

REF. 4400 FRESA HSSE8% DIN844N NZ SIN-CORTE-CENTRO



Referencia: 43826
EAN-13: 8424448438263
Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento
Diámetro Corte: 10mm



- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, fundición gris grafito esferoidal, fundición maleable, cobre, bronce y latón con viruta corta o larga
- DIN 844 N. ISO 1641, 4-6 dientes
- Angulo de hélice 30°. Mango con weldon

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	Sin recubrimiento
Diámetro Corte	10mm
Diámetro Mango	10mm
Longitud Corte	22mm
Longitud total	72mm
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.)	0,05
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-30
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,05
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	15-20
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,05
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,05
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
P.1 Aceros construcción/carbón (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,05

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)	9,30
Presentación	Caja Plástico (QuadroPack)

Enlaces

pdf	REF. 4400
pdf	Documento PDF IZAR