

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM forma CS, TiN, MF: 24X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	132835 24X1,5
GTIN	4045197073624
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**

(Forma CS) 2 – 3 pasos de entrada.

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

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 140 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 22,5 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	24 mm
Ø de agujero para roscar	22,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Longitud total L	140 mm

Vástago cuadrado □	14,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	72 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M24×1,5
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	CS
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	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	P
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado