



Taraud machine HSS-E-PM Type B DIN 376 6HX, TiCN, M: M6



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 132722 M6 |
| GTIN | 4045197532428 |
| Classe d'article | 11H |

Description

Exécution:

Affûtage GUN.

Guide d'entrée avec une rainure de lubrification, mais sans goujures.

Toutes réf.: queue suivant DIN 376 (= Ø de queue aminci); convient aux profondeurs d'utilisation supérieures.

Classe de tolérance: ISO2X / 6HX.

Avantage(s):

Excellente stabilité, guidage optimal.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produits plus récents recommandés: 132721-132724.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 376

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L_{tot} : 80 mm

Ø queue: 4,5 mm

Ø perçage: 5 mm

Description technique

| | |
|--------------------|------|
| Ø perçage | 5 mm |
| Filetage Ø | 6 mm |
| Pas de filetage | 1 mm |
| Nombre de goujures | 3 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ange d'attaque | 50 degré |
| Norme | DIN 376 |
| Ø queue | 4,5 mm |
| Longueur totale L _{tot} | 80 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Profondeur de filetage | 18 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M6 |
| Revêtement | TiCN |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | B |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3xD pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur | Vert |