



## Taraud machine à refouler avec goujures de lubrification HSS-E Type C 6HX, TiAlN, M: M2,5



### Données de commande

N° commande	139182 M2,5
GTIN	4045197446718
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

**Classe de tolérance:** ISO 2X/6HX.

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). **Avec goujures de lubrification; lubrification optimale sur filetages profonds.**

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,45 mm

Longueur totale L: 50 mm

Ø queue  $D_s$ : 2,8 mm

Carré corps  $\square$ : 2,1 mm

Ø perçage valeur indicative: 2,3 mm

### Description technique

Pas de filetage	0,45 mm
Nombre de goujures	1
Nombre de dents Z	1
Filetage Ø	2,5 mm
Ø queue $D_s$	2,8 mm
Carré corps $\square$	2,1 mm
Longueur totale L	50 mm
Ø perçage valeur indicative	2,3 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Profondeur de filetage	7,5 mm
Taille de filetage	M2,5
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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
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		

