

Garant**Taraud machine à filets alternés, non revêtu, M: M4****Données de commande**

N° commande	131900 M4
GTIN	4045197070555
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 pièces de faible épaisseur. Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

Recommandation(s):

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

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_s: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

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

Filetage \emptyset	4 mm
Norme	DIN 371
\emptyset queue D_s	4,5 mm
Longueur totale L	63 mm
Carré corps \square	3,4 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	8 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 2xD pour les trous débouchants
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_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	13 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	13 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	15 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	15 m/min	P

Acier < 900 N/mm ²	adaptée	15 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	6 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H
CuZn	adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		