

Garant**Spiralborr med stegad spets HSS N, obelagd, Ø DC h8: 3,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	114004 3,2
GTIN	4062406877323
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 spets skäret.**
- **Sned borring kan göras utan problem efter att borrar spetsens 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 borrar skruvdragaren.**
- **Stabil och säker formpassning i 3-backchucken.**
- **Universell användning inom ett brett materialspektrum inklusive plast, trä och akryl utan utrivning eller splittring.**
- **Inget skrammel eller fasthakning hos borrar – inte heller vid tunnväggigt material.**
- **Gradfritt hålutlopp.**
- **Idealisk för urborring av bultar och nitar.**

Rekommendation:**Största borrhjup:**

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

OBS!:

Borr med cylindriskt skaft, **utan spännyta**.

Teknisk beskrivning

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	31,2 mm
---------------------------------------	---------

Skaftdiameter D_s	3,2 mm
Norm	DIN 338
Nominell $\varnothing D_c$	3,2 mm
Spetsvinkel	118 grad
totallängd L	65 mm
Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,06 mm/v
Tolerans nom.- \varnothing	h8
Antal skär Z	2
Spännspårlängd L_c	36 mm
Skaft	Cylindriskt skaft
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS
Typ	N
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	70 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	70 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	27 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	22 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	mindre lämplig	10 m/min	P
GG(G)	lämplig	25 m/min	K
CuZn	mindre lämplig		
Olja	lämplig		

vått maximal

lämplig