



Taraud machine à refouler avec goujures de lubrification HSS-E Type C 6GX, TiAlN, M: M12



Données de commande

N° commande	139192 M12
GTIN	4045197446893
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: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage valeur indicative: 11,2 mm

Description technique

Pas de filetage	1,75 mm
Filetage Ø	12 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Ø queue D _s	9 mm
Carré corps □	7 mm
Longueur totale L	110 mm

Ø perçage valeur indicative	11,2 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Profondeur de filetage	36 mm
Taille de filetage	M12
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 _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	23 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	11 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile	adaptée
av. arrosage max.	adaptée