

REF. 4600 FRESA HSS Co DIN844N NZ

Referencia: 41718
 EAN-13: 8424448417183
 Marca: IZAR



Recubrimiento: TIALSIN
 Diámetro Corte: 2mm



- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, fundición gris/esferoidal, cobre, bronce, latón
 - DIN 844 N. ISO 1641, 4-8 dientes
 - Angulo de hélice 30°. Mango con weldon. Serie corta. Corte al Centro hasta 25 mm

Descripción general

Ángulo Hélice: 30°
 Aplicación Recomendada: K.1//K.2//N.1//N.2//P.1
 Corte al Centro: 0
 DIN: 844
 Grupo Materiales Trabajo: Cobre-Bronce-Latón
 ISO: 1641
 Material específico Trabajo: Cobre-Bronce-Latón viruta larga (

Características

Recubrimiento	TIALSIN
Diámetro Corte	2mm
Diámetro Mango	6mm
Longitud Corte	7mm
Longitud total	51mm
Material a Mecanizar	K.1 - Fundición Gris <700 N/mm ² //K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm ² //N.1 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Corta <700 N/mm ² //N.2 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Larga <700 N/mm ² //P.1 - Aceros <850 N/mm ²
Nº Dientes	4
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	25-45
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,014
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	20-25
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	80-140
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	80-140
P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02

Acabados

Material	HSSE 8% Co
----------	------------

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	1,00
Producto empaquetado: alto (cm)	6,40

Enlaces

pdf	REF. 4600
pdf	Documento PDF IZAR