

Garant**Spiralbor med trinspids HSS-E INOX, ubelagt, Ø DC h8: 4,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	114008 4,5
GTIN	4062406877040
Artikelklasse	11Q

Beskrivelse**Udførelse:**

Faserne er nitrerede. Ekstra stabil og robust som følge af **forstærket kerediameter**. Profilslebet, med høj rundløbsnøjagtighed. Præcist slebet spids. Skaft **endvidere med 3 spændeflader** til anvendelse i patron med 3 kæber.

- **Perfekt til fremstilling af præcise borer i plader, rør og profiler.**
- **Sikker forboring uden centrering eller køring – også på buede overflader – takket være en præcist slebet spids.**
- **Skrå boring, efter indtrængning af borespidsens første trin i materialet, uden problemer.**
- **Boring med væsentligt mindre kraftbehov end med almindelige DIN338-HSS-bor – op til en diameter på 13 mm direkte i akku-bore-/skruemaskinen.**
- **Stabil og sikker formlutning i 3-bakkepatronen.**
- **Universel anvendelse i et bredt materialespektrum inkl. kunststof, træ og akryl, uden udrivning eller splintring.**
- **Boret klapper ikke og sætter sig ikke fast – heller ikke ved materialer med tynde vægge.**
- **Gratfri boringsudgang.**
- **Perfekt til udboring af bolte og nitter.**

Med speciel skærgeometri også til brug i rustfrit stål.

Anbefaling:**Maksimal boreddybde:**

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

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	2
Spånnotlængde L_c	47 mm
Skaft-Ø D_s	4,5 mm

Tilspænding f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/o
anbefalet maksimal boreddybde L_2	40,3 mm
Samlet længde L	80 mm
Norm	DIN 338
Spidsvinkel	118 grader
Nominal $\varnothing D_c$	4,5 mm
Tolerance, nom. \varnothing	h8
Skaft	Tre-spændefladeskaft
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS E
Type	INOX
Indvendig køling	nej
Farvering	blå
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet		
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet		
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet		
GG (G)	egnet	30 m/min	K
CuZn	egnet		

Olie	egnet
våd, maksimal	egnet