

**Garant**
**Taraud machine HSS-E-PM Type CS, non revêtu, M: M8**

**Données de commande**

N° commande	131290 M8
GTIN	4045197069528
Classe d'article	11H

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

 (Type CS) entrée sur 2 – -3 filets – **avec affûtage GUN.**
**Avantage(s):**

Résistance à l'usure élevée.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: DIN 371

Classe de tolérance: ISO 2 6H

Pas de filetage: 1,25 mm

Longueur totale L: 90 mm

 Ø queue D<sub>s</sub>: 8 mm

Carré corps □: 6,2 mm

Ø perçage: 6,8 mm

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de goujures	3
Filetage Ø	8 mm
Ø perçage	6,8 mm
Norme	DIN 371
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm

Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	6,2 mm
Classe de tolérance	ISO 2 6H
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M8
Revêtement	non revêtu
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	15 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	18 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	9 m/min	P
Huile	adaptée		
av. arrosage max.	moyennement adaptée		

