

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

Ordernummer	114004 5,2
GTIN	4062406877422
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 utrivning eller splittring.**
- **Inget skrammel eller fasthakning hos borren – inte heller vid tunnväggigt material.**
- **Gradfritt hålutlopp.**
- **Idealisk för urborring av bultar och nitar.**

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

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

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	86 mm
Antal skär Z	2
Norm	DIN 338

Tolerans nom.-Ø	h8
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	44,2 mm
Spetsvinkel	118 grad
Nominell Ø D <sub>c</sub>	5,2 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	52 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	5,2 mm
Skaft	Skaft med tre spännytor
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS
Typ	N
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	27 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	10 m/min	P
GG(G)	lämplig	25 m/min	K
CuZn	mindre lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

