



Hartmetall Lochschneider/- Lochsäge Ø 35x8 mm Schaft-Ø 10mm Schnitttiefe 4 mm universal

**Hartmetall Lochschneider/-Lochsäge Ø 35x8 mm Schaft-Ø
10mm Schnitttiefe 4 mm universal**

Artikel-Nr: [25403508](#)

EAN: [4007220063101](#)

Hartmetall-Lochschneider sind professionelle Werkzeuge zum schnellen, exakten Schneiden von Löchern (Durchbrüchen) mit einem Durchmesser von 16 bis 105 mm. Sie sind für die Bearbeitung von legierten und unlegierten Stählen, Edelstahl (INOX), NE-Metallen und Kunststoffen (auch GFK) geeignet. Hartmetall-Lochschneider werden auf Handbohrmaschinen oder stationären Maschinen eingesetzt. Die Zahnteilungen (Abstand von Zahn zu Zahn) von PFERD TOOLS Lochschneidern sind ungleichmäßig, wodurch Rattern vermieden wird.

Die flache Ausführung (Werkzeughöhe 8 mm) ist für die Bearbeitung von Flachmaterial bis zu einer max. Materialdicke von 4 mm geeignet.

Technische Daten

RPM, Stähle bis 1.200 N/mm ²	365 - 545 RPM
RPM, rost- und säurebeständige Stähle	180 - 450 RPM
RPM, thermopl. Kunststoffe, faserv. (GFK/CFK) Faseranteil kleiner 40%	400 - 600 RPM
RPM, weiche NE- Metalle	400 - 600 RPM
Ø Außen	35 mm
Ø Schaft	10 mm

Vorteile

- ✓ Hohe Rundlaufgenauigkeit, da Schneidkopf und Schaft aus einem Stück gefertigt sind.
- ✓ Optimale Schneidleistung durch geschliffene Schneiden aus hochwertigem Hartmetall.
- ✓ Auswechselbarer HSS-Zentrierbohrer.

Anwendungsempfehlungen

- ✓ Die angegebenen Drehzahlrichtwerte gelten für Maschinen, die die Drehzahl bei Belastung annähernd konstant halten. Für leistungsschwache Maschinen mit starkem Drehzahlabfall können die Werte um ca. 30 % erhöht werden. Die Drehzahlrichtwerte können um bis zu 100 % erhöht werden, wenn die Zähne, z. B. bei Rohren oder gewölbten Materialien, nicht kontinuierlich im Eingriff sind. Dadurch werden im Handeinsatz Rattern und Ausbrechen der Zähne vermieden.
 - ✓ Hartmetall-Lochschneider sind zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) geeignet.
 - ✓ Entfernen Sie die bei der Bearbeitung entstehenden Partikel vom Werkstück, um Korrosion zu vermeiden. Reinigen Sie das Werkstück chemisch oder mechanisch (Ätzen/Polieren usw.).
 - ✓ Hartmetall-Lochschneider von PFERD TOOLS sind nachschleifbar. Rechtzeitiges und sachgemäßes Nachschleifen erhöht die Standzeit des Werkzeuges erheblich. Wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Nachschleifdienst.
 - ✓ Durchmesser 35,0 mm eignet sich zur Herstellung von Durchbrüchen für Sanitär- und Heizungsrohre, Hohlwand-Abzweigdosens und Halogenstrahler.
-

Bestellhinweise

- ✓ Hartmetall-Lochschneider werden inklusive Zentrierbohrer ausgeliefert.
-

Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Aluminium
- ✓ Aluminiumlegierungen hart
- ✓ Aluminiumlegierungen weich
- ✓ Aluminiumlegierungen zäh
- ✓ Bronze
- ✓ Duroplaste
- ✓ Edelstahl (INOX)
- ✓ Einsatzstähle
- ✓ Elastomere
- ✓ Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)
- ✓ Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)
Faseranteil > 40 %
- ✓ Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)
Faseranteil ≤ 40 %
- ✓ Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200
N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
- ✓ Gusseisen
- ✓ Holz
- ✓ Kunststoffe
- ✓ Kupfer
- ✓ Messing
- ✓ NE-Metall hart
- ✓ NE-Metall weich
- ✓ Schwarzer Temperguss (GTS, GJMB)
- ✓ Sonstiges
- ✓ Spanplatte
- ✓ Stahl
- ✓ Stahl, Stahlguss
- ✓ Stahlguss
- ✓ ...

- ✓ Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC
- ✓ Stähle bis 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Stähle bis 700 N/mm² (< 220 HB)
- ✓ Stähle über 700 N/mm² (> 220 HB)
- ✓ Temperguss
- ✓ Thermoplaste
- ✓ Titan
- ✓ Titanlegierungen
- ✓ Weisser Temperguss (GTW, GJMW)
- ✓ Weitere NE-Metalle
- ✓ Werkzeugstähle
- ✓ Zink
- ✓ hartes Holz
- ✓ weiche Titanlegierungen (Zugfestigkeit 500 N/mm²)
- ✓ weiches Holz

Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Bohren
- ✓ Erzeugen von Durchbrüchen

Antriebsarten

- ✓ Bearbeitungszentren
 - ✓ Bohrmaschine
 - ✓ Roboter
 - ✓ Ständerbohrmaschine
-

**PFERD
TOOLS**



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com