

Garant
Taraud machine, TiCN, MF: 6X0,75

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 132860 6X0,75 |
| GTIN | 4045197073815 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Recommandation(s):

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons **un Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,75 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D_s: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 5,2 mm

Description technique

| | |
|------------------------|------------|
| Filetage Ø | 6 mm |
| Ø perçage | 5,2 mm |
| Pas de filetage | 0,75 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|---|
| Type d'outils | HSS E |
| Norme | DIN 374 |
| Profondeur de filetage | 12 mm |
| Type de filetage | MF |
| Taille de filetage | M6×0,75 |
| 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 3×D pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur | Rouge |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 19 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 19 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 4 m/min | H |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

