



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Foglio d'istruzioni
Betjeningsvejledning
Instructies
Instruktionsfolder

Bradrad™ Stepped Drills **GB**

Bradrad™ Abgesetzter Bohrer **D**

Brocas escalonadas Bradrad™ **E**

Foret épaulé BradradMC **F**

Trapani a gradini Bradrad™ **I**

Bradrad™-trappebor **DK**

Bradrad™ getrapte boren **NL**

Bradrad™ stegborr **SE**



RS Stock No.

603-687, 603-671, 773-376 and 773-382

Recommended cutting conditions

	Austenitic Stainless Steels, high Carbon Chrome Die steels etc	Ground flat Stock and Similar alloy Steels	Low carbon Steel, mild Steel, Hard brass	Soft brass, Copper, Aluminium	Plastics Fibreglass PVC, perspex
	Cutting speed m/min				
Hole dia mm	12	16	28	50	120
	Revolutions per minute				
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Feed	Medium continuous	Medium continuous	Medium	Light	Light hand
Coolant	Copious supplies essential	Copious supplies essential	Copious supplies advisable	Appropriate liquid coolant or air, (brushing required to remove chips helps)	Not generally required

*Suggested speeds are a starting point and any increase, which on occasion could be considerable, is dependant on the hardness of material, h.p. and condition of machine tool and the quality of the deburring required.

Use and maintenance

1. No pilot hole is required, and by gradually feeding the tool into the work the hole is progressively enlarged until the required diameter is achieved. The radius to the step above deburrs the entry side of the hole.
2. Do not apply excessive force or side pressure. The drill is manufactured from hardened high speed steel and will not flex.

3. Always use a tool cutting fluid when cutting metal, to extend tool life.
4. Keep the drill sharp for maximum performance. This can be achieved by hand or machine grinding straight up the three cutting edges - keeping the face radial.

CAUTION

Always wear safety glasses when operating a power tool.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.



RS Best-Nr

603-687, 603-671, 773-376 and 773-382

Empfohlene Schneidbedingungen

	austenitische rostfreie Stähle, Hartstähle usw.	Flachstahl und ähnliche Legierungen, Hartmessing	kohlenstoffarmer weicher Stahl, Weichstahl	Weichmessing, Kupfer, Aluminium	Kunststoffe Glasfaser PVC, perspex
	Schneidgeschwindigkeit m/min				
	12	16	28	50	120
Lochdurchmesser mm	U/min				
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Vorschub	mittel kontinuierlich	mittel kontinuierlich	mittel	langsam	langsam, manuell
Kühlmittel	Wichtige Copius Verbrauchs- materialien	Wichtige Copius Verbrauchs- materialien	Empfehlenswerte Copius Verbrauchs- materialien	Geeignetes flüssiges Kühlmittel oder Luftkühlung (Bürste zur Entfernung der Späne)	im allgemeinen nicht erforderlich

*Die empfohlenen Drehzahlen verstehen sich vom Startpunkt und Hochfahren in Abhängigkeit von der Härte des Materials, der Drehzahl und dem Zustand der Werkzeugmaschine und der Qualität des Entgratens.

Bedienung und Wartung

1. Vorbohren entfällt. Das Werkzeug wird stufenweise in das Werkzeug geschoben, um das Loch zu vergrößern, bis der gewünschte Durchmesser erreicht ist. Durch den Radius des obengenannten Schritts wird die Eintrittsseite des Lochs entgratet.
2. Wenden Sie keine übermäßige Kraft auf, und üben Sie keinen seitlichen Druck aus. Der Bohrer ist aus gehärtetem Schnellarbeitsstahl gefertigt und wird sich nicht biegen.

3. Beim Schneiden von Metall sollten Sie immer ein Schneidöl benutzen, um die Lebensdauer des Werkzeugs zu verbessern.
4. Für maximale Leistung Bohrer immer nachschneiden. Dies kann von Hand oder mit einer Schleifmaschine erfolgen. Die drei Schneidkanten aufrecht stellen – dabei die Fläche radial halten.

WARNHINWEIS

Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug arbeiten, sollten Sie immer eine Schutzbrille tragen.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



Código RS

603-687, 603-671, 773-376 y 773-382

Condiciones de corte recomendadas

	Aceros inoxidables, aceros, al cromo para herramientas con alto contenido en carbono, etc	Pietina rectificada y aceros aleados similares	Acero de bajo contenido en carbono, acero dulce, latón duro	Latón blando, cobre, aluminio	Plásticos, fibre de vidrio, PVC perspex
	Velocidad de corte m/min				
	12	16	28	50	120
	Revoluciones por minuto				
Diámetro del orificio mm					
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Avance	Mediano continuo	Mediano continuo	Mediano	Ligero	Manual ligero
Refrigerante	Riego abundante esencial	Riego abundante esencial	Recomen-dable riego	Refrigerante líquido adecuado o aire (conviene cepillar para retirar la viruta)	No se precisa general-mente

*Las velocidades que se proponen son datos de partida y cualquier incremento, que a veces podría ser considerable, depende de la dureza del material, de la potencia y del estado de la máquina herramienta, así como de la calidad de desbarbado que se requiera.

Utilización y mantenimiento

1. No se necesita agujero piloto, y al ir avanzando la herramienta gradualmente para penetrar en la pieza, se va agrandando progresivamente el agujero hasta alcanzar el diámetro requerido. El radio del escalón superior desbarba el lado de entrada del agujero.
2. No aplique excesiva fuerza ni presión lateral. La herramienta está fabricada en acero rápido templado, y no flexiona.

3. Cuando corte metal, utilice siempre un líquido refrigerante con el fin de prolongar la vida útil de la herramienta.
4. Para obtener las prestaciones óptimas, mantenga la broca bien afilada. Esto puede hacerse a mano o a máquina, rectificando los tres filos de corte y manteniendo la superficie radial.

PRECAUCIÓN

Cuando trabaje con una herramienta motorizada utilice siempre gafas de seguridad.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.



Code commande RS.

603-687, 603-671, 773-376 et 773-382

Conditions de coupe recommandées

	Aciers inoxydables austénistiques, chrome à haute teneur en carbone acier à matrices	Acier frectifié et alliages d'acier semblables, cuivre-potín	Acier à faible teneur, en carbone, acier doux	Laiton doux Cuivre aluminium	Plastiques Fibre de verre PVC, perspex
Vitesse de coupe en m/min					
Diamètre du trou mm	12	16	28	50	120
Tours/minute					
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Alimentation	Moyenne continue	Moyenne continue	Moyenne	Légère	Légère manuelle
Refroidissement	Alimentation Copius essentielle	Alimentation Copius essentielle	Alimentation Copius recommandée	Liquide de refroidissement approprié ou air (le brossage pour éliminer les résidus est recommandé)	Habituelle-ment non nécessaire

*Les vitesses suggérées sont un point de départ et peuvent augmenter, quelquefois considérablement, selon la dureté du matériau, la puissance et l'état de la machine, ainsi que de la qualité de l'ébarbage nécessaire.

Utilisation et entretien

1. Aucun trou de guidage nécessaire; la pénétration graduelle du foret dans le matériau agrandit progressivement le trou jusqu'au diamètre voulu. Le rayon à l'étape ci-dessus ébarbe le côté entrée du trou.
2. Ne pas exercer de force excessive ni de pression latérale. Le foret est en acier durci à haute vitesse et ne pliera pas.

3. Toujours utiliser un liquide pour outil de coupe en perçant du métal, afin de prolonger la durée de l'outil.
4. Maintenir le foret aiguisé pour une performance maximale. On peut le faire à la main ou à la machine sur les trois bords de coupe – en gardant la face radiale.

ATTENTION

Toujours porter des lunettes de sûreté quand on utilise un outil électrique.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.



RS Codici.

603-687, 603-671, 773-376 e 773-382

Condizioni di taglio consigliate

	Acciai inossidabili austenitici, acciai per matrici ad alto tenore di cromo, ecc.	Sovrametallo rettificato piano e acciaio leghe simili, ottone crudo	Acciaio a basso tenore di carbonio, acciaio dolce	Ottone dolce, rame, alluminio	Plastics Fibreglass PVC, perspex
	Velocità di taglio m/min				
	12	16	28	50	120
	Giri al minuto				
Diametro del foro mm					
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Avanzamento	Medio continuo	Medio continuo	Medio	Leggero	Leggero a mano
Refrigerante	Quantità abbondanti essenziali	Quantità abbondanti essenziali	Quantità abbondanti consigliate	Refrigeranteliquido appropriato o aria (per rimuovere le schegge può risultare utile una spazzolatura)	Non richiesto in generale

*Le velocità suggerite rappresentano un valore iniziale e ogni aumento eventuale, che occasionalmente potrà essere considerevole, dipende dalla durezza del materiale, dalla potenza e dalle condizioni della macchina utensile e dalla qualità di sbavatura richiesta.

Uso e manutenzione

1. Non è richiesto un foro di guida: facendo avanzare gradatamente l'utensile nel pezzo in lavorazione, il foro si allarga progressivamente fino a raggiungere il diametro richiesto. Il raggio fino al gradino superiore sbava il lato di ingresso del foro.
2. Non applicare una forza eccessiva o una pressione laterale. Il trapano è realizzato in acciaio rapido temprato per evitare piegature.
3. Quando si taglia il metallo, l'impiego di un fluido da taglio prolunga la durata dell'utensile.

4. Tenere la punta affilata per ottenere prestazioni ottimali. A tal fine, smerigliare a mano o a macchina fino ai tre taglienti, tenendo la faccia radiale.

ATTENZIONE

Indossare sempre gli occhiali protettivi quando si aziona un utensile elettrico.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.



RS Varenr

603-687, 603-671, 773-376, 773-382

Anbefalede skærebetingelser

	Austenitisk rustfast stål, hårdt stål osv.	Fladstål og lignende legeringer, stål	Kulstoffattig blødt stål, blødt hård messing	Blødt messing, kobber, aluminium	Plastik, glasfiber, PVC, perspex
	Skærehastighed m/min				
Huldiameter mm	12	16	28	50	120
	O/m				
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Fremføring	Mellem kontinuerlig	Mellem kontinuerlig	Mellem	Langsom	Langsom, manuel
Kølemiddel	Vigtige Copius-materialer	Vigtige Copius-materialer	Anbefalede Copius-materialer	Velegnet flydende kølemiddel eller luftkøling, (børste til at fjerne spåner)	Kræves generelt ikke

*De anbefalede hastigheder er fra start og acceleration alt afhængig af materialets hårdhedsgrad, hastigheden og tilstanden af værktøjsmaskinen og afgratningens kvalitet.

Betjening og vedligeholdelse

- Der skal ikke forbores. Værktøjet skubbes gradvist ind i materialet for at forstørre hullet, indtil den ønskede diameter er opnået. Hullets indgangsside afgrates med radius for ovennævnte skridt.
- Der må ikke bruges for mange kræfter eller for megen sidetryk. Boret er fremstillet af hærdet hurtigstål og bøjer ikke.
- Brug altid skæreolie når der skæres i metal for derved at forlænge værktøjets levetid.

- Sørg for at efterskære boret. Dette kan gøres manuelt eller med en slibemaskine. Placer skærekanten lodret og hold fladen radial.

FORSIGTIG

Sørg for altid at være iført beskyttelsesbriller, når der arbejdes med elektrisk værktøj.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale



RS Voorraadnummer

603-687, 603-671, 773-376, 773-382

Aanbevolen snij-omstandigheden

	Austenitische roestvaste staalsoorten, gietstaal met chroom en hoog koolstofgehalte enz.	Vlak machinestaal en vergelijkbare legeringen	Staal met laag koolstofgehalte, zacht staal, hard messing	Zacht messing, koper, Aluminium	Kunststoffen Fiberglas PVC, perspex
Snijnsnelheid m/min					
Gatdiameter mm	12	16	28	50	120
Omwentelingen per minuut					
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Aanzetsnelheid	Gemiddeld continu	Gemiddeld continu	Gemiddeld	Licht	Licht, hand
Koelmiddel	Ruime hoeveelheid noodzakelijk	Ruime hoeveelheid noodzakelijk	Ruime hoeveelheid aanbevolen	Geschikt vloeibaar koelmiddel of lucht, (spanen wegeven helpt)	Normaal gesproken niet benodigd

*Aanbevolen snelheden vormen een uitgangspunt. Hogere snelheden, die mogelijk noodzakelijk kunnen zijn, zijn afhankelijk van de hardheid van het materiaal, het vermogen en de toestand van het machinegereedschap en de gewenste kwaliteit van de ontbraming.

Gebruik en onderhoud

- Het is niet noodzakelijk het gat voor te boren, en door het gereedschap langzaam in het werkstuk te voeren wordt het gat geleidelijk vergroot tot de vereiste diameter is bereikt. De radius van de bovenliggende trede ontbraamt de boorzijde van het gat.
- Voer geen buitensporig grote duwkrachten of zijdelingse krachten uit. De boor is gemaakt van gehard snelstaal (HSS) en buigt niet.
- Gebruik bij het snijden van metaal een snijvloeistof. Dit verhoogt de levensduur van het gereedschap.

- Houd de boor scherp voor optimale prestaties. U kunt dit doen door met de hand of met een machine recht langs de drie snijranden te slijpen - houd de voorzijde radiaal.

WAARSCHUWING:

Draag bij het gebruik van machinegereedschappen altijd een veiligheidsbril.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.



Rekommenderade borraringsförhållanden

	Austenitiskt Rostfritt Stål , högkols-krom Matrisstål etc.	Plattstål Olika legeringar Stål hårt	Låggkols-mjukstål Stål, mässing	Mjuk mässing, Koppar, Aluminium	Plast Fiberglas PVC, perspex
	Hastighet m/min				
Håldiameter mm	12	16	28	50	120
	Varv per minut				
6	636	848	1485	2652	6366
7	545	727	1273	2273	5457
8	477	636	1114	1989	4775
9	424	565	990	1768	4244
10	382	509	891	1591	3820
11	347	463	810	1447	3472
12	318	424	742	1326	3183
13	293	391	685	1224	2938
14	272	363	636	1136	2728
15	254	339	594	1061	2546
16	238	318	557	994	2387
17	224	299	524	936	2247
18	212	282	495	884	2122
19	201	268	469	837	2010
20	191	254	445	795	1910
21	181	242	424	757	1819
22	173	231	405	723	1736
23	166	221	387	692	1660
24	159	212	371	663	1591
25	152	203	356	636	1528
26	146	195	342	612	1469
27	141	188	330	589	1414
28	136	181	318	568	1364
29	131	175	307	548	1317
30	127	169	297	530	1273
31	123	164	287	513	1232
32	119	159	278	497	1193
33	115	154	270	482	1157
34	112	149	262	468	1123
35	109	145	254	454	1091
36	106	141	247	442	1061
37	103	137	240	430	1032
38	100	134	234	418	1005
Införing	Medel kontinuerlig	Medel kontinuerlig	Medel	Lätt	Lätt hand
Kylning	Riklig kylning nödvändig	Riklig kylning nödvändig	Riklig kylning tillrädlig	Lämplig kylvätska eller luft, (borstning för att få bort spån)	Krävs inte allmänt

*Föreslagna hastigheter är för att börja och varje ökning, som ibland kan vara avsevärd, beror på materialets hårdhet och maskinverktygets kondition och behovet av slipning.

Användning och underhåll

- 1. Inget hål behöver körnas och hålet förstoras steg för steg när verktyget förs in i arbetshålet tills önskad diameter är uppnådd. Radialen på steget ovanför slipar av ingångskanten på hålet.
- 2. Utöva ingen överdriven kraft eller tryck. Borret är tillverkat av hårdat specialstål och böjs inte.
- 3. Använd alltid skärvätska när du borrar i metall för att spara på verktyget.

- 4. Underhåll borrets skärpa så att det ger maximalt. Detta gör man med hand- eller maskinslipning rakt upp efter de tre skärkanterna med framsidan i radialriktning.

WARNING

Ha alltid skyddsglasögon på i arbete med ett metallskärande verktyg.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.