

**Garant**
**Taraud machine pour fonte, TiCN, M: M4**

**Données de commande**

N° commande	132550 M4
GTIN	4045197071880
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**
**Avec goujures droites et entrée courte (2 – 3 filets).**
**Avantage(s):**

- **Amélioration de la résistance à l'usure grâce à une dureté de revêtement très élevée.**
- **Vitesses de coupe accrues grâce à l'amélioration des échanges thermiques.**
- **Taraudage à sec de la fonte grise – l'utilisation d'un lubrifiant est inutile.**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

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: 3,3 mm

**Description technique**

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

Ø queue D <sub>s</sub>	4,5 mm
Longueur totale L	63 mm
Carré corps □	3,4 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	12 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 3xD pour les trous borgnes
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Blanc
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
GG	adaptée	16 m/min	K
GGG	adaptée	14 m/min	K
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

