

**Garant**
**Taraud machine Forme B, vaporisé, M: M2**

**Données de commande**

N° commande	132150 M2
GTIN	4045197071101
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

Modèle particulièrement robuste.

**Guide d'entrée avec une rainure de lubrification**, mais sans goujures. **Entrée type B, avec affûtage GUN.** Réf. M2,6 avec ancien profil DIN.

**Avantage(s):**

**Guidage optimal et sans 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 2X 6HX

Pas de filetage: 0,4 mm

Longueur totale L: 45 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 1,6 mm

**Description technique**

Filetage Ø	2 mm
Ø perçage	1,6 mm
Nombre de goujures	2
Pas de filetage	0,4 mm
Nombre de dents Z	2
Norme	DIN 371

Ø queue D <sub>s</sub>	2,8 mm
Longueur totale L	45 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	6 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M2
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	Bleu
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>	moyennement adaptée	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	6 m/min	M

CuZn	moyennement adaptée	13 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		