

Garant**Spiralbor med trinspids HSS N, ubelagt, Ø DC h8: 3,2mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 114004 3,2 |
| GTIN | 4062406877323 |
| 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.**

Anbefaling:**Maksimal boreddybde:**

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

Bemærk:

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------------------------|---------|
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 31,2 mm |
| Skaft-Ø D_s | 3,2 mm |

| | |
|---|---------------|
| Norm | DIN 338 |
| Nominel $\varnothing D_c$ | 3,2 mm |
| Spidsvinkel | 118 grader |
| Samlet længde L | 65 mm |
| Tilspænding f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm/o |
| Tolerance, nom. \varnothing | h8 |
| Antal skær Z | 2 |
| Spånnotlængde L_c | 36 mm |
| Skaft | Cylinderskaft |
| Belægning | ubelagt |
| Skæremateriale | HSS |
| Type | N |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | betinget egnet | 70 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 70 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | betinget egnet | 50 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 30 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 27 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 22 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 10 m/min | P |
| GG (G) | egnet | 25 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | | |
| Olie | egnet | | |

våd, maksimal

egnet