



## Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E 6HX, TiAlN, M: M2,3



### Données de commande

N° commande	139132 M2,3
GTIN	4045197446503
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

Réf. M1–M1,4 – **Classe de tolérance** : ISO 1X / 4HX

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

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,4 mm

Longueur totale L: 45 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage valeur indicative: 2,1 mm

### Description technique

Pas de filetage	0,4 mm
Filetage Ø	2,3 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Carré corps □	2,1 mm
Longueur totale L	45 mm
Ø perçage valeur indicative	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	3,45 mm

Taille de filetage	M2,3
Revêtement	TiAlN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E
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 <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	11 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

