

Garant
Taraud machine, TiCN, M: M8

Données de commande

N° commande	135320 M8
GTIN	4045197076496
Classe d'article	11H

Description
Exécution:

Hélice à droite prononcée, pour une évacuation optimale des copeaux.
Utilisable avec une émulsion (8 % min.).

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: M

Type d'outils: HSS E

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

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

Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de dents Z	3
Filetage Ø	8 mm
Ø perçage	6,8 mm
Nombre de goujures	3
Norme	DIN 371
Ø queue D _s	8 mm

Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	6,2 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	16 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M8
Revêtement	TiCN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	C
Angle d'hélice	40 degré
Queue	Queue cylindrique avec h9
Arrosage interne	non
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2xD 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 < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	20 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	19 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	19 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	9 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	3 m/min	H
Huile	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée