

**Garant****Spiralborr HSS/E VA, obelagd, Ø DC h8: 20mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 116360 20     |
| GTIN         | 4045197032089 |
| Artikelklass | 11C           |

**Beskrivning****Utförande:****Med förstärkt kärna.**

Ytan specialbehandlad, därigenom mindre benägenhet till löseggsbildning och förbättrad spånavgång.

Med urspetsning form C

**Rekommendation:**

180° VHM-borr för aluminiumbearbetning kan levereras på förfrågan.

**OBS!:**

Passande reducernuffar för verktyg med MK-skaft se **nr 343000-343530**.

**Teknisk beskrivning**

|   |          |
|---|----------|
| Antal skär Z                              | 2        |
| Spännspårlängd $L_c$                      | 140 mm   |
| Nominell $\varnothing D_c$                | 20 mm    |
| Matning $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/v |
| Tolerans nom.- $\varnothing$              | h8       |
| totallängd L                              | 238 mm   |
| morsekona MK storlek                      | 2        |
| Norm                                      | DIN 345  |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$     | 110 mm   |
| Spetsvinkel                               | 135 grad |

|              |            |
|--------------|------------|
| Skaft        | Morsekona  |
| Beläggning   | obelagd    |
| Skärmaterial | HSS E      |
| Typ          | INOX       |
| Spiralvinkel | 35-40 grad |
| Invändig     | nej        |
| Färgring     | Utan       |
| Produktslag  | Spiralborr |

### Användardata

|                               | Lämplighet | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 40 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 30 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 25 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 12 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig    | 5 m/min        | S       |
| GG(G)                         | lämplig    | 25 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig    | 80 m/min       | N       |
| Olja                          | lämplig    |                |         |
| vått maximal                  | lämplig    |                |         |