

**Garant****Taraud machine, vaporisé, M: M2****Données de commande**

N° commande	135300 M2
GTIN	4045197076335
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:**

<strong>Hélice à droite prononcée,</strong> pour une évacuation optimale des copeaux.

**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: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,4 mm

Longueur totale L: 45 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 1,6 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Nombre de goujures	2
Pas de filetage	0,4 mm
Filetage Ø	2 mm
Ø perçage	1,6 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm

Longueur totale L	45 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	4 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M2
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 2xD 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>	moyennement adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée