

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM, TiN/vaporisé, MF: 6X0,75****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 136290 6X0,75 |
| GTIN             | 4045197883513 |
| Classe d'article | 11H           |

**Description****Exécution:**

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

**Avec revêtement TiN spécial et méplats de serrage vaporisés.**

Pour une évacuation contrôlée des copeaux afin d'éviter leur accumulation.

**Conçu spécialement pour les matériaux problématiques.**

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,75 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 5,2 mm

**Description technique**

|                     |          |
|---------------------|----------|
| Nombre de goujures  | 3        |
| Longueur totale L   | 80 mm    |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Type d'outils       | HSS E PM |
| Nombre de dents Z   | 3        |

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| Norme                              | DIN 374                                 |
| Filetage Ø                         | 6 mm                                    |
| Carré corps □                      | 3,4 mm                                  |
| Ø queue D <sub>s</sub>             | 4,5 mm                                  |
| Ø perçage                          | 5,2 mm                                  |
| Pas de filetage                    | 0,75 mm                                 |
| Profondeur de filetage             | 18 mm                                   |
| Type de filetage                   | MF                                      |
| Taille de filetage                 | M6×0,75                                 |
| Revêtement                         | TiN/vaporisé                            |
| Angle de flanc                     | 60 degré                                |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                  |
| Entrée                             | C                                       |
| Angle d'hélice                     | 40 degré                                |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9               |
| Arrosage interne                   | non                                     |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous borgnes      |
| Sens de la coupe                   | à droite                                |
| Type d'outil de filetage           | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Bague de couleur                   | rouge                                   |
| Type de produit                    | Taraud                                  |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 27 m/min       | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 23 m/min       | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 23 m/min       | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 13 m/min       | P        |

|                                |         |          |   |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée | 10 m/min | P |
| TOOLOX 33                      | adaptée | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée | 5 m/min  | S |
| Huile                          | adaptée |          |   |
| av. arrosage max.              | adaptée |          |   |