

Garant
Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M12

Données de commande

N° commande	139135 M12
GTIN	4045197508836
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

DIN 2174 (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

La **forme polygonale innovante** permet un vaste éventail d'utilisations. La **structure de couche multifonction** atteint une **durée de vie maximale**, même pour les **matériaux très résistants**.

Classe de tolérance: ISO 3X / 6GX = **surcoté de 0,02 – 0,04 mm.**

Utilisation:

Pour pièces à protéger par une **couche galvanoplastique** ou se rétractant légèrement lors de la trempe.

Classe de tolérance: ISO 3X 6GX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D_s: 9 mm

Carré corps □: 7 mm

Ø perçage valeur indicative: 11,2 mm

Description technique

Filetage Ø	12 mm
Nombre de dents Z	5
Nombre de goujures	5
Pas de filetage	1,75 mm
Ø queue D _s	9 mm

Carré corps □	7 mm
Longueur totale L	110 mm
Ø perçage valeur indicative	11,2 mm
Classe de tolérance	ISO 3X 6GX
Profondeur de filetage	18 mm
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2174
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
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarauts à refouler

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	42 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	37 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	27 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	22 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	12 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	22 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		