

Garant**Spiralborr med stegad spets HSS-E INOX, obelagd, Ø DC h8: 5,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	114008 5,2
GTIN	4062406877088
Artikelklass	11Q

Beskrivning**Utförande:**

Faser är nitrerade. Extra stabil och robust tack vare **förstärkt kärndiameter**. Profilslipat, med hög rundgångsnoggrannhet. Exakt spets slipning. Skaftet **har dessutom 3 spännytor** för användning i 3-backschuck.

- **Idealisk för framställning av exakta hål i plåt, rör och profiler.**
- **Säker förborring utan centrering eller körning – också på lutande ytor – genom det innovativa spetskåret.**
- **Sned borring kan göras utan problem efter att borrarspetsens första steg har trängt in i materialet.**
- **Borring med betydligt mindre kraftinsats än med traditionella DIN338-HSS-borrar – upp till 13 mm diameter direkt i den batteridrivna borrarvdragaren.**
- **Stabil och säker formpassning i 3-backchucken.**
- **Universell användning inom ett brett materialspektrum inklusive plast, trä och akryl utan grader eller splittring.**
- **Inget skrammel eller fasthakning hos borren – inte heller vid tunnväggigt material.**
- **Gradfritt hålutlopp.**
- **Idealisk för urborring av bultar och nitar.**

Med speciell skärgeometri även för användning i rostfritt stål.

Rekommendation:**Största borrdjup:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C$$

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	2
Norm	DIN 338

Matning f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Skaftdiameter D_s	5,2 mm
Spetsvinkel	118 grad
Tolerans nom.- \emptyset	h8
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	44,2 mm
Spännspårlängd L_c	52 mm
Nominell \emptyset D_c	5,2 mm
totallängd L	86 mm
Skaft	Skaft med tre spännytor
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Typ	INOX
Invändig	nej
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig		
Alu (kortspånig)	mindre lämplig		
Alu $> 10\% \text{ Si}$	mindre lämplig		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
GG(G)	lämplig	30 m/min	K
CuZn	lämplig		

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig