Garant

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
∅ queue D_s: 4,5 mm
Carré corps ☐: 3,4 mm
∅ perçage: 3,3 mm

Description technique

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

∅ queue D_s	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

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	15 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
Huile	adaptée		

av. arrosage max.	moyennement adaptée