

Garant**Taraud machine extra long HSS-E-PM, vaporisé, M: M4****Données de commande**

N° commande	131765 M4
GTIN	4045197532008
Classe d'article	11H

Description**Exécution:****Affûtage GUN.****Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures.**Avec tige extra longue.****Toutes les réf.:** queue suivant **DIN 376** (= Ø de queue aminci), dès lors idéal comme **taraud universel** pour une utilisation à des profondeurs élevées.**Avantage(s):**

Idéal pour le taraudage de pièces d'accès difficile.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 112 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

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

Norme	Norme usine
Ø queue D _s	2,8 mm
Longueur totale L	112 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	vaporisé
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 dynamique
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	24 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	21 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	21 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	21 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	8 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	18 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		