

**Garant****VHM csigafúró, bevonat nélkül, Ø DC h7: 8,7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122250 8,7
GTIN	4045197042026
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:****Hasonló mint a DIN 338.**

Azonos névleges és szár Ø-vel.

**Figyelem:**Forgácshorony hossza  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Csúszásmentes befogás a 341050 cikkszámú fúrótokmányban gyémántbevonatú szorítópozákkal.

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø D <sub>c</sub>	8,7 mm
Szártűrés	h7
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	81 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D <sub>s</sub>	8,7 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szabvány	DIN 338
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	68 mm
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	VHM

Típus	N
Csúcsszög	118 fok
Spirálszög	30 fok
Szár	Hengeres szár, h7
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Csigafúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	140 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	140 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	S
CuZn	alkalmas	140 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		