

Garant
Taraud machine, TiCN, MF: 8X1

Données de commande

N° commande	132861 8X1
GTIN	4045197745699
Classe d'article	11H

Description
Exécution:
Exécution rigide.
Recommandation(s):

Pour les **aciers très durs, ainsi que les matériaux TOOLOX et HARDOX**, nous recommandons un **Ø de perçage de 0,05 à 0,3 mm** plus grand que celui de la norme DIN (voir tableau).

Utilisation uniquement avec les mandrins à compensation de longueur – également sur machines à broches synchronisées.

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

 Ø queue D_s: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 7 mm

Description technique

Nombre de dents Z	5
Ø perçage	7 mm
Carré corps □	6,2 mm
Filetage Ø	8 mm
Nombre de goujures	5
Ø queue D _s	8 mm

Pas de filetage	1 mm
Type d'outils	HSS E PM
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Longueur totale L	90 mm
Norme	DIN 371
Profondeur de filetage	12 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M8x1
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 1,5xD pour les trous débouchants
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 1,5xD pour les trous borgnes
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage dynamique
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	12 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	7 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	2 m/min	H
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H

TOOLOX 44	adaptée	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adaptée	2 m/min	H
Graphite	moyennement adaptée	15 m/min	N
Huile	adaptée		