

**Características:**

- Puntas para taladro con un par doble de bordes de corte con el relevo variable y un interruptor de viruta doble.
- Con una micro punta en el centro: mayor facilidad de perforación y corte de inicio
- Doble par de filos de corte con relieve variable con máxima capacidad de corte y alta resistencia de los bordes de corte
- Doble rompehielos para evitar la creación de bordes de corte acumulados
- 3 pisos antideslizantes para transmisión de potencia total

**Características técnicas:**

<b>Estándar</b>	DIN 338
<b>Ejecución</b>	Completamente molido
<b>Refinamiento</b>	Negro y ámbar
<b>Cuerpo</b>	Cilíndrico, con 3 planos para taladro con $\varnothing > 5$ mm
<b>Material</b>	AISI M2
<b>Afilado</b>	Afilado especial con un doble par de filos de corte con relieve variable
<b>Ángulo de afilado</b>	118º en el punto, 135º en los filos de corte externos
<b>Dureza</b>	HRC 64/65
<b>Doble hélice</b>	Derecho, tipo N
<b>Ø tolerancia</b>	H8

**Aplicaciones:**

Adecuado para cortar todos los metales con  $R \leq 850$  N/mm<sup>2</sup>, como el acero de aleación, hierro, grafito. Asegura alta precisión de perforación y prestaciones.

La forma de la broca mejora y facilitar su trabajo mejor que cualquier otra herramienta.

El doble par de bordes de corte le permite perforar los materiales más duros, gracias al pequeño ángulo de afilado central, y los más suaves, gracias a los amplios ángulos de los bordes de corte externos

### Sugerencias de uso:

- Mejor ángulo de corte: 90°
- Si la velocidad de corte recomendada es mayor que la de la máquina, por favor usa la velocidad máxima disponible

	Diámetro			COOL ANT
	1 - 4,5	5 - 9,5	10 - 13	
	Velocidad de corte (rpm)			
	Alimentación (mm/vuelta)			
Acero de baja aleación	1100	450	290	Emulsión
	0,05	0,1	0,16	
Acero de Cr Ni	900	350	230	Emulsión
	0,04	0,08	0,12	
Cobre	4800	1800	1200	Emulsión
	0,09	0,18	0,22	
Aluminio	6300	2400	1600	Emulsión
	0,09	0,18	0,22	
Zinc y sus aleaciones	4200	1600	1000	Emulsión
	0,06	0,14	0,2	
Polímeros termoplásticos	3000	1200	800	Agua
	0,06	0,18	0,2	