

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, M: M6**

**Données de commande**

N° commande	132055 M6
GTIN	4045197648709
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Modèle robuste.**
**Recommandation(s):**

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

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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**

Pas de filetage	1 mm
Ø perçage	5 mm
Filetage Ø	6 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
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 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	9 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M6
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	2 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adaptée	2 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		