

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM Type C extra long, vaporisé, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	134670 M4
GTIN	4045197301642
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Avec queue extra longue.**
**Toutes réf.: queue suivant DIN 376 (= Ø de queue aminci).**
**Type C** (entrée sur 2 – 3 filets).

**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 2 6H

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 112 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

**Description technique**

Ø perçage	3,3 mm
Pas de filetage	0,7 mm
Filetage Ø	4 mm
Nombre de goujures	3
Nombre de dents Z	3
Norme	Norme usine
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm

Longueur totale L	112 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	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 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	Vert
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	15 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	9 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	M

CuZn	moyennement adaptée	16 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		