

**Características técnicas:**

Estándar	DIN 338
Ejecución	Completamente molido
Refinamiento	Negro
Cuerpo	Cilíndrico
Material	AISI M2
Ángulo de afilado	135º en el punto de división
Dureza	HRC 64/65
Doble hélice	Derecho, tipo N
Ø tolerancia	H8

Aplicaciones:

Adecuado para cortar todos los metales con $R \leq 850 \text{ N/mm}^2$, como el acero de aleación, hierro, grafito etc. con un alto nivel de precisión de perforación y un rendimiento constante. Lubricar durante la perforación permite mantener la vida de la herramienta más larga.

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 - 19,5	20 - 25	
	Velocidad de corte (rpm)					
	Alimentación (mm/vuelta)					
Acero de baja aleación	1344	550	354	244	183	Emulsión
	0,06	0,12	0,20	0,27	0,29	
Acero de Cr Ni	1100	428	281	183	153	Emulsión
	0,05	0,10	0,15	0,18	0,21	
Cobre	5867	2200	1467	978	794	Emulsión
	0,11	0,22	0,27	0,42	0,46	
Aluminio	7700	2933	1956	1222	1063	Emulsión
	0,11	0,22	0,27	0,42	0,46	
Zinc y sus aleaciones	5133	1956	1222	856	709	Emulsión
	0,07	0,17	0,24	0,32	0,34	
Polímeros termoplásticos	3667	1467	978	648	526	Agua
	0,07	0,22	0,24	0,32	0,34	