

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, M: M27****Datos de pedido**

Número de pedido	135375 M27
GTIN	4045197747211
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Recomendación:

En **materiales TOOLOX y HARDOX recomendamos aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 3 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D_s: 20 mm

Vástago cuadrado □: 16 mm

Ø de agujero para roscar: 24 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Número de filos Z	4
Longitud total L	160 mm
Vástago cuadrado □	16 mm
Ø de rosca	27 mm
Ø de agujero para roscar	24 mm

Ø de mango D _s	20 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Material de corte	HSS E PM
Paso de rosca	3 mm
Norma	DIN 376
Profundidad de rosca	81 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M27
Recubrimiento	TiN/vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P

TOOLOX 33	adecuado	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		