

**Garant****Taraud main seul Intermédiaire, non revêtu, M: M3****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 130420 M3     |
| GTIN             | 4045197066411 |
| Classe d'article | 11G           |

**Description****Exécution:**

Taraud, **composé d'un ébaucheur, d'un intermédiaire et d'un finisseur. Taraud ébaucheur avec pilote long.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 352

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 40 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Carré corps □: 2,7 mm

Ø perçage: 2,5 mm

**Description technique**

|                        |          |
|------------------------|----------|
| Pas de filetage        | 0,5 mm   |
| Filetage Ø             | 3 mm     |
| Ø perçage              | 2,5 mm   |
| Norme                  | DIN 352  |
| Ø queue D <sub>s</sub> | 3,5 mm   |
| Longueur totale L      | 40 mm    |
| Carré corps □          | 2,7 mm   |
| Classe de tolérance    | ISO 2 6H |

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| Type d'outils                      | HSS E                                  |
| Profondeur de filetage             | 6 mm                                   |
| Type de filetage                   | M                                      |
| Taille de filetage                 | M3                                     |
| Revêtement                         | non revêtu                             |
| Angle de flanc                     | 60 degré                               |
| Norme de filetage                  | DIN 13                                 |
| Entrée                             | D                                      |
| Queue                              | Queue cylindrique avec h9              |
| Arrosage interne                   | non                                    |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous borgnes     |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3×D pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe                   | à droite                               |
| Type d'outil de filetage           | Tarauts main                           |
| Bague de couleur                   | Sans                                   |
| Type de produit                    | Taraud                                 |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu > 10% Si                   | moyennement adaptée |                |          |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             |                |          |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             |                |          |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | moyennement adaptée |                |          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             |                |          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée |                |          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             |                |          |
| Fonte GG(G)                    | moyennement adaptée |                |          |
| Uni                            | adaptée             |                |          |

|       |                     |
|-------|---------------------|
| Huile | adaptée             |
| à sec | moyennement adaptée |