



Taraud machine HSS-E-PM 6HX extra long, TiCN, M: M16



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 134666 M16 |
| GTIN | 4045197857552 |
| 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: 2 mm

Longueur totale L_{tot} : 220 mm

Ø queue: 12 mm

Carré corps: 9 mm

Ø perçage: 14 mm

Description technique

| | |
|---------------------------|------------|
| Ø queue | 12 mm |
| Longueur totale L_{tot} | 220 mm |
| Nombre de goujures | 4 |
| Pas de filetage | 2 mm |
| Carré corps | 9 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage | 14 mm |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Ange d'attaque | 50 degré |
| Norme | Norme usine |
| Filetage Ø | 16 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Profondeur de filetage | 48 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M16 |
| 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 |