

Garant**Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, M: M4****Données de commande**

N° commande	132055 M4
GTIN	4045197648686
Classe d'article	11H

Description**Exécution:****Modèle robuste.****Recommandation(s):**

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

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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

Filetage Ø	4 mm
Nombre de goujures	2
Nombre de dents Z	2
Pas de filetage	0,7 mm
Ø perçage	3,3 mm
Norme	DIN 371

Ø queue D _s	4,5 mm
Longueur totale L	63 mm
Carré corps □	3,4 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	6 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5×D pour les trous borgnes
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
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	2 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	2 m/min	H
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		