



## Taraud machine HSS-E Type C, vaporisé, M: M5



### Données de commande

N° commande	135855 M5
GTIN	4045197649546
Classe d'article	12H

### Description

#### Exécution:

**Type C** (entrée sur 2 – 3 filets).

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,8 mm

Longueur totale L: 70 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 4,2 mm

### Description technique

Filetage Ø	5 mm
Nombre de goujures	2
Ø perçage	4,2 mm
Nombre de dents Z	2
Pas de filetage	0,8 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	70 mm
Carré corps □	4,9 mm

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	15 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M5
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	11 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	12 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	8 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	7 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	4 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	12 m/min	N
Uni	adaptée		

Huile

adaptée