

**Garant****Taraud machine HSS-E-PM Type CS, TiN, MF: 8X1****Données de commande**

N° commande	132835 8X1
GTIN	4045197073518
Classe d'article	11H

**Description****Exécution:****Avec affûtage.**

(Type CS) entrée sur 2 – 3 filets. **Revêtement TiN.** A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Type de filetage: MF

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2 6H

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**

Pas de filetage	1 mm
Nombre de goujures	3
Ø perçage	7 mm
Filetage Ø	8 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	4,9 mm

Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M8×1
Revêtement	TiN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	CS
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 3×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage traditionnel
Bague de couleur	Sans
Type de produit	Taraud

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	28 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	27 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	23 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	17 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	7 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

