

**Garant****Spiralborr HSS/EVA H, obelagd, Ø DC h8: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 114470 12     |
| GTIN         | 4045197019547 |
| Artikelklass | 11B           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Profilslipad:** Hög rundgångs- och delningsnoggrannhet, samt precis spets slipning. Borr för serietillverkning.

**Förstärkt kärna**, blank, **spirallängd enligt DIN 1897, total längd DIN 338.**

Även för **HARDOX-material.**

Med urspetsning form C

**Rekommendation:****Största borrhjup:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Teknisk beskrivning**

|  |           |
|--|-----------|
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                      | 12 mm     |
| Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>       | 0,16 mm/v |
| Antal skär Z                                   | 2         |
| Spännspårlängd L <sub>c</sub>                  | 51 mm     |
| Tolerans nom.-Ø                                | h8        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                   | 12 mm     |
| totallängd L                                   | 151 mm    |
| Norm   | DIN 338   |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 33 mm     |
| Spetsvinkel                                    | 135 grad  |

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| Skaft        | Cylindriskt skaft |
| Beläggning   | obelagd           |
| Skärmaterial | HSS E             |
| Typ          | H                 |
| Invändig     | nej               |
| Färgring     | skär              |
| Produktslag  | Spiralborr        |

### Användardata

|                                     | Lämplighet     | $V_c$    | ISO-kod |
|-------------------------------------|----------------|----------|---------|
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | mindre lämplig | 10 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | lämplig        | 8 m/min  | P       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 6 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | lämplig        | 12 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | lämplig        | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | lämplig        | 5 m/min  | S       |
| Olja                                | lämplig        |          |         |
| vått maximal                        | lämplig        |          |         |