

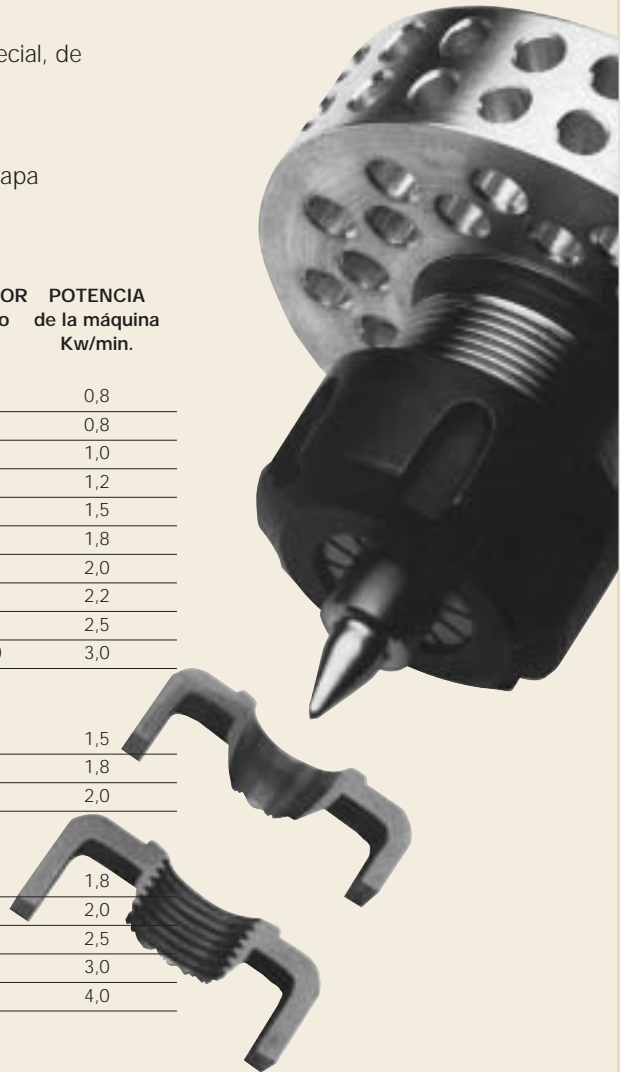
### Taladro térmico por fricción "FORMDRILL"

- La buena solución para ensamblar piezas metálicas, en especial, de poco espesor.
- Evita soldar casquillos de unión, tuercas soldadas, etc.
- Se forma un casquillo con el material de la misma chapa.

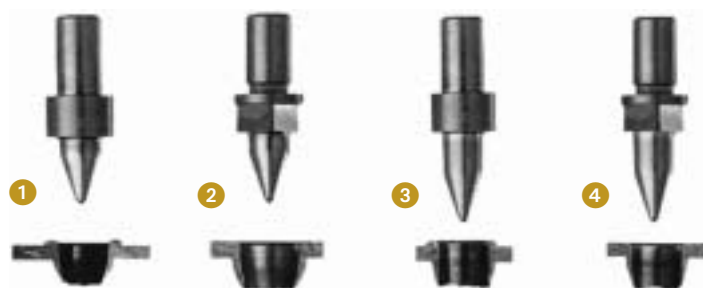
El espesor del casquillo es ente 3 y 4 veces el espesor de la chapa

#### Tabla de condiciones

ROSCA	PASO	Ø broca	Ø pinza	Nº RPM	ESPESOR Corto	ESPESOR Largo	POTENCIA de la máquina Kw/min.
<b>ROSCA METRICA</b>							
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	1,25a	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
<b>ROSCA PASO FINO</b>							
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
<b>ROSCA GAS</b>							
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



#### Formas de casquillo



- 1 Fluobroca standard, al hacer al agujero queda un anillo en la parte superior.
- 2 Fluobroca plana, elimina el anillo de la parte superior y queda la superficie enteramente plana.
- 3 Fluobroca larga, cuando el espesor de la chapa es mayor que el indicado para la fluobroca standard y para hacer agujeros cilíndricos, queda el anillo arriba.
- 4 Fluobroca larga plana, cuando el espesor de la chapa es mayor que el indicado para la fluobroca standard y deja la superficie de arriba plana.

#### Equipo necesario:

- Máquina de taladrar con las revoluciones suficientes dependiendo del casquillo a realizar.
- Portapinzas autoventilado para disipar la temperatura que se genera y pinza adecuada dependiendo de la fluobroca.
- La fluobroca adecuada de acuerdo con la tabla de condiciones.
- Pasta especial lubricante o líquido.
- Una vez hecho el casquillo, se procede a roscar con el equipo de roscado que se disponga. El macho de roscar es necesario que sea de laminación para poder conseguir una buena rosca y garantizar la fuerza de unión.