

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM Type B 6HX, TiCN, MF: 8X1****Données de commande**

N° commande	132855 8X1
GTIN	4062406236564
Classe d'article	11I

**Description****Exécution:**

Taraud hautes performances, spécialement conçu pour une utilisation dans les **aciers à résistance à la traction élevée** et pour les **matériaux difficilement usinables**. **Affûtage GUN**, pour une stabilité de processus en cas d'effort de coupe élevé.

- **Nuance de coupe HSS-E-PM - pour une stabilité maximale des arêtes de coupe.**
- **Acuité d'arête optimisée.**
- **Revêtement TiCN - pour une protection maximale contre l'usure.**

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons un **Ø d'avant-trou de 0,05 à 0,3 mm plus grand que celui de la norme DIN** (voir tableau).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1 mm

Longueur totale L: 90 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 7 mm

**Description technique**

Norme	DIN 374
Longueur totale L	90 mm
Nombre de dents Z	3

Nombre de goujures	3
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	MF
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Pas de filetage	1 mm
Type d'outils	HSS E PM
Ø perçage	7 mm
Filetage Ø	8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Carré corps □	4,9 mm
Revêtement	TiCN
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
Série	Master Tap
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	30 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	20 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	15 m/min	P

Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	12 m/min	P
Acier < 50 HRC	Moyennement adapté		
TOOLOX 33	adaptée	15 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		