

**Garant**
**Taraud machine HSS-E, TiCN, M: M8**

**Données de commande**

N° commande	131930 M8
GTIN	4045197070791
Classe d'article	11H

**Description**
**Exécution:**

<strong>Affûtage GUN.</strong>

Utilisable avec une **émulsion** (apport en graisse 8 % min.).

**Recommandation(s):**

Pour les **matériaux TOOLOX** et **HARDOX**, 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 2X 6HX

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**

Pas de filetage	1,25 mm
Nombre de dents Z	3
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 2X 6HX
Type d'outils	HSS E
Profondeur de filetage	24 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M8
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 3×D 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