Garant

# Taraud machine Forme B, vaporisé, M: M6

## Données de commande

| | |
|---|---|
| N° commande | 132150 M6 |
| GTIN | 4045197071163 |
| Classe d'article | 11H |

## Description

**Exécution:**
Modèle particulièrement robuste.
**Guide d'entrée avec une rainure de lubrification,** mais sans goujures. **Entrée type B, avec affûtage GUN.** Réf. M2,6 avec ancien profil DIN.
**Avantage(s):**
**Guidage optimal** et **sans formation d'un deuxième filet** à l'inversion du sens de rotation.
Type de filetage: M
Type d'outils: HSS E
Norme: DIN 371
Classe de tolérance: ISO 2X 6HX
Pas de filetage: 1 mm
Longueur totale L: 80 mm
∅ queue $D_s$: 6 mm
Carré corps ☐: 4,9 mm
∅ perçage: 5 mm

## Description technique

| | |
|---|---|
| Filetage ∅ | 6 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Pas de filetage | 1 mm |
| ∅ perçage | 5 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Norme | DIN 371 |

| | |
|---|---|
| ∅ queue $D_s$ | 6 mm |
| Longueur totale L | 80 mm |
| Carré corps ☐ | 4,9 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| 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 | 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 | Bleu |
| Type de produit | Taraud |

## Données utilisateur

| | Adéquation | $V_c$ | Code ISO |
|---|---|---|---|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | adaptée | 6 m/min | M |

| | | | |
|---|---|---|---|
| CuZn | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |