

REF. 4692 FRESA DESBASTE MEDIO HSS Co DIN844NF LARGA NZ



Referencia: 77791
EAN-13: 8424448777911
Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento
Diámetro Corte: 8mm



- Para trabajos de acabado en materiales como aceros de construcción, aceros cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, fundición, aleaciones termorresistentes, cobre, bronce o latón.
- Fabricación IZAR en HSSE 8% Co, norma DIN 844 NF, ISO 1641.
- Hélice interna 30°.
- Mango DIN 1835 B

Descripción general

Ángulo Hélice: 30°

Aplicación Alternativa: K.1//K.2//N.1//N.2

Aplicación Recomendada: 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	Sin recubrimiento
Diámetro Corte	8mm
Diámetro Mango	10mm
Longitud Corte	38mm
Longitud total	88mm
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.)	0,035
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-30
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	15-20
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035

Acabados

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

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	1,40
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,40
Producto empaquetado: alto (cm)	11,40

Enlaces

pdf	REF. 4692
pdf	Documento PDF IZAR