

REF. 4802 FRESA ESPECIAL HSS Co DIN851ABNR NZ



Referencia: 22013
EAN-13: 8424448220134
Marca: IZAR

Recubrimiento: TIALSIN
Diámetro Corte x Longitud Corte: 18mm x 8mm



- Trabajos de acabado ranurado "T" en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, fundición gris, fundición nodular cobre, bronce y latón con viruta corta o larga, aluminio-magnesio no aleado o aleado con silicio
- DIN 851 AA N. 6-10 dientes
- Angulo de hélice 10°
- Mango liso

Descripción general

Ángulo Hélice: 30°
Aplicación Alternativa: K.1//K.2//N.1//N.2//N.3//N.4//P.2
Aplicación Recomendada: N.5//P.1
DIN: 851 AB
Grupo Materiales Trabajo: Aceros//Aluminio-Magnesio//Cobre-Bronce-Latón//Fundición
ISO: 3337
Material específico Trabajo: Aceros aleados (

Características

Recubrimiento	TIALSIN
Diámetro Corte x Longitud Corte	18mm x 8mm
Diámetro de Cuello	8mm
Diámetro Mango	12mm
Longitud total	70mm
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 //N.3 - Al - Mg No Aleado <350 N/mm ² //N.4 - Aleaciones Al Si <10% <600 N/mm ² //N.5 - Aleaciones Al Si >10% <600 N/mm ² //P.1 - Aceros <850 N/mm ² //P.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm ²
Nº Dientes	4
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-25
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	16-25
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	80-130
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	80-130
N.3 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,13
N.3 Velocidad Corte (m/min.)	190-240
N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,13
N.4 Velocidad Corte (m/min.)	190-240
N.5 Velocidad Corte (m/min.)	60-90

Acabados

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

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	2,60
Producto empaquetado: ancho (cm)	2,60
Producto empaquetado: alto (cm)	7,80
Presentación	Caja Plástico (QuadroPack)

Enlaces

pdf	REF. 4802
pdf	Documento PDF IZAR