

REF. 5080 FRESA ESPECIAL HSS Co DIN6518BN 1/4



Referencia: 77772
 EAN-13: 8424448777720
 Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento
 Radio: 9mm



- Trabajos radiales en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, aceros aleados, fundición gris grafito esferoidal, fundición maleable, cobre, bronce y latón con viruta corta o larga, aluminio-magnesio no aleado o aleado con silicio
- DIN 6518 B N. 4-6 dientes
- Radio 1/4. Mango weldon para un mejor agarre
- Gama Radios 1-20 mm

Descripción general

DIN: 6518 B

Grupo Materiales Trabajo: Aceros//Aluminio-Magnesio//Cobre-Bronce-Latón//Fundición

Material específico Trabajo: Aceros aleados (

Características

Recubrimiento	Sin recubrimiento
Radio	9mm
Diametro Corte mayor	26mm
Diametro Corte menor	8mm
Diámetro Mango	25mm
Longitud total	85mm
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
Longitud Corte	18mm
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	15-20
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,035
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	12-18
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

Acabados

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

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	3,00
Producto empaquetado: ancho (cm)	3,00
Producto empaquetado: alto (cm)	10,40

Enlaces

pdf	REF. 5080
pdf	Documento PDF IZAR