

Garant**Taraud machine DIN 376, vaporisé, M: M6****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 134980 M6 |
| GTIN | 4045197446251 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:****Toutes réf. = DIN 376 (= Ø de queue aminci) – pour profondeurs d'usinage plus importantes.****Description technique**

| | |
|------------------------|----------|
| Filetage Ø | 6 mm |
| Ø perçage | 5 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Nombre de goujures | 3 |
| Pas de filetage | 1 mm |
| Norme | DIN 376 |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Type d'outils | HSS E |
| Profondeur de filetage | 18 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M6 |
| Revêtement | vaporisé |

| | |
|------------------------------------|--|
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3xD pour les trous borgnes |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage traditionnel |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| CuZn | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |