



Taraud machine HSS-E-PM, TiCN, M: M8



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 135730 M8 |
| GTIN | 4045197265296 |
| Classe d'article | 11H |

Description

Exécution:

Hélice à droite très prononcée, pour une évacuation optimale des copeaux. **Filets de guidage détalonnés.**

Avantage(s):

Prévention du blocage des copeaux lors du retrait du taraud et de l'arrachement des filets.

Remarque(s):

NOUVELLE GENERATION DISPONIBLE!

Produit plus récent recommandé: 135732.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L_{tot} : 90 mm

Ø queue: 8 mm

Carré corps: 6,2 mm

Ø perçage: 6,8 mm

Description technique

| | |
|--------------------|----------|
| Ø perçage | 6,8 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ange d'attaque | 50 degré |
| Filetage Ø | 8 mm |
| Nombre de dents Z | 3 |

| | |
|------------------------------------|---|
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Norme | DIN 371 |
| Ø queue | 8 mm |
| Longueur totale L _{tot} | 90 mm |
| Carré corps | 6,2 mm |
| Classe de tolérance | ISO 2X 6HX |
| Type d'outils | HSS E PM |
| 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 | 50 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 | Bleu |