

REF. 4422 FRESA HSSE8% DIN327N 2Z RADIAL



Referencia: 69568
 EAN-13: 8424448695680
 Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento
 Diámetro Corte: 2mm

8 424448 695680 >

- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, fundición gris/esferoidal, cobre, bronce, latón
- DIN 327 N. 2 teeth, ball nose
- Ángulo de hélice 30º. Mango con weldon. Serie corta

Descripción general

Ángulo Hélice: 30º

Aplicación Alternativa: K.1//K.2

Aplicación Recomendada: N.1//N.2//P.1

Corte al Centro: 0

DIN: 327

Grupo Materiales Trabajo: Cobre-Bronce-Latón

Material específico Trabajo: Cobre-Bronce-Latón viruta larga (

Características

Recubrimiento	Sin recubrimiento
Diámetro Corte	2mm
Diámetro Mango	6mm
Longitud Corte	4mm
Longitud total	48mm
Material a Mecanizar	K.1 - Fundición Gris <700 N/mm²//K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm²//N.1 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Corta <700 N/mm²//N.2 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Larga <700 N/mm²//P.1 - Aceros <850 N/mm²
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm²)	0,02
Avance (mm/rev.)	
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-30
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm²) Avance (mm/rev.)	0,014
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	15-20
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
P.1 Aceros construcción/carbón (<250 HB/<850 N/mm²) Avance (mm/rev.)	0,02
P.1 Velocidad Corte (m/min.)	30-40

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. 4422
pdf	Documento PDF IZAR