

**Garant**
**Taraud machine, TiCN, MF: 8X0,75**

**Données de commande**

N° commande	132860 8X0,75
GTIN	4045197073822
Classe d'article	11H

**Description**
**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX**, nous recommandons **un Ø de perçage 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

Norme: DIN 374

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 0,75 mm

Longueur totale L: 80 mm

Ø queue D<sub>s</sub>: 6 mm

Carré corps □: 4,9 mm

Ø perçage: 7,2 mm

**Description technique**

Ø perçage	7,2 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	0,75 mm
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur totale L	80 mm
Carré corps □	4,9 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX

Type d'outils	HSS E
Norme	DIN 374
Profondeur de filetage	16 mm
Type de filetage	MF
Taille de filetage	M8x0,75
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
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	9 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	4 m/min	H
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

