

Garant**Taraud machine Type B DIN 371, non revêtu, M: M1****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 131150 M1 |
| GTIN | 4045197068842 |
| Classe d'article | 11H |

Description**Exécution:****Avec affûtage.**Réf. M2,3 et M2,6 avec ancien profil DIN. **ISO 1 4H****HSS-E****Description technique**

| | |
|------------------------|----------|
| Pas de filetage | 0,25 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Ø perçage | 0,75 mm |
| Filetage Ø | 1 mm |
| Nombre de goujures | 2 |
| Norme | DIN 371 |
| Ø queue D _s | 2,5 mm |
| Longueur totale L | 40 mm |
| Carré corps □ | 2,1 mm |
| Classe de tolérance | ISO 1 4H |
| Type d'outils | HSS E |
| Profondeur de filetage | 3 mm |
| Type de filetage | M |
| Taille de filetage | M1 |

| | |
|------------------------------------|--|
| Revêtement | non revêtu |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | B |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| Utilisation avec le type d'alésage | jusqu'à 3xD pour les trous débouchants |
| Sens de la coupe | à droite |
| Type d'outil de filetage | Taraud machine pour l'usinage traditionnel |
| Bague de couleur | Sans |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |