

Características

Diámetro Corte	9.1mm
Diámetro Mango	10mm
Longitud Corte	47mm
Longitud total	89mm
Material a Mecanizar	H - Aceros Templados/Endurecidos//K.1 - Fundición Gris <700 N/mm ² //K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm ² //M - Inox Austeníticos <850 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 //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.1 - Aceros <850 N/mm ² //P.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm ² //P.3 - Aceros 1000 - 1300 N/mm ² //P.4 - Resistentes al desgaste 1300 - 1800 N/mm ² //P.5
Refrigeración Interior	1
K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0.35
K.1 Velocidad Corte (m/min.)	125-150
K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0.28
K.2 Velocidad Corte (m/min.)	90-110
M INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0.08
M Velocidad Corte (m/min.)	30-40
P.1 Aceros construcción/carbono (<250 HB/<850 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0.3
P.1 Velocidad Corte (m/min.)	100-120

Acabados

Material	Grano UF
Acabado	Recubrimiento ALTIN

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Presentación	Caja Plástico (Top-Pack)

Enlaces

pdf	REF. 8410
pdf	Documento PDF IZAR