

**Garant****Spiralbor med trinspids HSS-E INOX, ubelagt, Ø DC h8: 3,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	114008 3,5
GTIN	4062406866808
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:**

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

**Bemærk:**

Bor med cylindrisk skaft, **uden spændeflader**.

**Teknisk beskrivelse**

Nominel Ø D <sub>c</sub>	3,5 mm
--------------------------	--------

Norm	DIN 338
Tolerance, nom. Ø	h8
Samlet længde L	70 mm
Spidsvinkel	118 grader
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm
Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/o
Antal skær Z	2
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	33,8 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	39 mm
Skaft	Cylinderskaft
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS E
Type	INOX
Indvendig køling	nej
Farvering	blå
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet		
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet		
Alu > 10% Si	betinget egnet		
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet		

GG (G)	egnet	30 m/min	K
CuZn	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		