

Garant

Taraud machine GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Type B 6HX, TiAlN, M: M8



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 132180 M8 |
| GTIN | 4062406080785 |
| Classe d'article | 111 |

Description

Exécution:

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une **utilisation en toute sécurité dans les aciers inoxydables** ainsi que dans les **matériaux duplex**.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM pour une résistance à l'usure maximum**
- **Revêtement multicouche TiAlN de la toute dernière génération**
- **Géométrie des goujures paramétrée pour une formation optimale des copeaux et une bonne rigidité torsionnelle**

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 6,8 mm

Description technique

| | |
|------------------------|------------|
| Ø queue D _s | 8 mm |
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Carré corps □ | 6,2 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |

| | |
|------------------------------------|---|
| Ø perçage | 6,8 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Type d'outils | HSS E PM |
| Longueur totale L | 90 mm |
| Filetage Ø | 8 mm |
| Type de filetage | M |
| Profondeur de filetage | 24 mm |
| Norme | DIN 371 |
| Taille de filetage | M8 |
| Revêtement | TiAlN |
| Angle de flanc | 60 degré |
| Norme de filetage | DIN 13 |
| Entrée | B |
| Queue | Queue cylindrique avec h9 |
| Arrosage interne | non |
| 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 | Bleu |
| Série | Master Tap |
| Type de produit | Taraud |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 28 m/min | N |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 23 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------|----------|---|
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 9 m/min | M |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |