

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

N° commande	132400 M4
GTIN	4045197071415
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec hélice à gauche à 15°. Un filet de guidage sur deux est supprimé; dès lors, **réduction du couple** et **meilleure répartition du lubrifiant**. Spécialement conçus pour les **alliages de titane** et le **titane pur**.

Avantage(s):

Recommandé pour les matériaux élastiques et les pièces de faible épaisseur. Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

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

Nombre de dents Z	3
Nombre de goujures	3
Ø perçage	3,3 mm
Filetage Ø	4 mm
Pas de filetage	0,7 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	8 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	non revêtu
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	D
Angle d'hélice	15 degré
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	rose
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	15 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	15 m/min	N
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	3 m/min	P

Ti > 850 N/mm ²	adaptée	4 m/min	S
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		