

REF. 2060 ESCARIADOR HSS Co DIN212 B/D

Referencia: 19771
EAN-13: 8424448197719
Marca: IZAR



Recubrimiento: Sin recubrimiento
Diámetro Corte: 3.3mm



- 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	3.3mm
Diámetro Mango	3.3mm
Longitud Corte	16mm
Longitud total	65mm
Material a Mecanizar	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.5 - Inox Ferríticos-Martensíticos <1100 N/mm ²
Nº Dientes	6
Tipo DIN	D
N.3 Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,12
N.3 Taladrado Previo antes de Escariar para Al-Mg no aleado (<100 HB / <350 N/mm ²)	0,2
N.3 Velocidad Corte (m/min.)	15-30
N.4 Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,12
N.4 Taladrado Previo antes de Escariar para Aleaciones Al-Mg Si < 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,2
N.4 Velocidad Corte (m/min.)	15-30
N.5 Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²) Avance (mm/rev.)	0,12
N.5 Taladrado Previo antes de Escariar para Aleaciones Al-Mg Si > 10% (<180 HB / <600 N/mm ²)	0,2

Acabados

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

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: alto (cm)	9,20

Enlaces

pdf	REF. 2060
pdf	Documento PDF IZAR
video	Escariador Máquina 2060 HSS Co
video	HSS Co Machine Reamer Ref. 2060
video	Alésoir 2060 HSS Co