



## Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E 6GX, TiAlN, M: M12



### Données de commande

N° commande	139142 M12
GTIN	4045197446695
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

**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  $\square$ : 7 mm

Ø perçage valeur indicative: 11,2 mm

### Description technique

Nombre de goujures	5
Nombre de dents Z	5
Pas de filetage	1,75 mm
Filetage $\emptyset$	12 mm
Ø queue $D_s$	9 mm
Carré corps $\square$	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	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	Tarands 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