



**MARCOSTA**

Centrum Handlu i Remontu Obrabiarek

# Wiertła termiczne - ThermDrill®



info@marcosta.pl  
tel. (14) 62 66 177 wew. 13  
33-102 Tarnów, ul. Klikowska 101C

Wyłączny przedstawiciel  
na terenie Polski

1. Zastosowanie
2. Prezentacja procesu
3. Zalety technologii ThermDrill®
4. Parametry
5. Start Up Kit, promocja
6. Narzędzia
7. Akcesoria
8. Kontakt

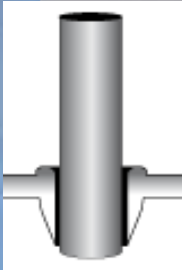
- Profile
- Blachy
- Rury
- Płaskowniki




Połączenia śrubowe



ThermDrill®



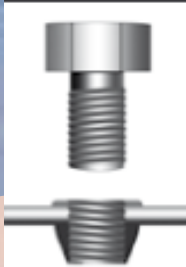
Połączenia  
lutowane i spawane



Gniazda łożyskowe,  
sworzniowe



Kielichowanie rur



Śruby  
samogwintujące

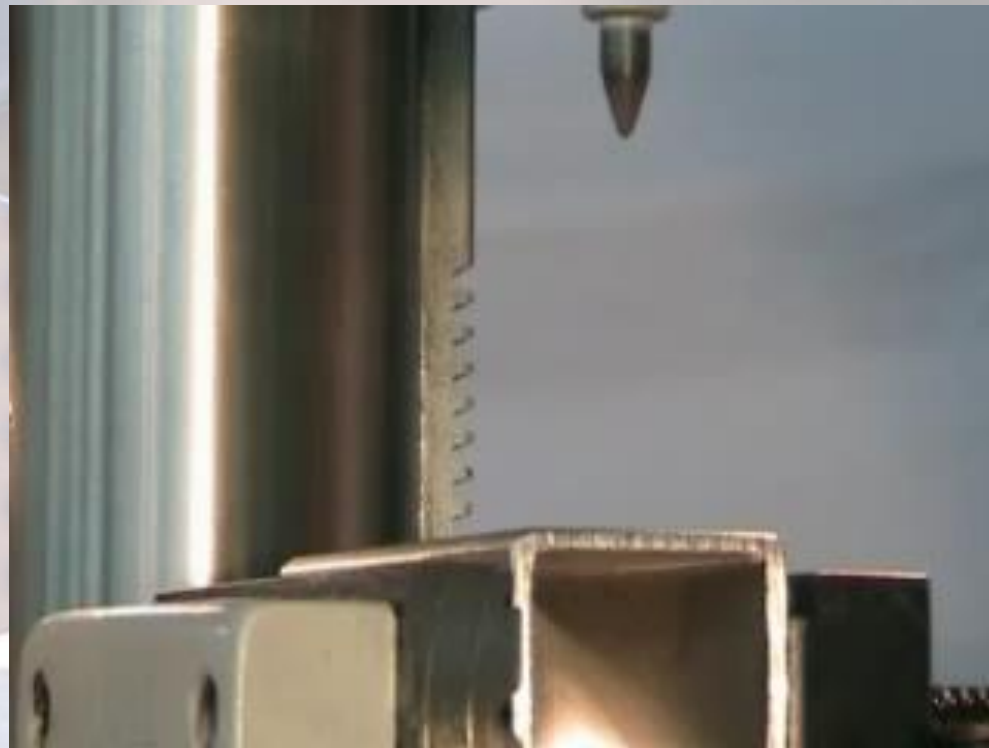
# Prezentacja procesu

## Wykonuje otwory w materiałach:

- Stale konstrukcyjne
- Stale nierdzewne
- Mosiądz
- Aluminium
- Miedź
- Stopy specjalne

## Zakres grubości materiału:

- 1 do 10 mm



## Żywotność:

- do 10.000 otworów jednym wiertłem
- do 50.000 otworów jednym gwintownikiem

## **Dlaczego warto wybrać technologię ThermDrill®**

- **Oszczędność czasu i pieniędzy**
- **Wysoka jakość oraz trwałość otworu i gwintu**

## **Wszystko dzięki:**

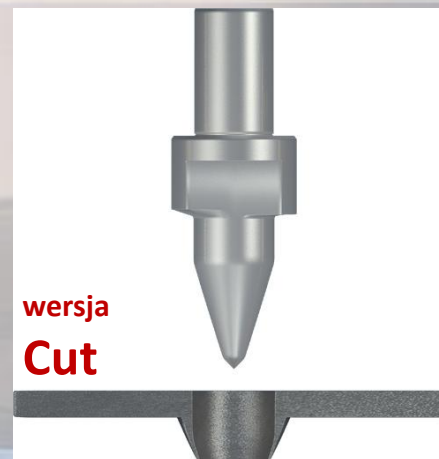
- **Krótszemu czasowi wykonania otworu w porównaniu do tradycyjnych metod**
- **Wysokiej wydajności i trwałości narzędzia, brak potrzeby ostrzenia i chłodzenia**
- **Możliwości zastosowania w obrabiarkach konwencjonalnych i CNC**
- **Obróbce bezwiórowej**
- **Walcowanemu gwintowi**
- **Łatwości użycia**
- **Niemieckiej jakości**

## **Zakres grubości materiału:**

- **1 do 10 mm**
- **W przypadku blachy o grubości 2mm powstaje gwint o długości ok. 6mm**



Formowanie kołnierza



Fazowanie otworu

## Przykładowe parametry obróbki dla M8

- Otwór pod gwint: **7.3 / 7.4mm**
- Zalecana grubość materiału: form: **2.5/4**, cut: **4/6** (wersja: krótka/długa)
- Średnica trzpienia: **6mm**
- Prędkość obrotowa: stal **2.200** obr/min., metale miękkie: **3.200** obr/min., stal stopowa **1.500** obr/min.
- Formowanie gwintu: **500** obr/min.

# Zestaw startowy

## Start Up Kit M8 (w promocyjnej cenie)

- Oprawka ze stożkiem Morse'a 2 z pierścieniem chłodzącym
- Wiertło ThermDrill M8, FORM lub CUT
- Tulejka redukcyjna, ER25/ER32
- Zestaw kluczy
- Gwintownik bezwiórowy M8
- Pasta i olej do gwintowania
- Pędzelki
- Pojemnik z tworzywa



Istnieje możliwość zamówienia zestawu startowego do innego rodzaju i wymiaru gwintów oraz w zestawie bez wiertła i gwintownika

## Wiertła ThermDrill® i gwintowniki:

- Metryczny: od M3 do M20
- Metryczny drobnozwojny: od M4 do M20
- Rurowy: G 1/8", 1/4", 3/4", 1/2", 3/4"
- oraz rozmiary specjalne

Istnieje możliwość dokupienia samych wiertel ThermDrill® lub gwintowników bezwiórowych.



**Oprawka ze stożkiem Morse'a i dyskiem chłodzącym**

**Tulejki redukcyjne:**

- ER25 lub ER32

**Pierścienie chłodzące:**

- Dla stożka Morse'a 2 oraz 3
- trzy różne średnice

**Klucze**

**Głowica gwinciarzka**

**Redukcja Morse'a 2/3**



## Pasta do wiertel ThermDrill® i olej do gwintowania

- **Pasta:** zwiększa żywotność narzędzia ThermDrill®

- 100g, 1000g – produkcja małoseryjna
- 1l, 5l – emulsja, automatyczne smarowanie

- **Olej:** zwiększa żywotność gwintownika

- 100ml, 1000ml

- Pędzelki do nakładania pasty i oleju

- Urządzenie do automatycznego nanoszenia pasty – na zamówienie



## Wysoka jakość! Niska cena!

### Jeżeli jesteś zainteresowany technologią ThermDrill:

- Skontaktuj się z nami, a postaramy się odpowiedzieć na Twoje pytania
- Pomożemy w doborze rozwiązań i parametrów
- Przygotujemy dla Ciebie ofertę handlową
- Przeprowadzimy prezentację na żywo

### Informacje, które pomogą w przygotowaniu oferty:

- Rodzaj i średnica gwintu (np. M8, G ½", MF8x1)
- Grubość materiału do wiercenia termicznego oraz rodzaj materiału
- Planowane natężenie produkcji (np. liczba otworów/rok)

### Osoba odpowiedzialna:

Jakub S.

info@marcosta.pl

tel. (14) 62 66 177 wew. 13