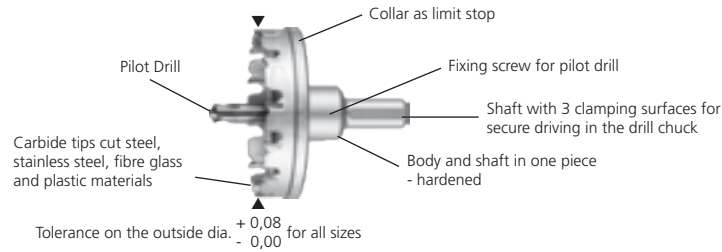


TC hole cutters

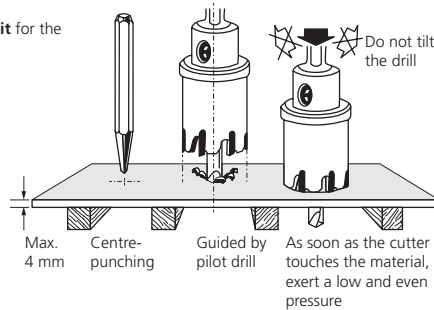
Flat type, tool height of 8 mm



Recommendations for use

Flat materials

When working on sheets, leave an **unobstructed exit** for the hole cutter. Place supports **outside** the cutting area.



- The stated reference rotational speed (see „Rec. RPM“) apply to machines capable of providing roughly constant rotational speed under load. For low-power machines where speeds drop sharply under load, the rotational speed can be increased by about 30 %.
- TC hole cutters are suitable for work on stainless steel (INOX).
- In order to avoid corrosion, remove any particles which develop during work from the workpiece. Clean the workpiece chemically or mechanically (etching/ polishing, etc.).
- PFERD Hole Cutters can be used without cooling agents.

Recommended speed

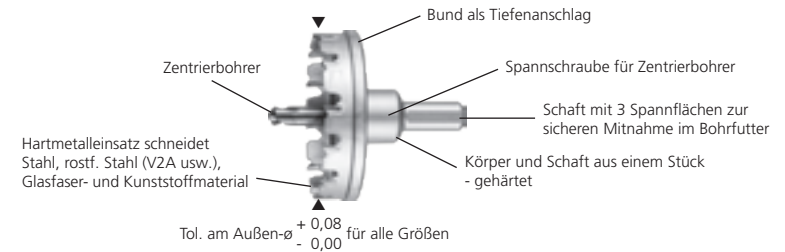
Dia. d [mm]	Rec. RPM		Dia. d [mm]	Rec. RPM		Dia. d [mm]	Rec. RPM	
	Steel	Stainless steel (INOX)		Steel	Stainless steel (INOX)		Steel	Stainless steel (INOX)
16	790-1,200	400-1,000	35	365-545	180-450	54	235-355	120-295
17	750-1,130	370-930	36	355-530	175-440	55	230-350	115-290
18	710-1,060	350-880	37	345-520	170-430	56	225-340	115-285
19	670-1,000	330-840	38	335-505	170-420	57	225-335	110-280
20	630-950	320-800	39	325-495	165-410	58	220-330	110-275
21	600-910	300-760	40	320-480	160-400	59	215-325	110-270
22	580-870	290-720	41	310-470	155-390	60	210-320	105-265
23	550-830	280-690	42	305-455	150-380	65	195-295	100-245
24	530-800	270-660	43	295-445	150-370	68	190-280	95-235
25	510-760	260-640	44	290-435	145-360	70	180-270	90-230
26	490-740	250-610	45	285-425	140-355	75	170-255	85-215
27	470-710	240-590	46	280-415	140-350	80	160-240	80-200
28	455-680	230-570	47	270-405	135-340	85	150-225	75-190
29	440-660	220-550	48	265-400	135-330	90	140-210	70-180
30	425-635	210-530	49	260-390	130-325	95	135-200	65-170
31	410-615	205-510	50	255-380	125-320	100	125-190	65-160
32	400-600	200-500	51	250-375	125-310	105	120-180	60-150
33	385-580	195-480	52	245-370	120-305			
34	375-560	185-470	53	240-360	120-300			

HSS pilot drills for TC hole cutters

Size = Dia. x total length	mm	6 x 48	8 x 48
Size-for Hole Cutters dia.	mm	16-55	60-105

HM-Lochschneider

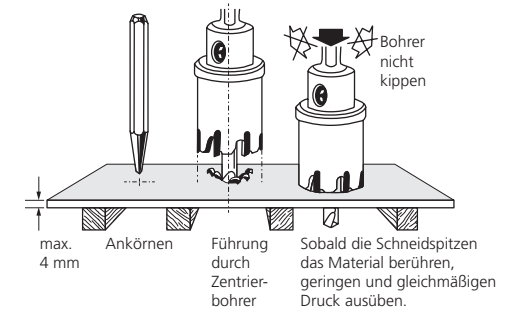
Flache Ausführung, Werkzeughöhe 8 mm



Anwendungsempfehlungen

Flachmaterial

Bei Blechen **freien Austritt** für den Lochschneider lassen. Unterlage **außerhalb** des Schnittbereiches.



- Die angegebenen Drehzahlrichtwerte (siehe empf. RPM) 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.
- HM-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.).
- PFERD-Lochschneider können ohne Kühlmittel eingesetzt werden.

Empfohlene Einsatzdrehzahlen

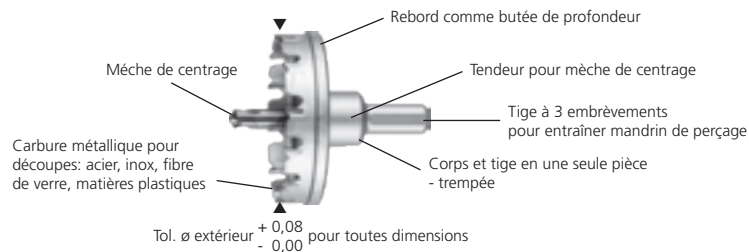
ø d [mm]	Empf. RPM		ø d [mm]	Empf. RPM		ø d [mm]	Empf. RPM	
	Stahl	Edelstahl (INOX)		Stahl	Edelstahl (INOX)		Stahl	Edelstahl (INOX)
16	790-1.200	400-1.000	35	365-545	180-450	54	235-355	120-295
17	750-1.130	370-930	36	355-530	175-440	55	230-350	115-290
18	710-1.060	350-880	37	345-520	170-430	56	225-340	115-285
19	670-1.000	330-840	38	335-505	170-420	57	225-335	110-280
20	630-950	320-800	39	325-495	165-410	58	220-330	110-275
21	600-910	300-760	40	320-480	160-400	59	215-325	110-270
22	580-870	290-720	41	310-470	155-390	60	210-320	105-265
23	550-830	280-690	42	305-455	150-380	65	195-295	100-245
24	530-800	270-660	43	295-445	150-370	68	190-280	95-235
25	510-760	260-640	44	290-435	145-360	70	180-270	90-230
26	490-740	250-610	45	285-425	140-355	75	170-255	85-215
27	470-710	240-590	46	280-415	140-350	80	160-240	80-200
28	455-680	230-570	47	270-405	135-340	85	150-225	75-190
29	440-660	220-550	48	265-400	135-330	90	140-210	70-180
30	425-635	210-530	49	260-390	130-325	95	135-200	65-170
31	410-615	205-510	50	255-380	125-320	100	125-190	65-160
32	400-600	200-500	51	250-375	125-310	105	120-180	60-150
33	385-580	195-480	52	245-370	120-305			
34	375-560	185-470	53	240-360	120-300			

HSS-Zentrierbohrer für HM-Lochschneider

Größe = ø x ganze Länge	mm	6 x 48	8 x 48
für Lochschneider-Größe	mm	16-55	60-105

Forêts trépan en carbure

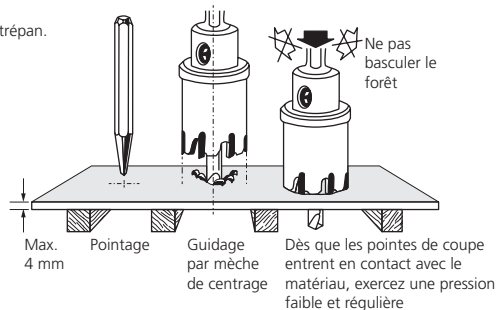
Version plate, hauteur d'outil 8 mm



Recommandations d'utilisation

Matériaux plats

Sur les tôles, ménagez une **sortie libre** pour le forêt trépan. Cale **en dehors** de la zone de coupe.



- Les valeurs indicatives de la vitesse de rotation (voir la vitesse de rotation recommandée [tr/min]) s'appliquent aux machines dont la rotation en charge est quasi constante. Pour les machines de faible puissance à forte diminution de la vitesse de rotation, les valeurs peuvent être augmentées d'environ 30 %.
- Les forêts trépan HM conviennent à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX).
- Pour éviter la corrosion, retirez les particules produites lors de l'usinage de la pièce. Procédez à un nettoyage de la pièce par voie chimique ou mécanique (décapage/ polissage, etc.).
- Forêts trépan PFERD peuvent être utilisés sans liquide de refroidissement.

Vitesse de rotation conseillée

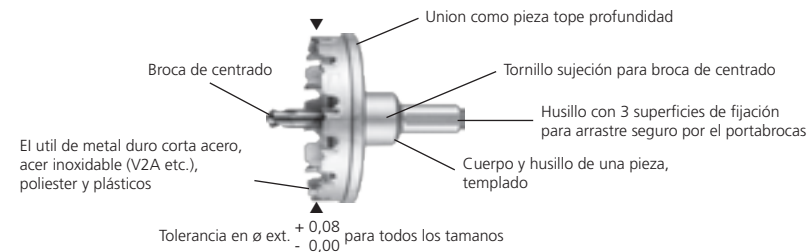
\varnothing d [mm]	tr/min. conseillée		\varnothing d [mm]	tr/min. conseillée		\varnothing d [mm]	tr/min. conseillée	
	Acier	Acier inoxydable (INOX)		Acier	Acier inoxydable (INOX)		Acier	Acier inoxydable (INOX)
16	790-1.200	400-1.000	34	375-560	185-470	53	240-360	120-300
17	750-1.130	370-930	35	365-545	180-450	54	235-355	120-295
18	710-1.060	350-880	36	355-530	175-440	55	230-350	115-290
19	670-1.000	330-480	37	345-520	170-430	56	225-340	115-285
20	630-950	320-800	38	335-505	170-420	57	225-335	110-280
21	600-910	300-760	39	325-495	165-410	58	220-330	110-275
22	580-870	290-720	40	320-480	160-400	59	215-325	110-270
23	550-830	280-690	41	310-470	155-390	60	210-320	105-265
24	530-800	270-660	42	305-455	150-380	65	195-295	100-245
25	510-760	260-640	43	295-445	150-370	68	190-280	95-235
26	490-740	250-610	44	290-435	145-360	70	180-270	90-230
27	470-710	240-590	45	285-425	140-355	75	170-255	85-215
28	455-680	230-570	46	280-415	140-350	80	160-240	80-200
29	440-660	220-550	47	270-405	135-340	85	150-225	75-190
30	425-635	210-530	48	265-400	135-330	90	140-210	70-180
31	410-615	205-510	49	260-390	130-325	95	135-200	65-170
32	400-600	200-500	50	255-380	125-320	100	125-190	65-160
33	385-580	195-480	51	250-375	125-310	105	120-180	60-150
			52	245-370	120-305			

Mèches de centrage HSS pour forêts trépan en carbure métallique

Dimension = \varnothing x longueur totale	mm	6 x 48	8 x 48
Pour scie cloche-dimension	mm	16-55	60-105

Coronas HM

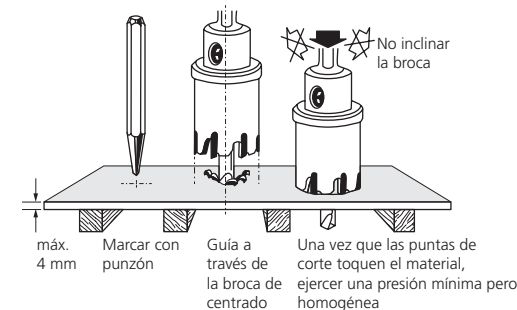
Ejecución plana, altura de herramienta 8 mm



Recomendaciones de uso

Material plano

En chapas dejar **salida libre** para la corona. Base **fuera** del campo de corte.



- La recomendación de revoluciones (véase las revoluciones recomendadas [r.p.m.]) son adecuadas para máquinas que mantengan el nivel de revoluciones en carga casi constante. Para máquinas de menor potencia con fuerte descenso de revoluciones se puede incrementar los valores hasta un 30%. Las coronas de metal duro son adecuadas para el trabajo en acero inoxidable (INOX).
- Para evitar corrosión, se deben eliminar de la pieza de trabajo las partículas resultantes del proceso. Es recomendable una limpieza de la pieza de trabajo con medios químicos y mecánicos (decapar, pulir, etc.).
- Con PFERD sierras de calar se puede trabajar sin líquido refrigerante.

Revoluciones recomendadas de uso

\varnothing d [mm]	r.p.m. recomendadas		\varnothing d [mm]	r.p.m. recomendadas		\varnothing d [mm]	r.p.m. recomendadas	
	Acero	Acero inoxidable (INOX)		Acero	Acero inoxidable (INOX)		Acero	Acero inoxidable (INOX)
16	790-1.200	400-1.000	35	365-545	180-450	54	235-355	120-295
17	750-1.130	370-930	36	355-530	175-440	55	230-350	115-290
18	710-1.060	350-880	37	345-520	170-430	56	225-340	115-285
19	670-1.000	330-480	38	335-505	170-420	57	225-335	110-280
20	630-950	320-800	39	325-495	165-410	58	220-330	110-275
21	600-910	300-760	40	320-480	160-400	59	215-325	110-270
22	580-870	290-720	41	310-470	155-390	60	210-320	105-265
23	550-830	280-690	42	305-455	150-380	65	195-295	100-245
24	530-800	270-660	43	295-445	150-370	68	190-280	95-235
25	510-760	260-640	44	290-435	145-360	70	180-270	90-230
26	490-740	250-610	45	285-425	140-355	75	170-255	85-215
27	470-710	240-590	46	280-415	140-350	80	160-240	80-200
28	455-680	230-570	47	270-405	135-340	85	150-225	75-190
29	440-660	220-550	48	265-400	135-330	90	140-210	70-180
30	425-635	210-530	49	260-390	130-325	95	135-200	65-170
31	410-615	205-510	50	255-380	125-320	100	125-190	65-160
32	400-600	200-500	51	250-375	125-310	105	120-180	60-150
33	385-580	195-480	52	245-370	120-305			
34	375-560	185-470	53	240-360	120-300			

Broca de centrado HSS para coronas HM

Dimensiones \varnothing x longitud total	mm	6 x 48	8 x 48
Para tamaño corona perforadora	mm	16-55	60-105