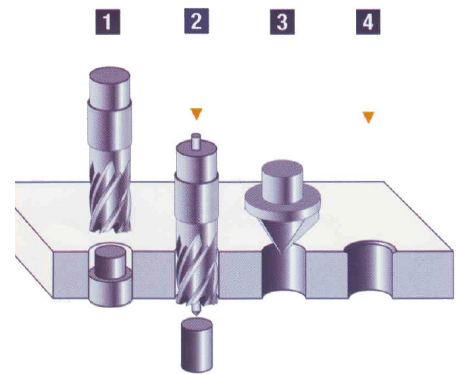


# Magfúró

A magfúró rövid átmenő furatoknál használható, ahol a szerszám koronája dolgozik, érintetlenül hagyva a furat magját. A fúró megvezetésére a kilökö túske szolgál, amely fúrás közben a mag központjában támaszkodik, a forgácsolás során egy rugóra támaszkodva benyomódik, a végén pedig egy rúgó segítségével kilöki a magot.

A csigafúró a furat teljes keresztmetszetét forgácsolja, amihez nagy erő és nyomaték kell és elég lassú, mert csak 2 él dolgozik. A magfúró több éllel kisebb mennyiségű fémet forgácsol, ezért gyorsabb, valamint teljesítmény és nyomatékigénye kisebb. Minél nagyobb az átmérő, annál előnyösebb a magfúró.



**Munkahossz:** 30 mm és 50 mm

## T700 - L30 HSS TiAlN



## T701 - L50 HSS TiAlN



Bevonatos gyorsacél magfúró erősen ötvözött és korrózióálló acélhoz is.

## T705 - L30 HSS



## T706 - L50 HSS

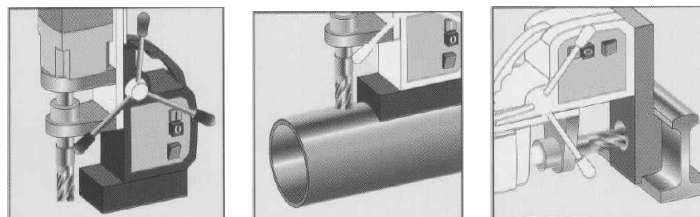


Gyorsacél magfúró ötvözetlen és gyengén ötvözött acélhoz, műanyaghoz.

### **Befogás:**

Weldon19 és gyorsbefogás kombinálva - közvetlenül mágnestalpas fúrógépbe, adapterrel Fein gépbe és Morse kúpos orsóba.

A magfúró a mágnestalpas fúrógépek kedvelt szerszáma.



### Magfúró méretek:

D= átmérő, L= teljes hossz/dolgozó hossz, M= magméret, z= fogszám, d=19 Weldon befogás

D12	L65/30 és L87/50	M6,5	z3	D25	L65/30 és L87/50	M16	z6	D38	L65/30 és L87/50	M29	z10
D13	L65/30 és L87/50	M7	z3	D26	L65/30 és L87/50	M17	z6	D39	L65/30 és L87/50	M30	z10
D14	L65/30 és L87/50	M7,5	z4	D27	L65/30 és L87/50	M18	z6	D40	L65/30 és L87/50	M31	z12
D15	L65/30 és L87/50	M7	z4	D28	L65/30 és L87/50	M19	z8	D41	L65/30 és L87/50	M32	z12
D16	L65/30 és L87/50	M7	z5	D29	L65/30 és L87/50	M20	z8	D42	L65/30 és L87/50	M33	z12
D17	L65/30 és L87/50	M8	z5	D30	L65/30 és L87/50	M21	z8	D43	L65/30 és L87/50	M34	z12
D18	L65/30 és L87/50	M9	z5	D31	L65/30 és L87/50	M22	z8	D44	L65/30 és L87/50	M35	z12
D19	L65/30 és L87/50	M10	z5	D32	L65/30 és L87/50	M23	z8	D45	L65/30 és L87/50	M36	z12
D20	L65/30 és L87/50	M11	z5	D33	L65/30 és L87/50	M24	z8	D46	L65/30 és L87/50	M37	z14
D21	L65/30 és L87/50	M12	z5	D34	L65/30 és L87/50	M25	z10	D47	L65/30 és L87/50	M38	z14
D22	L65/30 és L87/50	M13	z6	D35	L65/30 és L87/50	M26	z10	D48	L65/30 és L87/50	M39	z14
D23	L65/30 és L87/50	M14	z6	D36	L65/30 és L87/50	M27	z10	D49	L65/30 és L87/50	M40	z14
D24	L65/30 és L87/50	M15	z6	D37	L65/30 és L87/50	M28	z10	D50	L65/30 és L87/50	M41	z14

### Ajánlott fordulatszám TiAlN bevonatos magfúróhoz (fordulat/perc)

	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 45	Ø 50	Hűtés
Ötvöztelen acél (400 MPa) -	900	740	550	440	370	320	280	250	220	Vágóspray
Ötvözött acél (700 MPa) -	800	630	470	380	320	270	240	210	190	Vágóspray
Erősen ötvözött acél (950 MPa) -	530	420	320	250	210	180	160	140	130	Vágóspray
Nagyszilárdságú acél (1200 MPa) -	320	250	190	150	125	110	95	85	75	Vágóspray
Korrózióálló acél -	480	380	290	230	190	160	140	130	110	Vágóspray
Öntöttvas -	260	210	160	125	105	90	80	70	65	Sűrített levegő
Alumínium ötvözet -	800	630	470	380	320	270	240	210	190	Vágóspray
Műanyag -	400	320	240	190	160	140	120	110	95	Sűrített levegő

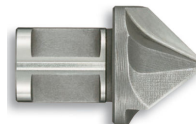
### Tartozékok



#### Kilökötűskék

77 mm - cikkszám: 1111121 0001

100 mm - cikkszám: 1111121 0002



Kúpsüllyesztő 90° a furat élének letöréséhez.  
HSS, Weldon 19 befogás.

Cikkszám: 1037031

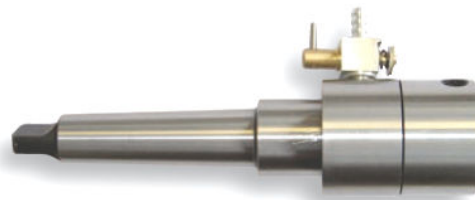
Méretek: D25-D30-D40-D55



Morse kúp / Weldon 19 adapter  
rugós betéttel a kilökötűske megtámasztásához

MK2 - cikkszám: 1111131 0002

MK3 - cikkszám: 1111131 0003



Morse kúp / Weldon 19 adapter  
belső hűtővezetékekkel és  
rugós betéttel a kilökötűske megtámasztásához

MK2 - cikkszám: 1111141 0002

MK3 - cikkszám: 1111141 0003



Adapter Fein géphez  
Quick-In / Weldon 19

Cikkszám: 1111151 0001