

**Machos de roscar a máquina HSS-E, vaporizado, M: M24****Datos de pedido**

Número de pedido	132645 M24
GTIN	4062406088163
Clase de artículo	12H

**Descripción****Ejecución:**

**Con entrada corregida. Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 3 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 21 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	24 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Longitud total L	160 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Tipo de rosca	M
Paso de rosca	3 mm
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Material de corte	HSS E

Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	21 mm
Profundidad de rosca	72 mm
Norma	DIN 376
Tamaño de rosca	M24
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

