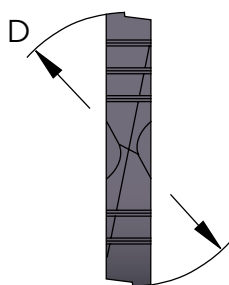
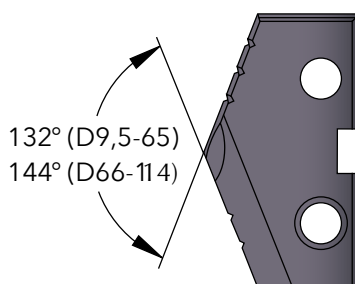




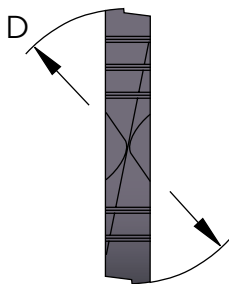
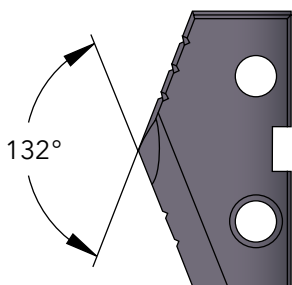
## Standardborrspets



Detta skär är första val för allmän bearbetning. Geometrin ger hål med hög precision och god ytfinish. Använd skärdata enligt tabeller, geometrin finns i alla sorter och dimensioner mellan 9,5 mm och 114 mm.

Beställningsexempel: PE17 HSS5/TIALN

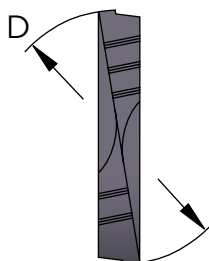
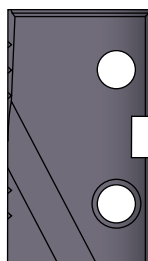
## AS-borrspets



Denna geometri kallas för -AS. Utskärningen på borrspetsen går ända in i centrum vilket gör att skäret centrerar bättre och ger rakare hål, samt minskar risken för skärbrott vid genomgående hål. Första val vid långa hål. Skäret fungerar även bra vid lägre matningar än vad som anges i tabellerna. Geometrin finns i TiAlN-belagd HSS5 och AK20 och dimensioner mellan 9,5 mm och 35 mm.

Beställningsexempel: PE17-AS HSS5/TIALN

## F-planborrskär



Detta skär ger ett plant botten och kan användas i samma borrkroppar som de övriga skären. Hålet bör förborras och endast användas för planing, men kan även användas vid försänkning av mindre hål. Geometrin finns i TiAlN-belagd HSS5 och dimensioner mellan 9,5 mm och 47 mm.

Beställningsexempel: PE17-F HSS5/TIALN

## Sorter

### HSS5/TIALN

HSS med 5% Co. Första val för bearbetning av alla material. En seg sort med lång utslitningstid.

### HSS8/TIALN

HSS med 8% Co. Tål hög värme och är därför lämplig vid långa hål och material där hög värme uppstår.

### AK20

K20 HM-sort för bearbetning av gjutjärn, ickejärnmetaller, titanlegeringar och härdat stål upp till 55 HRC.

### AK10/TIALN

K10 HM-sort för bearbetning av gjutjärn. Använd endast vid stabil uppspanning.

### AK20/TIALN

K20 HM-sort för bearbetning av gjutjärn, ickejärnmetaller, titanlegeringar och härdat stål upp till 55 HRC.

### AP40/TIALN

P40 HM-sort för bearbetning av stål. Vår segaste hårdmetallsort.