

**Caractéristiques techniques:**

Standard	DIN 338 ou ISO235
Exécution	Rectifié
Raffinage	Or
Corps	Cylindrique
Matériel	HSS – G
Affutage de l'angle	135° dans le point de division
Dureté	HRC 64/65,5 ou HV 800/850
Double hélice	Droit, type N
Ø tolérance	HV 0,05/30 2500

Applications:

Adéquat pour couper tous les métaux avec $R \leq 90 \text{ N/mm}^2$, comme l'acier alliage, le fer, le graphite. Garanti une haute précision de perforation et de prestations. Lubrifier pendant la perforation permet de maintenir la vie de l'outil plus longtemps. Le revêtement TIN permet d'augmenter de 20% la vitesse de coupe.

Le revêtement TIN peut s'utiliser avec une température maximale de 600°C avec un coefficient de friction plus bas (0,4) qui permet une meilleure évacuation des boucles. En plus, le revêtement protège l'outil d'usure et donne une durée de vie plus longue de l'outil..

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 - 14,5	15 - 19,5	20 - 25	
	Vitesse de coupe (rpm)					
	Alimentation (mm/retour)					
Acier de bas alliage	1320	540	350	240	1320	Emulsion
	0,05	0,1	0,16	0,22	0,05	
Acier de Cr Ni	1080	420	280	180	1080	Emulsion
	0,04	0,08	0,12	0,15	0,04	
Cuivre	5760	2100	1400	950	5760	Emulsion
	0,09	0,18	0,22	0,34	0,09	
Aluminium	7500	2900	1900	1200	7500	Emulsion
	0,09	0,18	0,22	0,34	0,09	
Zinc et ses alliages	5000	1900	1200	850	5000	Emulsion
	0,06	0,14	0,2	0,26	0,06	
Polymères thermoplastiques	3600	1400	960	630	3600	Eau
	0,06	0,14	0,2	0,26	0,06	