

Garant
Taraud machine à filets alternés, non revêtu, M: M8

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 131900 M8 |
| GTIN | 4045197070586 |
| Classe d'article | 11H |

Description
Exécution:
Affûtage GUN.

Un filet de guidage sur deux est supprimé; dès lors, **réduction du couple et meilleure répartition du lubrifiant.**

Avantage(s):

Recommandé pour les pièces de faible épaisseur. Pas de déformation du matériau grâce à la résistance réduite au frottement.

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: 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

| | |
|--------------------|---------|
| Filetage Ø | 8 mm |
| Pas de filetage | 1,25 mm |
| Nombre de goujures | 3 |
| Ø perçage | 6,8 mm |

| | |
|------------------------------------|---|
| Nombre de dents Z | 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 | non revêtu |
| 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 2xD 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 _c | Code ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 13 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 13 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|----------|---|
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 15 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 6 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adaptée | 3 m/min | H |
| CuZn | adaptée | 13 m/min | N |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |