



## Taraud machine HSS-E-PM 6HX extra long, TiCN, M: M12



### Données de commande

N° commande	134666 M12
GTIN	4045197857545
Classe d'article	11H

### Description

#### Exécution:

**Revêtement TiCN**, pour des exigences élevées en matière de dureté et de ténacité.

≤ **M10**: queue **suivant DIN 371**;

≥ **M12**: queue **suivant DIN 376**.

**Avec queue extra longue.**

#### Avantage(s):

Idéal **pour le taraudage de pièces d'accès difficile.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,75 mm

Longueur totale  $L_{tot}$ : 220 mm

Ø queue: 9 mm

Carré corps: 7 mm

Ø perçage: 10,2 mm

### Description technique

Norme	Norme usine
Ø queue	9 mm
Ange d'attaque	50 degré
Nombre de goujures	4
Ø perçage	10,2 mm
Type d'outils	HSS E PM

Carré corps	7 mm
Pas de filetage	1,75 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L <sub>tot</sub>	220 mm
Filetage Ø	12 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	36 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M12
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	45 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	bleu