

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 24X1,5

Datos de pedido

Número de pedido	136270 24X1,5
GTIN	4045197079435
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

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

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 140 mm

\varnothing de mango D_s : 18 mm

Vástago cuadrado \square : 14,5 mm

\varnothing de agujero para roscar: 22,5 mm

Descripción técnica

\varnothing de agujero para roscar	22,5 mm
Número de filos Z	5
\varnothing de rosca	24 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Paso de rosca	1,5 mm
\varnothing de mango D_s	18 mm
Longitud total L	140 mm

Vástago cuadrado □	14,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	48 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M24×1,5
Recubrimiento	TiCN
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 2×D 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 con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado