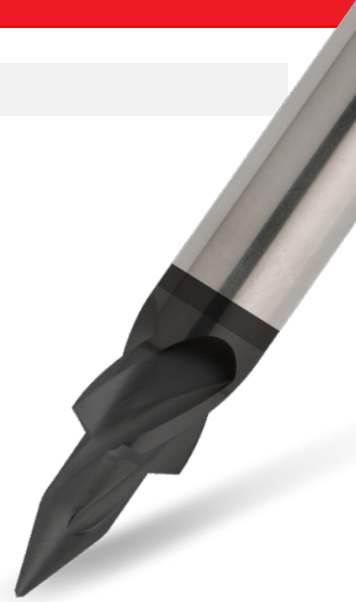
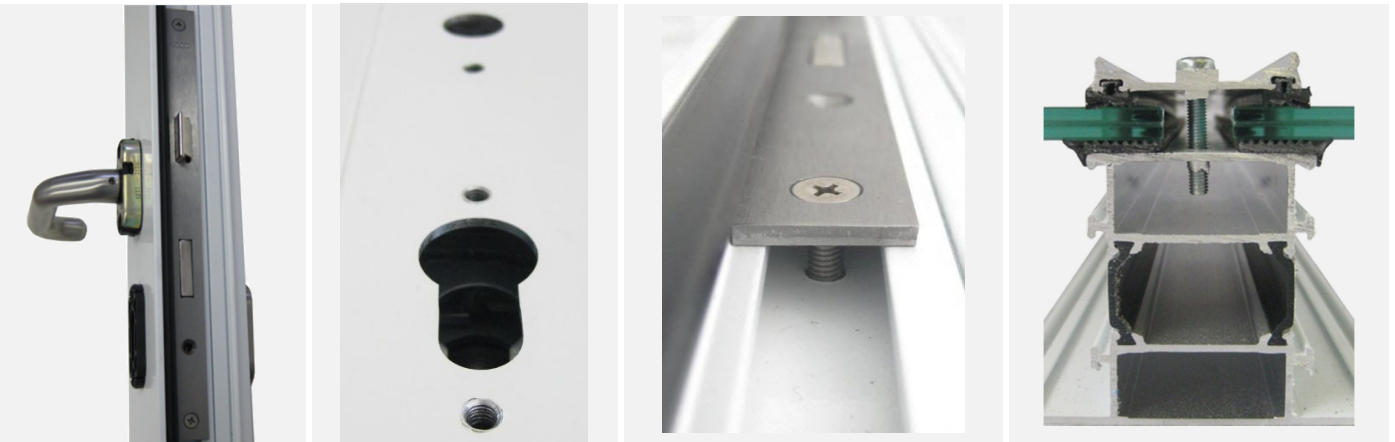


Verzichten Sie auf manuelles Senken und Setzen der Blindnietmuttern!

- ▶ Erstellen Sie **Gewindedurchzüge in mehrfacher Ausgangswandstärke** mittels dem bewährten *Fließbohrverfahren + Gewindeformen*.
- ▶ **Extrem schnelles** Fließbohren auch **ohne Trennmittel** sowohl trocken als auch mit zugeschalteter Emulsion oder Minimalmengenschmierung z.B. auf allen üblichen Profilmittelzentren.
- ▶ Auch **beschichtete Aluminiumprofile** können ohne die Gefahr von Lack-Verbrennungen **zerkratzungsfrei** bearbeitet werden.
- ▶ Über einen **flachen Schnittwinkel** von 120° können bauteilbedingte Höhentoleranzen ideal über die gesamte Profillänge ausgeglichen werden.
- ▶ Eine spezielle Geometrie und eine **extrem glatte Oberflächenbeschichtung** verhindern Vibrationen sowie Material-Aufschweißungen.

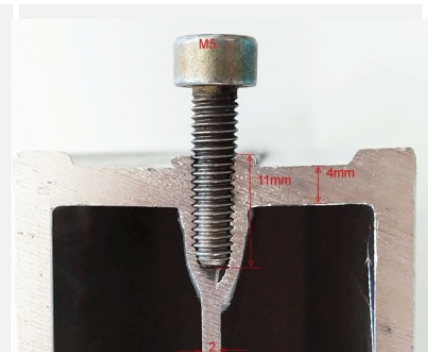


Einsatzbeispiel aus dem Fenster- bzw. Türenbau



Ihre Vorteile:

- ▶ *deutlich schnellere und präzisere Fertigung*
- ▶ *kein Ausschuss, weniger Fehlerpotentiale*
- ▶ *weniger Wartung bzw. Instandsetzungen vor Ort beim Kunden*
- ▶ *Gewindeherstellung auch in ungünstigen Positionen möglich, z.B. auf Wandstegen*
- ▶ *deutlich geringere Produktionskosten*
- ▶ *ersetzt Blindnietmuttern sowie deren Disposition und Kosten*



Werkzeuge verfügbar für

M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10

Parameter ALUDRILL:

S = 4.000 – 6.000 min⁻¹

F = 400mm/min

Parameter ALUTAP

S = 500 – 1.600 min⁻¹