

Ref. **2164**

ESCARIADOR MÁQUINA MANGO CÓNICO HSSE GAMMON

Gammon HSE Morse Taper Shank Machine Reamer

Alesoir à Machine pour Alésage Queue Cône Morse HSSE Gammon



HSSE
5% Co

Gammon

DIN
208 C

ISO
521



Tol. Agujero
Hole Trou
H7



Material		Vc	Avances mm/rev. Feed / Pas							Ø Previo mm Previous ø Précédent			
Grupo	Sub.	5% Co	Ø 4	Ø 6	Ø 10	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	< 5	5-10	10-18	18-30
1	1.1	8-12	0,080	0,120	0,180	0,250	0,300	0,350	0,400	0,2	0,2	0,2-0,3	0,3
1	1.2	6-8	0,080	0,100	0,120	0,200	0,220	0,250	0,350	0,2	0,2	0,2	0,3
2	2.1	3-5	0,080	0,100	0,120	0,160	0,200	0,240	0,300	0,2	0,2	0,2	0,3
3	3.1	8-12	0,080	0,100	0,120	0,160	0,200	0,240	0,300	0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4
	3.2	4-8	0,120	0,160	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500	0,2	0,2	0,2-0,3	0,3-0,4
4		3-5	0,060	0,100	0,140	0,180	0,220	0,300	0,350	0,2	0,2	0,3	0,3-0,4
5	5.1	8-15	0,080	0,100	0,120	0,160	0,200	0,240	0,300	0,2	0,2	0,2-0,3	0,3
	5.2	15-20	0,120	0,160	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500	0,2	0,2	0,2-0,3	0,3

Vc= m/min.

*Se puede aumentar el avance hasta un 50%

*It is possible to grow feed up to 50%

*On peut augmenter l'avance jusqu'à un 50%

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

D mm	L mm	I mm	CM	Z	Nº Art. 5% Co	€
5,00	133	23	1	3	41306	58,40
6,00	138	26	1	3	41312	58,40
7,00	150	31	1	3	41318	58,40
8,00	156	33	1	3	41324	58,40
9,00	162	36	1	3	41330	56,25
10,00	168	38	1	4	41336	56,25
11,00	175	41	1	4	41342	58,74
12,00	182	44	1	4	41348	58,74
13,00	182	44	1	4	41354	87,39
14,00	189	47	1	4	41360	90,09
15,00	204	50	2	4	41366	98,68
16,00	210	52	2	4	41372	103,40
17,00	214	54	2	4	61070	111,95
18,00	219	56	2	4	61073	118,92
19,00	223	58	2	4	74535	126,14
20,00	228	60	2	4	74538	132,59
21,00	232	62	2	4	61076	143,33
22,00	237	64	2	4	74541	152,96
23,00	241	66	2	4	61079	164,04
24,00	268	68	3	4	61082	173,05
25,00	268	68	3	4	75218	183,68
26,00	273	70	3	6	75224	193,84
28,00	277	71	3	6	74544	214,29
30,00	281	73	3	6	74547	225,52