

**Garant****Spiralborr med stegad spets HSS-E INOX, obelagd, Ø DC h8: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	114008 12
GTIN	4062406877248
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 spetskäret.**
- **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**

Norm	DIN 338
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm

Tolerans nom.-Ø	h8
Spetsvinkel	118 grad
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	83 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nominell Ø $D_c$	12 mm
totallängd L	151 mm
Spännspårlängd $L_c$	101 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% Si	mindre lämplig		
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
GG(G)	lämplig	30 m/min	K
CuZn	lämplig		

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig