

**Características técnicas:**

Estándar	DIN 338 o ISO235
Ejecución	Completamente molido
Refinamiento	Oro
Cuerpo	Cilíndrico
Material	HSS-G
Ángulo de afilado	135º en el punto de división
Dureza	HRC 64/65,5 o HV 800/850
Doble hélice	Derecho, tipo N
Ø tolerancia	HV 0,05/30 2500

Aplicaciones:

Adecuado para cortar todos los metales con $R \leq 90 \text{ N/mm}^2$, como el acero de aleación, hierro, grafito. Asegura alta precisión de perforación y prestaciones.

Lubricar durante la perforación permite mantener la vida de la herramienta más larga. El revestimiento TIN permite aumentar 20% la velocidad de corte.

El recubrimiento TIN puede utilizarse con una temperatura máxima de 600°C con un coeficiente de fricción muy bajo (0,4) que permite una mejor evacuación de los bucles. Además, el revestimiento protege la herramienta del desgaste y da una vida útil más larga de la herramienta.

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	10/14,5	15/20	
	Velocidad de corte (rpm)				
	Alimentación (mm/vuelta)				
Acero de baja aleación	1320	540	350	240	Emulsión
	0,05	0,1	0,16	0,22	
Acero de Cr Ni	1080	420	280	180	Emulsión
	0,04	0,08	0,12	0,15	
Cobre	5760	2100	1400	950	Emulsión
	0,09	0,18	0,22	0,34	
Aluminio	7500	2900	1900	1200	Emulsión
	0,09	0,18	0,22	0,34	
Zinc y sus aleaciones	5000	1900	1200	850	Emulsión
	0,06	0,14	0,2	0,26	
Polímeros termoplásticos	3600	1400	960	630	Agua
	0,06	0,14	0,2	0,26	