

## REF. 2060 ESCARIADOR HSS Co DIN212 B/D

Referencia: 20706  
EAN-13: 8424448207067  
Marca: IZAR



Recubrimiento: Sin recubrimiento  
Diámetro Corte: 3.2mm



- Uso en aceros estándar, aceros aleados, tratados y bonificados, inoxidable martensítico, aluminio-magnesio
- ISO 521
- Tolerancia de Agujero H7
- DIN 212 B para diámetro menor o igual a 2,70mm, DIN 212 D para diámetro mayor o igual a 2,80mm

### Descripción general

Aplicación Alternativa: N.3//N.4//N.5//P.3

Aplicación Recomendada: P.1//P.2//P.5

DIN: 212

Grupo Materiales Trabajo: Aceros//Aluminio-Magnesio//Inoxidable

ISO: 521

Material específico Trabajo: Aceros aleados (

## Características

|                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Recubrimiento                                                                                             | Sin recubrimiento                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Diámetro Corte                                                                                            | 3.2mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Diámetro Mango                                                                                            | 3.2mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Longitud Corte                                                                                            | 16mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Longitud total                                                                                            | 65mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Material a Mecanizar                                                                                      | 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.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> |
| Nº Dientes                                                                                                | 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Tipo DIN                                                                                                  | D                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| N.3 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                                  | 0,12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| N.3 Taladrado Previo antes de Escariar para Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm <sup>2</sup> )           | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| N.3 Velocidad Corte (m/min.)                                                                              | 15-30                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                        | 0,12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| N.4 Taladrado Previo antes de Escariar para Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| N.4 Velocidad Corte (m/min.)                                                                              | 15-30                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| N.5 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                        | 0,12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| N.5 Taladrado Previo antes de Escariar para Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm <sup>2</sup> ) | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

## Acabados

|          |            |
|----------|------------|
| Material | HSSE 5% Co |
|----------|------------|

## Datos packaging

|                                 |       |
|---------------------------------|-------|
| Unidad de contenido             | Pieza |
| Cantidad de contenido           | 1.00  |
| Producto empaquetado: alto (cm) | 7,80  |

## Enlaces

|       |                                                 |
|-------|-------------------------------------------------|
| pdf   | <a href="#">REF. 2060</a>                       |
| pdf   | <a href="#">Documento PDF IZAR</a>              |
| video | <a href="#">Escariador Máquina 2060 HSS Co</a>  |
| video | <a href="#">HSS Co Machine Reamer Ref. 2060</a> |
| video | <a href="#">Alésoir 2060 HSS Co</a>             |