

**Caractéristiques techniques:**

Standard	DIN 338
Exécution	Rectifié
Raffinage	Noir
Corps	Cylindrique
Matériel	AISI M2
Affutage de l'angle	135° dans le point de division
Dureté	HRC 64/65
Double hélice	Droit, type N
Ø tolérance	H8

**Applications:**

Adéquat pour couper tous les métaux avec  $R \leq 850 \text{ N/mm}^2$ , comme l'acier d'alliage, fer, graphite, etc.... avec un haut niveau de précision de perforation et un rendement constant. Lubrifier pendant la perforation permet de maintenir la vie de l'outillage plus longtemps.

**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.