

**TMSERROR, M: M4****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | GG1855 M4 |
| GTIN | 4045197735089 |
| Classe d'article | GGN |

Description**Exécution:****Type C** (entrée sur 2 – 3 filets).**Comme 135855.****Description technique**

| | |
|------------------------|----------|
| Norme | DIN 371 |
| Carré corps □ | 3,4 mm |
| Type d'outils | HSS E |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Ø queue D _s | 4,5 mm |
| Longueur totale L | 63 mm |
| Ø perçage | 3,3 mm |
| Pas de filetage | 0,7 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M4 |
| Contenu | 10 |

Fiche technique

| | |
|------------------------------------|---|
| Revêtement | vaporisé |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous borgnes |
| Sens de la coupe | droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage dynamique |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 11 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 12 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 8 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 4 m/min | M |
| CuZn | moyennement adaptée | 12 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| Huile | adaptée | | |

Accessoires

| | |
|----------------------------------|-----------|
| Taraud machine HSS-E Type C M M4 | 135855 M4 |
|----------------------------------|-----------|