

Garant
Taraud machine HSS-E-PM, TiN, M: M5

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135378 M5 |
| GTIN | 4045197647948 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Exécution:

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

 A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Recommandation(s):

 Pour les **matériaux TOOLOX** et **HARDOX**, nous recommandons **un Ø de perçage 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 PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

 Ø queue D_s: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,2 mm

Description technique

| | |
|------------------------|---------|
| Nombre de goujures | 2 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø perçage | 4,2 mm |
| Pas de filetage | 0,8 mm |
| Filetage Ø | 5 mm |
| Norme | DIN 371 |
| Ø queue D _s | 6 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Longueur totale L | 70 mm |
| Carré corps □ | 4,9 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2 6H |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Profondeur de filetage | 15 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M5 |
| Revêtement | TiN |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | C |
| Angle d'hélice | 25 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 6 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adaptée | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | adaptée | 2 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|---------------------|---------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 7 m/min | M |
| CuZn | moyennement adaptée | 7 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |