

## REF. 6696 FRESA DESBASTE FINO PMX DIN844NRF LARGA NZ



Referencia: 45567  
EAN-13: 8424448455673  
Marca: IZAR

Recubrimiento: TIALN-TOP  
Diámetro Corte: 12mm

- Especial para aceros aleados, tratados y bonificados, inoxidables ferríticos y martensíticos, titanio
- DIN 844 NR-F. 4-6 dientes
- Chaflán en la punta a 45° para una mayor protección del filo de corte.
- Angulo de hélice 30°. Mango con weldon



### Descripción general

Ángulo Hélice: 30°  
Aplicación Alternativa: P.3  
Aplicación Recomendada: P.2//P.5//S  
Corte al Centro: 0  
DIN: 844  
Grupo Materiales Trabajo: Aleaciones titanio  
Material específico Trabajo: Aleaciones titanio  
Serie: Larga  
Tipo DIN: NR-F  
Tipo Mango: Weldon  
Tipo Trabajo: Desbaste Fino  
Tolerancia Diámetro Corte: k12  
Tolerancia diámetro mango: h6

Operación: Fresado  
Tipo Herramienta: Fresas Frontales

### Características

Recubrimiento	TIALN-TOP
Diámetro Corte	12mm
Diámetro Mango	12mm
Longitud Corte	53mm
Longitud total	110mm
Material a Mecanizar	P.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm <sup>2</sup> //P.3 - Aceros 1000 - 1300 N/mm <sup>2</sup> //P.5 - Inox Ferríticos-Martensíticos <1100 N/mm <sup>2</sup> //S - Aleaciones Termoresistentes
Nº Dientes	4
P.2 Aceros aleados (<300 HB / <1000 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,069
P.2 Velocidad Corte (m/min.)	45-75
P.3 Aceros aleados tratados/bonificados (300-400HB/1000-1300N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,052
P.3 Velocidad Corte (m/min.)	20-35
P.5 INOX ferrítico / martensítico (<320 HB / <850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)	0,052
P.5 Velocidad Corte (m/min.)	30-45
S Aleaciones Titanio Avance (mm/rev.)	0,092
S Velocidad Corte (m/min.)	30-45

### 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)	12,50
Presentación	Caja Plástico (QuadroPack)

### Enlaces

pdf	<a href="#">REF. 6696</a>
pdf	<a href="#">Documento PDF IZAR</a>