

## Taraud machine à filets alternés, non revêtu, M: M4



#### Données de commande

N° commande	131650 M4		
GTIN	4045197069917		
Classe d'article	11H		

## **Description**

#### **Exécution:**

### Affûtage GUN.

Un filet de guidage sur deux est supprimé; dès lors, **réduction du couple** et **meilleure répartition du lubrifiant.** 

#### Avantage(s):

Recommandé pour les matériaux élastiques et les pièces de faible épaisseur. Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

Type de filetage: M Type d'outils: HSS E Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H Pas de filetage: 0,7 mm Longueur totale L: 63 mm Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm Carré corps \(\pi\): 3,4 mm Ø perçage: 3,3 mm

## **Description technique**

Filetage Ø	4 mm		
Nombre de goujures	3		
Ø perçage	3,3 mm		
Pas de filetage	0,7 mm		
Nombre de dents Z	3		
Norme	DIN 371		

Ø queue D, 4,5 mm   Longueur totale L 63 mm   Carré corps □ 3,4 mm   Classe de tolérance ISO 2 6H   Type d'outils HSS E   Profondeur de filetage 12 mm   Type de filetage M   Taille de filetage M4   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 3×D 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				
Carré corps □ 3,4 mm  Classe de tolérance ISO 2 6H  Type d'outils HSS E  Profondeur de filetage 12 mm  Type de filetage M4  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 3×D pour les trous débouchants  Sens de la coupe à droite  Type d'outil de filetage  Bague de couleur Sans	Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm		
Classe de tolérance Type d'outils HSS E Profondeur de filetage Type de filetage M Taille de filetage M4 Revêtement Angle de flanc Norme de filetage Norme de filetage DIN 13 Entrée B Queue Queue cylindrique avec h9 Arrosage interne Utilisation avec le type d'alésage Type d'outil de filetage  Bague de couleur Sans	Longueur totale L	63 mm		
Type d'outils  Profondeur de filetage  12 mm  Type de filetage  M  Taille de filetage  M4  Revêtement  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  Type d'outil de filetage  Bague de couleur  Sans	Carré corps □	3,4 mm		
Profondeur de filetage M Type de filetage M Taille de filetage M4 Revêtement Non revêtu Angle de filanc 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 3×D pour les trous débouchants Sens de la coupe à droite Type d'outil de filetage Bague de couleur Sans	Classe de tolérance	ISO 2 6H		
Type de filetage M4 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 3×D pour les trous débouchants Sens de la coupe à droite Type d'outil de filetage Bague de couleur Sans	Type d'outils	HSS E		
Taille de filetage M4  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 3×D pour les trous débouchants  Sens de la coupe à droite  Type d'outil de filetage  Bague de couleur Sans	Profondeur de filetage	12 mm		
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 3×D 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 filetage	M		
Angle de flanc  Norme de filetage  DIN 13  Entrée  B  Queue  Queue cylindrique avec h9  Arrosage interne  non  Utilisation avec le type d'alésage  Jusqu'à 3×D pour les trous débouchants  Sens de la coupe  Type d'outil de filetage  Bague de couleur  Sans	Taille de filetage	M4		
Norme de filetage  Entrée  B  Queue  Queue cylindrique avec h9  Arrosage interne  non  Utilisation avec le type d'alésage  Jiusqu'à 3×D 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	Revêtement	non revêtu		
Entrée B Queue Queue cylindrique avec h9 Arrosage interne non 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 Taraud machine pour l'usinage traditionnel Bague de couleur Sans	Angle de flanc	60 degré		
QueueQueue cylindrique avec h9Arrosage internenonUtilisation avec le type d'alésagejusqu'à 3×D pour les trous débouchantsSens de la coupeà droiteType d'outil de filetageTaraud machine pour l'usinage traditionnelBague de couleurSans	Norme de filetage	DIN 13		
Arrosage interne non  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 Taraud machine pour l'usinage traditionnel  Bague de couleur Sans	Entrée	В		
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  Taraud machine pour l'usinage traditionnel  Bague de couleur  Sans	Queue	Queue cylindrique avec h9		
Type d'outil de filetage  Bague de couleur  Tous débouchants  à droite  Taraud machine pour l'usinage traditionnel  Sans	Arrosage interne	non		
Type d'outil de filetage  Taraud machine pour l'usinage traditionnel  Sans	Utilisation avec le type d'alésage	, , ,		
Bague de couleur Sans	Sens de la coupe	à droite		
	Type d'outil de filetage	·		
Type de produit Taraud	Bague de couleur	Sans		
, i	Type de produit	Taraud		

# Données utilisateur

	Adéquation	<b>V</b> <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	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	Р
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
Huile	adaptée		



av. arrosage max.

moyennement adaptée