



## Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E 6HX, TiAlN, M: M16



### Données de commande

N° commande	139132 M16
GTIN	4045197446619
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

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

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

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 2 mm

Longueur totale L: 110 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 12 mm

Carré corps □: 9 mm

Ø perçage valeur indicative: 15,1 mm

### Description technique

Filetage Ø	16 mm
Nombre de goujures	6
Pas de filetage	2 mm
Nombre de dents Z	6
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Carré corps □	9 mm
Longueur totale L	110 mm
Ø perçage valeur indicative	15,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Profondeur de filetage	24 mm
Taille de filetage	M16
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		

