



## Taraud machine à refouler avec goujures de lubrification HSS-E Type C 6GX, TiAlN, M: M6



### Données de commande

N° commande	139192 M6
GTIN	4045197446862
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.

**Classe de tolérance:** ISO 3X / 6GX = surcoté de 0,02 – 0,04 mm.

#### Utilisation:

Pour pièces à galvaniser ou matériaux se rétractant légèrement lors de la trempe.

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue  $D_s$ : 6 mm

Carré corps  $\square$ : 4,9 mm

Ø perçage valeur indicative: 5,55 mm

### Description technique

Filetage Ø	6 mm
Pas de filetage	1 mm
Nombre de dents Z	5
Nombre de goujures	5
Ø queue $D_s$	6 mm
Carré corps $\square$	4,9 mm
Longueur totale L	80 mm
Ø perçage valeur indicative	5,55 mm

Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Profondeur de filetage	18 mm
Taille de filetage	M6
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 2174
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarands à refouler

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	11 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée