

**Garant**
**Taraud machine à refouler sans goujures de lubrification HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	139125 M4
GTIN	4045197508690
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

 Réf. M1–M1,4 – **Classe de tolérance** : ISO 1X / 4HX

**DIN 2174** (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

La **forme polygonale innovante** permet un vaste éventail d'utilisations. La **structure de couche multifonction** atteint une **durée de vie maximale**, même pour les **matériaux très résistants**.

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 63 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Carré corps □: 3,4 mm

Ø perçage valeur indicative: 3,7 mm

**Description technique**

Pas de filetage	0,7 mm
Nombre de goujures	4
Filetage Ø	4 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Carré corps □	3,4 mm
Longueur totale L	63 mm

Ø perçage valeur indicative	3,7 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Profondeur de filetage	6 mm
Taille de filetage	M4
Revêtement	TiN
Type de filetage	M
Angle de flanc	60 degré
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 2174
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
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Tarands à refouler

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée	42 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	42 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	37 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	32 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	22 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	M
CuZn	moyennement adaptée	22 m/min	N
Uni	adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		