

**Garant**
**Taraud machine HSS-E, TiCN, MF: 4X0,5**

**Données de commande**

N° commande	136270 4X0,5
GTIN	4045197079299
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

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

**Recommandation(s):**

 Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,5 mm

Longueur totale L: 63 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,5 mm

**Description technique**

Filetage Ø	4 mm
Nombre de goujures	3
Ø perçage	3,5 mm
Nombre de dents Z	3
Pas de filetage	0,5 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Longueur totale L	63 mm

Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	8 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M4×0,5
Revêtement	TiCN
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 2×D 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée