

PERFECCION EN TALADRADO TERMICO

FORMDRILL, el sistema de taladrado ideal para el ensamblaje de piezas metálicas.

– Evita procesos de soldadura, casquillos soldados, tuercas, etc.

Cómo funciona el FORMDRILL

- Colocar la fluobroca adecuada en el portapinzas o portabrocas de la máquina.
- Seleccionar en la máquina las revoluciones adecuadas (según tabla de condiciones).
- Untar la fluobroca con pasta refrigerante FD-KSO
- Poner la máquina en marcha y apoyar la fluobroca sobre la pieza a taladrar.
- Por la fricción que se genera se funde el material, el útil penetra con facilidad y el material fluye para arriba y para abajo formando un anillo.
- El anillo formado es entre 3 y 4 veces el espesor de la chapa y sirve para hacer la rosca necesaria.
- El proceso de roscado se realiza con machos de laminación con recubrimiento de "Tin"

MATERIALES IDONEOS

- Aceros hasta 700 N/mm.
- Aluminios (Si <5%).
- Acero inoxidable.
- Metales no ferrosos.

FORMAS DE ANILLO

- Dependiendo del útil que se utilice pueden obtenerse 2 tipos de anillo o junta.
- Con el útil standard el anillo que se forma sobresale de la pieza.
- Con el útil plano el anillo que se forma no sobresale, es decir, la superficie queda lisa.
- Dependiendo del espesor del material y de la longitud del anillo utilizaremos los útiles standard o largos.

EQUIPO NECESARIO PARA TALADRAR

- 1 máquina de taladrar estable con potencia y revoluciones suficientes de acuerdo con gráfico.
- 1 Portapinzas auto-refrigerado para disipar la temperatura que se genera y pinza s/diámetro útil.
- El útil necesario de acuerdo con el agujero que necesitamos (ver gráfico).
- Pasta especial lubricante.

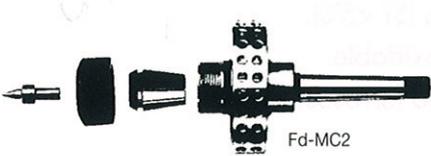
EQUIPO NECESARIO PARA ROSCAR

- Máquina o cabezal roscador.
- Macho de laminación con recubrimiento TIN según necesidad.
- Líquido refrigerante.



TABLA DE CONDICIONES

ROSCA	PASO	Ø broca	Ø pinza	Nº RPM	ESPESOR Corto	ESPESOR Largo	POTENCIA de la máquina Kw/min.
ROSCA METRICA							
M3	0,5	2,7	6	3.000	1,5	2,5	0,8
M4	0,7	3,7	6	3.000	1,5	2,5	0,8
M5	0,8	4,5/4,6	8	2.800	2,0	2,5	1,0
M6	1,0	5,3/5,4	8	2.800	2,0	3,0	1,2
M8	1,25	7,3/7,4	8	2.500	2,5	4,0	1,5
M10	1,5	9,2/9,3	10	2.200	3,0	5,0	1,8
M12	1,75	10,9	12	2.000	3,0	6,0	2,0
M14	2,0	13,0	14	1.700	3,5	6,0	2,2
M16	2,0	14,8	14	1.500	3,5	8,0	2,5
M20	2,0	18,7	18	1.100	4,0	10,0	3,0
ROSCA PASO FINO							
M8	1,0	7,5	8	2.500	2,5	4,0	1,5
M10	1,0	9,5	10	2.200	3,0	5,0	1,8
M12	1,0	11,5	12	2.000	3,0	6,0	2,0
ROSCA GAS							
G1/8	28	9,2	10	2.200	3,0	5,0	1,8
G1/4	19	12,4	12	2.000	3,0	5,0	2,0
G3/8	19	15,9	16	1.500	3,0	6,0	2,5
G1/2	14	19,9	18	1.000	4,0	8,0	3,0
G3/4	14	25,4	20	800	4,0	8,0	4,0



Fd-MC2



Ft-4282e



Ft-NCAR-2



Fd-430e

PORTAPINZAS AUTOVENTILADO

- Fd-MC2 (Hasta Ø 14,9 mm) - Fd-MC3 (Ø 10 a 25,4 mm)

PINZAS

- Fd-430e 6 Ø 2 - 3,9
 8 Ø 4 - 7,9
 10 Ø 9 - 9,9
 12 Ø 10 - 12,9
 14 Ø 13 - 14,9

- Ft - 4282e Ø □

PINZAS

- Fd-470 12 Ø 10 - 12,9
 14 Ø 13 - 14,9
 15 Ø 15 - 16,9
 18 Ø 17 - 19,9
 20 Ø 20 - 25,4

- Ft - 4537e Ø □

CABEZALES DE ROSCAS

- Ft - NCAR-1 MC-1 M2-M7
 - Ft - NCAR-2 MC-3 M4-16
 - Ft - NCAR-3 MC-3 M8-32

Para taladrar pasta Fd-KSO (1 kg)
 Para roscar líquido Ft-oil (1 litro)

EJEMPLO:

¿Qué necesitamos para hacer una rosca M-8 en una pieza de 2 mm de espesor?

- 1 Portapinzas Fd-MC-2
- 1 Pinza FD 430 E.8
- 1 Útil FD 7,30 corto
- Pasta FD KSO
- 1 Macho Ft M8 TIM
- Lubricante Ft oil

Atención: Si la superficie la queremos plana el útil debe ser FD 7,30 plano.

PROMOCIÓN ESPECIAL

Kit completo para poder taladrar y roscar
 M-5, M-6 y M-8 - Ref. FA-1000

Compuesto de:

- Portapinzas Fd - MC-2
- Pinza Ø 8;
- Útil Ø 4,5 - 5,30 y 7,30
- Macho M-5, M-6 y M-8, laminación TIN
- Pasta FD KSO - 100 gr