

**Garant****Taraud machine, filetage à gauche HSS-E 6H, nitruré et vaporisé, M-LH: M6****Données de commande**

N° commande	132800 M6
GTIN	4045197072818
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

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

**Avantage(s):**

**Excellente stabilité, guidage optimal** et sans formation d'un deuxième filet à l'inversion du sens de rotation.

Type de filetage: M-LH

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	6 mm
Nombre de goujures	3
Ø perçage	5 mm
Nombre de dents Z	3
Pas de filetage	1 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm

Longueur totale L	80 mm
Carré corps □	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	18 mm
Type de filetage	M-LH
Taille de filetage	M6 LH
Revêtement	nitruré et vaporisé
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 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	Gauche
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N

Uni	adaptée
Huile	adaptée
av. arrosage max.	moyennement adaptée