

**Garant**
**Taraud machine HSS-E Type C, vaporisé, M: M2,3**

**Données de commande**

N° commande	135850 M2,3
GTIN	4045197077660
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

**Type C** (entrée sur 2 – 3 filets). Avec ancien profil DIN.

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: 1,9 mm

**Description technique**

Nombre de goujures	3
Pas de filetage	0,4 mm
Nombre de dents Z	3
Ø perçage	1,9 mm
Filetage Ø	2,3 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	6,9 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M2,3
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	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile	adaptée
av. arrosage max.	moyennement adaptée