

## REF. 4550 FRESA CONICA HSSE8% DIN326DN 2Z



Referencia: 79955  
EAN-13: 8424448799555  
Marca: IZAR

Diámetro Corte: 30mm



- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, inoxidables ferríticos/martensíticos/austeníticos, fundición gris/nodular, cobre, bronce, latón, aleaciones de aluminio-magnesio con o sin silicio
- DIN 326 D N. 2 dientes
- Angulo de hélice 30°. Mango cónico. Serie corta
- Posibilidad de recubrimiento de Nitruro de Titanio (TIALSIN) para una mayor vida de la herramienta

### Descripción general

Ángulo Hélice: 30°

Aplicación Alternativa: K.1//K.2//N.1//N.2//N.3//N.4//N.5

Aplicación Recomendada: P.1

Corte al Centro: 1

DIN: 326 D

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

Material específico Trabajo: Aceros construcción / carbono (

## Características

|                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Diámetro Corte                                                                           | 30mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Cono Morse                                                                               | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Longitud Corte                                                                           | 26mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Longitud total                                                                           | 128mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Material a Mecanizar                                                                     | K.1 - Fundición Gris <700 N/mm <sup>2</sup> //K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm <sup>2</sup> //M - Inox Austeníticos <850 N/mm <sup>2</sup> //N.1 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Corta <700 N/mm <sup>2</sup> //N.2 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Larga <700 N/mm <sup>2</sup> //N.3 - Al - Mg No Aleado <350 N/mm <sup>2</sup> //N.4 - Aleaciones Al Si<10% <600 N/mm <sup>2</sup> //N.5 - Aleaciones Al Si >10% <600 N/mm <sup>2</sup> //P.1 - Aceros <850 N/mm <sup>2</sup> //P.5 - Inox Ferríticos-Martensíticos <1100 N/mm <sup>2</sup> |
| K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                       | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| M INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                  | 0,065                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.) | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.) | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| N.3 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                 | 0,13                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)       | 0,13                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| N.5 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)       | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)       | 0,1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| P.5 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)   | 0,065                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |

## Acabados

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

## Datos packaging

|                                  |                            |
|----------------------------------|----------------------------|
| Unidad de contenido              | Pieza                      |
| Cantidad de contenido            | 1.00                       |
| Producto empaquetado: largo (cm) | 3,60                       |
| Producto empaquetado: ancho (cm) | 3,60                       |
| Producto empaquetado: alto (cm)  | 13,00                      |
| Presentación                     | Caja Plástico (QuadroPack) |

## Enlaces

|     |                                    |
|-----|------------------------------------|
| pdf | <a href="#">REF. 4550</a>          |
| pdf | <a href="#">Documento PDF IZAR</a> |