REF. 6600 FRESA PMX DIN844N NZ

Referencia: 45718
EAN-13: 8424448457189
Marca: IZAR

Recubrimiento: Sin recubrimiento
Diámetro Corte: 2mm

- Uso en aceros aleados, tratados y bonificados, inoxidables austeníticos, ferríticos y martensíticos, fundición, titanio, cobre, bronce, latón, aluminio-magnesio
- DIN 844 N. 4-6 dientes
- Angulo de hélice 30º. Mango con weldon

8 424448 457189 >

Descripción general

Ángulo Hélice: 30º
Aplicación Alternativa: P.3
Aplicación Recomendada: K.1//K.2//M//N.1//N.4//N.5//P.2//P.5//S
Corte al Centro: 0
DIN: 844
Grupo Materiales Trabajo: Cobre-Bronce-Latón//Fundición
Material específico Trabajo: Aleaciones Al-Mg Si < 10% (

Características

Recubrimiento	Sin recubrimiento
Diámetro Corte	2mm
Diámetro Mango	6mm
Longitud Corte	7mm
Longitud total	51mm
Material a Mecanizar	K.1 - Fundición Gris <700 N/mm²//K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm²//M - Inox Austeníticos <850 N/mm²//N.1 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Corta <700 N/mm²//N.4 - Aleaciones Al Si<10% <600 N/mm²//N.5 - Aleaciones Al Si >10% <600 N/mm²//P.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm²//P.3 - Aceros 1000 - 1300 N/mm²//P.5 - Inox Ferríticos-Martensíticos <1100 N/mm²//S - Aleaciones Termoresistentes
Nº Dientes	4
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,03
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	24-36
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,03
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	24-36
M INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,025
M Velocidad Corte (m/min.)	16-22
N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,042
N.1 Velocidad Corte (m/min.)	70-120
N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm2) Avance (mm/rev.)	0,042

Acabados

Material	PMX

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: largo (cm)	1,80
Producto empaquetado: ancho (cm)	1,80
Producto empaquetado: alto (cm)	6,30
Presentación	Caja Plástico (QuadroPack)

Enlaces

pdf	REF. 6600
pdf	Documento PDF IZAR