

**Garant****Spiralbor med trinspids HSS N, ubelagt, Ø DC h8: 4,9mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	114004 4,9
GTIN	4062406877392
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.**

**Anbefaling:****Maksimal boreddybde:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	86 mm
Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/o
Spidsvinkel	118 grader

Antal skær Z	2
Norm	DIN 338
Tolerance, nom. Ø	h8
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	44,7 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	52 mm
Nominel Ø D <sub>c</sub>	4,9 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	4,9 mm
Skaft	Tre-spændefladeskaft
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS
Type	N
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Spiralbor

### Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	70 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	70 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	50 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	27 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	10 m/min	P
GG (G)	egnet	25 m/min	K
CuZn	betinget egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		

