

Garant**Taraud machine extra long HSS-E-PM, TiAlN, M: M4****Données de commande**

N° commande	134655 M4
GTIN	4045197705136
Classe d'article	11H

Description**Exécution:****Avec queue extra longue.****Revêtement TiAlN** spécial, idéal pour les **alliages d'aluminium**.**Toutes réf.: queue suivant DIN 376 (= Ø de queue aminci)**, dès lors idéal pour une utilisation à des profondeurs élevées.**Avantage(s):**Idéal **pour le taraudage de pièces d'accès difficile**.**Utilisation:**Pour matériaux présentant une **résistance à la traction max. de 450 N/mm²**.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 0,7 mm

Longueur totale L: 112 mm

Ø queue D_s: 2,8 mm

Carré corps □: 2,1 mm

Ø perçage: 3,3 mm

Description technique

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

Norme	Norme usine
Ø queue D _s	2,8 mm
Longueur totale L	112 mm
Carré corps □	2,1 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M4
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	28 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	28 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	23 m/min	N
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	27 m/min	P

CuZn	moyennement adaptée	28 m/min	N
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		