

## REF. 2064 ESCARIADOR HSS Co DIN212E GAMMON



Referencia: 40901  
EAN-13: 8424448409010  
Marca: IZAR

Diámetro Corte: 3.5mm

- Uso en aceros estándar, aceros aleados, inoxidable austenítico; fundición; titanio; cobre; bronce; latón
- Escariado Gammon
- ISO 521
- Tolerancia de Agujero H7



### Descripción general

Ángulo Hélice: 45°

Aplicación Alternativa: K.1//K.2//N.1//N.2//S

Aplicación Recomendada: M//P.1//P.2

DIN: 212

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

ISO: 521

Material específico Trabajo: Aceros aleados (

## Características

|                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Diámetro Corte                                                                                                  | 3.5mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Diámetro Mango                                                                                                  | 3.5mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Longitud Corte                                                                                                  | 18mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Longitud total                                                                                                  | 70mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Material a Mecanizar                                                                                            | K.1 - Fundición Gris <700 N/mm <sup>2</sup> //K.2 - Fundición Nodular >700<1000 N/mm <sup>2</sup> //M - Inox Austeníticos <850 N/mm <sup>2</sup> //N.1 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Corta <700 N/mm <sup>2</sup> //N.2 - Cobre-Bronce-Latón Viruta Larga <700 N/mm <sup>2</sup> //P.1 - Aceros <850 N/mm <sup>2</sup> //P.2 - Aceros Aleados <1000 N/mm <sup>2</sup> //S - Aleaciones Termoresistentes |
| Nº Dientes                                                                                                      | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| K.1 Fundición (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                                              | 0,08                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| K.1 Taladrado Previo antes de Escariar para Fundición (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> )                       | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| K.2 Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                                       | 0,12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| K.2 Taladrado Previo antes de Escariar para Fundición (200-300 HB / 700-1000 N/mm <sup>2</sup> )                | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| M INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                                         | 0,08                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| M Taladrado Previo antes de Escariar para INOX austenítico (<250 HB / <850 N/mm <sup>2</sup> )                  | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| N.1 Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                        | 0,08                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| N.1 Taladrado Previo antes de Escariar para Cobre-Bronce-Latón viruta corta (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) | 0,2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| N.2 Cobre-Bronce-Latón viruta larga (<200 HB / <700 N/mm <sup>2</sup> ) Avance (mm/rev.)                        | 0,12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |

## Acabados

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

## Datos packaging

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

## Enlaces

|     |                                    |
|-----|------------------------------------|
| pdf | <a href="#">REF. 2064</a>          |
| pdf | <a href="#">Documento PDF IZAR</a> |