

REF. 4600 FRESA HSS Co DIN844N NZ

Referencia: 46286
EAN-13: 8424448462862
Marca: IZAR



Recubrimiento: Sin recubrimiento
Diámetro Corte: 3.5mm



- Trabajos de acabado en aceros de construcción, aceros de cementación, aceros al carbono no aleados, aceros bonificados, fundición gris/esferoidal, cobre, bronce, latón
- DIN 844 N. ISO 1641, 4-8 dientes
- Angulo de hélice 30°. Mango con weldon. Serie corta. Corte al Centro hasta 25 mm

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	3.5mm
Diámetro Mango	6mm
Longitud Corte	10mm
Longitud total	54mm
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.)	0,02
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	20-30
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,014
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	15-30
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02
N.2 Velocidad Corte (m/min.)	60-100
P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,02

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. 4600
-----	---------------------------

pdf	Documento PDF IZAR
-----	------------------------------------