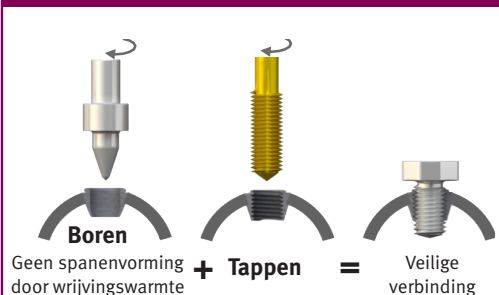


# Vloeiboren, met grote besparing van kosten, tijd, materiaal en werk

## Het proces van vloeiboren



### Overtuigende argumenten: kwaliteit, efficiëntie en prijs:

- Tot 3x sneller dan met klassieke boormethodes
- Slechts een fractie van de materiaalkosten
- Veilige grip in stalen platen, ronde en holle profielen, in tal van materialen
- Toepasbaar op traditionele kolom- of tafelboormachines alsook op machine centers

## Drievoudige materiaaldikte



### "FORM"

Vormt een opstaande rand rondom het boorgat, dus 1 tot 2 omwentelingen meer



### "CUT"

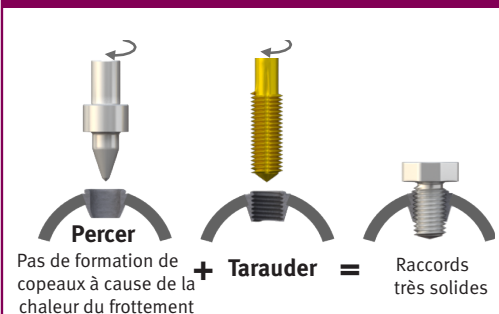
Geen opstaande rand. Het boorgat komt op gelijke hoogte met de bovenkant van het werkstuk

### Aanbevolen max. materiaaldikte [mm] (kort type)

	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
FORM	1.5	2.0	2.0	2.5	2.5	3.0
CUT	2.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.5

# Le fluoperçage, des économies de coûts, de temps, de matériaux et de travail

## Le principe du fluoperçage

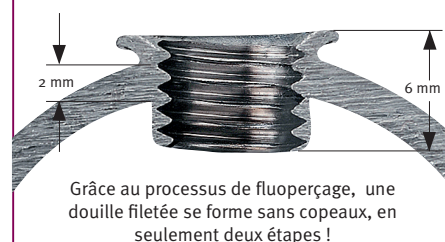


### Arguments convaincants:

#### Qualité, efficacité et prix:

- 3x plus rapide que les méthodes de perçage classiques
- Diminution significative des coûts des matériaux
- Prise sûre dans les tôles d'acier, les profils ronds et creux, dans de nombreux matériaux
- Utilisable sur les perceuses d'établi et à colonne traditionnelles et sur les centres d'usinage

## Triple épaisseur du matériau



### "FORM"

Forme un rebord autour du trou de perçage, donc 1 à 2 rotations en plus



### "CUT"

Pas de rebord. Le trou de perçage arrive à la même hauteur que le haut de la pièce

### Épaisseur du matériau maximale recommandée [mm] (type court)

	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
FORM	1.5	2.0	2.0	2.5	2.5	3.0
CUT	2.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.5