

**Garant****Taraud machine HSS-E, TiCN, MF: 6X0,5****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 136270 6X0,5  |
| GTIN             | 4045197079312 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:**

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou 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 2 6H

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 5,5 mm

**Description technique**

|                        |        |
|------------------------|--------|
| Nombre de dents Z      | 3      |
| Nombre de goujures     | 3      |
| Ø perçage              | 5,5 mm |
| Filetage Ø             | 6 mm   |
| Pas de filetage        | 0,5 mm |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 4,5 mm |
| Longueur totale L      | 80 mm  |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Carré corps □                      | 3,4 mm                                  |
| Classe de tolérance                | ISO 2 6H                                |
| Type d'outils                      | HSS E                                   |
| Norme                              | DIN 374                                 |
| Profondeur de filetage             | 12 mm                                   |
| Type de filetage                   | MF                                      |
| Taille de filetage                 | M6×0,5                                  |
| Revêtement                         | TiCN                                    |
| 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 2×D pour les trous borgnes      |
| 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 <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 20 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 19 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 19 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 9 m/min        | P        |
| TOOLOX 33                      | adaptée             | 3 m/min        | H        |
| Huile                          | adaptée             |                |          |

av. arrosage max.

adaptée