

REF. 4432 FRESA HSS Co DIN844W LARGA 3Z

Referencia: 18090
EAN-13: 8424448180902
Marca: IZAR



Recubrimiento: TIALSIN
Diámetro Corte: 3.5mm



- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, aluminio-magnesio aleado y sin alear, con y sin silicio
- DIN 844 W. ISO 1641, 3 dientes
- Angulo de hélice 45°. Mango con weldon. Serie larga

Descripción general

Ángulo Hélice: 45°
Aplicación Recomendada: N.3//N.4//N.5//P.2
Corte al Centro: 0
DIN: 844
Grupo Materiales Trabajo: Aluminio-Magnesio
ISO: 1641
Material específico Trabajo: Aleaciones Al-Mg Si > 10% (

Características

| | |
|--|--|
| Recubrimiento | TIALSIN |
| Diámetro Corte | 3.5mm |
| Diámetro Mango | 6mm |
| Longitud Corte | 15mm |
| Longitud total | 59mm |
| Material a Mecanizar | 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.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm ² |
| N.3 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm ²) Avance (mm/rev.) | 0,025 |
| N.3 Velocidad Corte (m/min.) | 220-280 |
| N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²) Avance (mm/rev.) | 0,025 |
| N.4 Velocidad Corte (m/min.) | 220-280 |
| N.5 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²) Avance (mm/rev.) | 0,02 |
| N.5 Velocidad Corte (m/min.) | 70-110 |
| P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.) | 0,02 |
| P.1 Velocidad Corte (m/min.) | 40-56 |

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) | 8,10 |
| Presentación | Caja Plástico (QuadroPack) |

Enlaces

| | |
|-----|------------------------------------|
| pdf | REF. 4432 |
| pdf | Documento PDF IZAR |