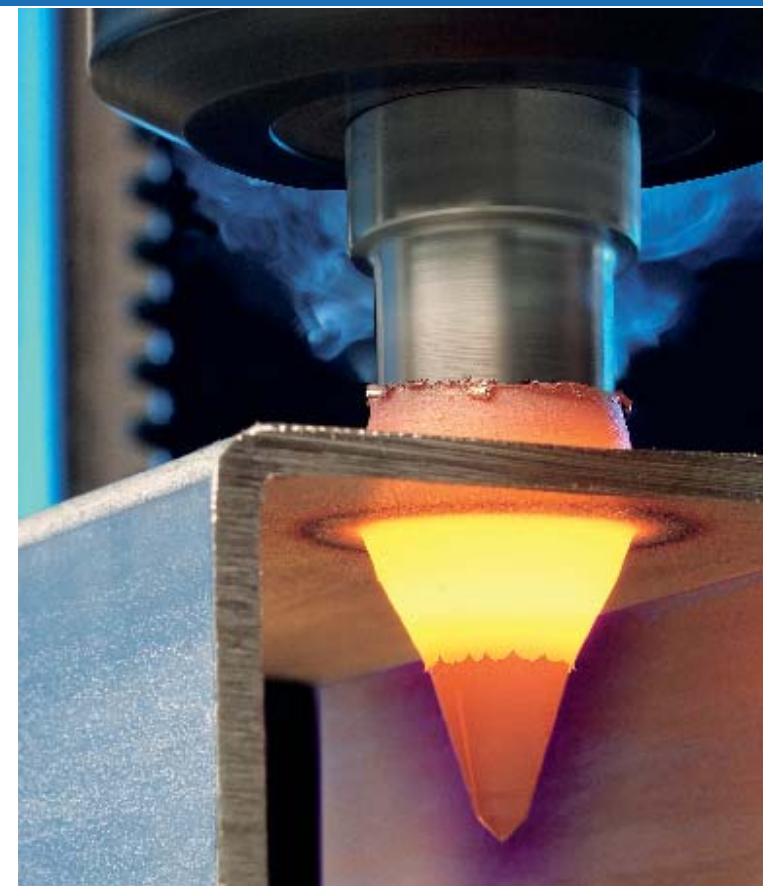
Fax: 06 (96) 256-096

info@propart.hu

www.propart.hu



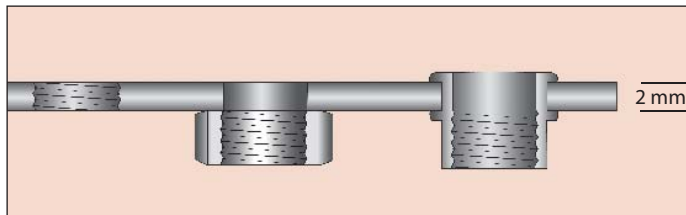
Anyacsavarok hegesztésének, szegecsanyák vagy egyéb menetes kötések vékonylemezeken történő rögzítésének költségtakarékos alternatívája



- A THERM DRILL alkalmazási területei:
- csavarkötések kialakítására
  - forrasztott és hegesztett kötések kialakítására
  - illesztett kötések kialakítására
  - önvágó menetes csavarkötések előkészítésére
  - csövek felbővítésére

## CSAVARKÖTÉSEK KIALAKÍTÁSA VÉKONYFALÚ ANYAGOKNÁL - - IDŐIGÉNYES ÉS KÖLTSÉGES ?

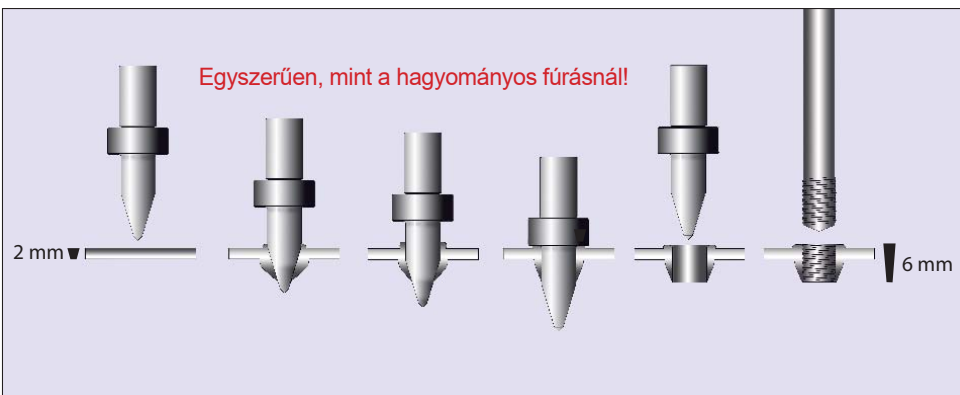
Vékonyfalú anyagokban történő menetkialakításnál gyakran találkozunk azzal a problémával, hogy azokban csak 1 – 2 menetet lehet vágni. Általában ez a menetszám nem elegendő az igénybevételek elviselésére. Korábban a szegecselt, hegesztett vagy préselt anyacsavarok felhasználása jelentett megoldást. Valamennyi gyakorlati szakember azonban tudatában van ezen hagyományos kötési technikák fogyatékoságaival. Ez a technika nemcsak időigényes, hanem számos hátránnyal bír a csatlakozás minőségének és biztonságának tekintetében is. A szerelés folyamán a szegecselt anyacsavar deformálódhat, egy idő után elkezdhet együtt forogni a csavarral vagy pedig lelazulhat a rögzítés során vagy a terhelés folyamán. A javítás jelentős plusz munkával és költséggel jár.



### THERMDRILL-FÚRÁS

### IDŐ-ÉS KÖLTSÉGTAKARÉKOS ALTERNATÍVA

Egyszerűen, mint a hagyományos fúrásnál!



A termofrikciós fúrás technológiának köszönhetően a fúrás és a képlékenyalakítás kombinációja nemcsak forgács képződés nélküli, pontos furatot eredményez, hanem a kialakuló anyagáramlásnak köszönhetően, egyidőben a lyuk szegélyének kialakítására is szolgál. Mindez teljes mértékben segédanyagok felhasználása nélkül!

Az ilyen módon elkészített furatban a helyi anyagmegvastagodásnak köszönhetően háromszor annyi csavarmenet alakítható ki. Ez lehetővé teszi rendkívül nagy stabilitású és nagy igénybevételeknek is ellenálló csavarkötések létrehozását.

A termofrikciós fúrás kivitelezése hasonló a szokványos fúrási folyamathoz, azonban eltérő fizikai folyamatok mentén valósul meg, melynek lényege, hogy egy speciális geometriájú keményfém szerszám forgása és előtolása által keletkező súrlódási hő képlékeny állapotba hozza az anyagot. A technológiai idő csupán néhány másodperc.

### KERESZTMETSZET ÉS ANYAGMINŐSÉG

A THERMDRILL-fúrás széles átmérő- és lemezvastagság tartományban alkalmazható. A THERMDRILL igazi előnye viszony a zártszelvényeknél és csöveknél mutatkozik meg.

A forgácsképződés nélküli folyamatnak köszönhetően a furatba nem kerül be hulladék. Nincs szükség a tisztítás időigényes folyamataira. Csöveknél a

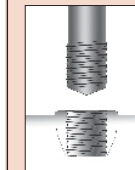
THERMDRILL technológia előnye, hogy a hátrafelé/felfelé folyó anyag egy gallért alakít, amely kompenzálva a cső görbületét ideális sík felületet teremt tömítési célokra, például szelepek, ülékek stb. számára.

Egy technika –  
5 tipikus  
alkalmazás

EGYSZERŰEN,  
GYORSAN ÉS  
BIZTONSÁGOSAN



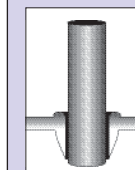
#### CSAVARKÖTÉS



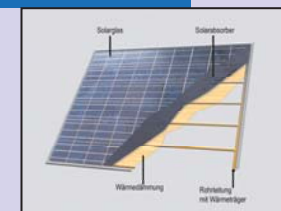
A korlátoknak nagy dinamikus igénybevételeket kell elviselniük



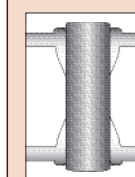
#### FORRASZTOTT ÉS HEGESZTETT KÖTÉSEK



A napelemes rendszerek nagy termikus megterhelésnek vannak kitéve



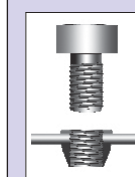
#### CSAPÁGYAK/PERSELYEK



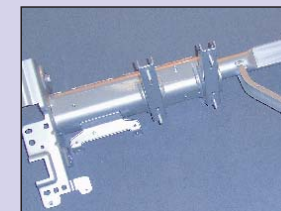
A hajtómű rendszer elemei nagy megmunkálási pontosságot követelnek



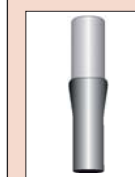
#### ÖNMETSZŐ CSAVAROK



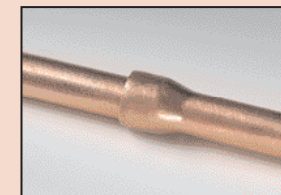
Idő- és költség-takarékosság sorozatgyártásnál



#### CSÖBŐVÍTÉS



Csövek bővítése  
Biztos kötés



#### Alkalmos anyagminőségek

Általában véve, a THERMDRILL fúrás a fémek anyagoknál alkalmazható, mint a szerkezeti acél, a rozsdamentes acél, a sárgaréz, az alumínium, a réz és számos speciális ötvözet.



#### Profilok

