

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

Bestillingsnummeret	114008 3,3
GTIN	4062406866792
Artikelklasse	11Q

**Beskrivelse****Udførelse:**

Faserne er nitrerede. Ekstra stabil og robust som følge af **forstærket kerner diameter**. 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**

Spidsvinkel	118 grader
-------------	------------

Spånnotlængde $L_c$	36 mm
Tilspænding $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/o
Samlet længde $L$	65 mm
Nominel $\varnothing D_c$	3,3 mm
Tolerance, nom. $\varnothing$	h8
Norm	DIN 338
Antal skær $Z$	2
Skaft- $\varnothing D_s$	3,3 mm
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	31 mm
Skaft	Cylinderskaft
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		