



Taraud machine droit entrée GUN DIN 371, pas métrique HSS et HSSE-Co 5, rectifié

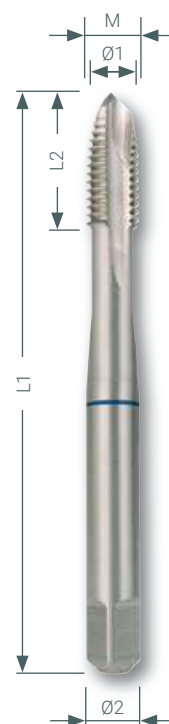
Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue renforcée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Pour augmenter la durée d'utilisation - Réduisez la vitesse !
Refroidissement pendant le fraisage !



Aciers (N/mm ²) < 800					
Aciers (N/mm ²) < 1000					
Aciers (N/mm ²) < 1200					
Aciers inoxydables					
Alu					

Cuivre					
Bronze					
Plastiques					
Fontes					
Alliages au titane					

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 2	0,40	1,60	45,0	8,0	2,8
M 2,5	0,45	2,05	50,0	9,0	2,8
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0

Diamètre nominal M	HSS	800 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSS	TiN	900 N/mm ²	HSSE Co 5	TiAlN	1200 N/mm ²	
M 2	232 020		232 020 E		232 020 VA		232 020 T		232 020 EF				1
M 2,5	232 025		232 025 E		232 025 VA		232 025 T		232 025 EF				1
M 3	232 030		232 030 E		232 030 VA		232 030 T		232 030 EF				1
M 4	232 040		232 040 E		232 040 VA		232 040 T		232 040 EF				1
M 5	232 050		232 050 E		232 050 VA		232 050 T		232 050 EF				1
M 6	232 060		232 060 E		232 060 VA		232 060 T		232 060 EF				1
M 8	232 080		232 080 E		232 080 VA		232 080 T		232 080 EF				1
M 10	232 100		232 100 E		232 100 VA		232 100 T		232 100 EF				1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Taraud machine droit entrée GUN, DIN 376, HSS et HSSE-Co 5, rectifié

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Aciers (N/mm ²) < 800					
Aciers (N/mm ²) < 1000					
Aciers (N/mm ²) < 1200					
Aciers inoxydables					
Alu					

Cuivre					
Bronze					
Plastiques					
Fontes					
Alliages au titane					

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	2,2
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	2,8
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	3,5
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	4,5
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	6,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	7,0
M 12	1,75	10,20	110,0	28,0	9,0
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0

Diamètre nominal M	 	 	 	 		 		
M 3	—	232 031 E	232 031 VA	—		232 031 EF	1	
M 4	—	232 041 E	232 041 VA	—		232 041 EF	1	
M 5	—	232 051 E	232 051 VA	—		232 051 EF	1	
M 6	—	232 061 E	232 061 VA	—		232 061 EF	1	
M 8	—	232 081 E	232 081 VA	—		232 081 EF	1	
M 10	—	232 101 E	232 101 VA	—		232 101 EF	1	
M 12	232 120	232 120 E	232 120 VA	232 120 T		232 120 EF	1	
M 14	232 140	232 140 E	232 140 VA	232 140 T		232 140 EF	1	
M 16	232 160	232 160 E	232 160 VA	232 160 T		232 160 EF	1	
M 18	232 180	232 180 E	232 180 VA	232 180 T		232 180 EF	1	
M 20	232 200	232 200 E	232 200 VA	232 200 T		232 200 EF	1	
M 22	232 220	232 220 E	232 220 VA	232 220 T		232 220 EF	1	
M 24	232 240	232 240 E	232 240 VA	232 240 T		232 240 EF	1	
M 27	232 270	232 270 E	232 270 VA	232 270 T		232 270 EF	1	
M 30	232 300	232 300 E	232 300 VA	232 300 T		232 300 EF	1	