

**Caractéristiques:**

- Pointes pour perceuse avec une paire double de bords de coupe avec le relais variable et un interrupteur de double copeau.
- Avec une micro pointe au centre: meilleure facilité de perforation et coupe de départ.
- Double paire de fils de coupe avec relief variable avec une capacité maximale de coupe et haute résistance des bords de coupe.
- Double brise glace pour éviter la création de bords de coupe accumulés
- 3 étages antidérapants pour une transmission de puissance totale

Caractéristiques techniques:

Standard	DIN 338
Exécution	Rectifié
Raffinage	Noir et ambre
Corps	Cylindrique, avec 3 plats pour perceuse avec $\varnothing > 5$ mm
Matériel	AISI M2
Affutage de l'angle	118° dans la pointe, 135° dans les fils de coupe externes
Dureté	HRC 64/65
Double hélice	Droit, type N
Ø tolérance	H8

Applications:

Adéquat pour couper tous les métaux avec $R \leq 850$ N/mm², comme l'acier alliage, le fer, le graphite. Garanti une haute précision de perforation et de prestations. La forme du foret améliore et facilite son travail mieux que n'importe quel autre outil. La double paire de bords de coupure lui permet de perforer les matériaux plus durs, grâce au petit angle d'affûtage central, et les plus légers, grâce aux vastes angles des bords de coupe externes.

Suggestion d'utilisation:

Meilleur angle de coupe: 90°

Si la vitesse de coupe recommandée est plus grande que celle de la machine, s'il vous plaît utiliser la vitesse maximale disponible.

	Diamètre			COOLANT
	1 - 4,5	5 - 9,5	10 - 13	
	Vitesse de coupe (rpm)			
	Alimentation (mm/retour)			
Acier de bas alliage	1100	450	290	Emulsion
	0,05	0,1	0,16	
Acier de Cr Ni	900	350	230	Emulsion
	0,04	0,08	0,12	
Cuivre	4800	1800	1200	Emulsion
	0,09	0,18	0,22	
Aluminium	6300	2400	1600	Emulsion
	0,09	0,18	0,22	
Zinc et ses alliages	4200	1600	1000	Emulsion
	0,06	0,14	0,2	
Polymères thermoplastiques	3000	1200	800	Eau
	0,06	0,18	0,2	