

**Garant**
**Taraud machine, non revêtu, M: M2,5**

**Données de commande**

N° commande	131850 M2,5
GTIN	4045197070432
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Affûtage GUN. Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures.

**Avantage(s):**
**Excellente stabilité, guidage optimal et évite la formation d'un deuxième filet** à l'inversion du sens de rotation.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,45 mm

Longueur totale L: 50 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 2,05 mm

**Description technique**

Filetage Ø	2,5 mm
Nombre de goujures	2
Nombre de dents Z	2
Pas de filetage	0,45 mm
Ø perçage	2,05 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm

Longueur totale L	50 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	7,5 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M2,5
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 <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	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	9 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

moyennement adaptée