

Garant**Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM arrosage interne, TiAlN, M: M8****Données de commande**

N° commande	132070 M8
GTIN	4045197507723
Classe d'article	11H

Description**Exécution:**

Modèle robuste avec entrée GUN et queue suivant DIN 1835-B. Géométrie spéciale pour utilisation sur des machines à **broches synchronisées**. Le taraud est guidé via l'axe synchrone de la machine.

Revêtement TiAlN spécial pour une durée de vie optimale. A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %).

Avec arrosage interne pour une durée de vie maximale.

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).

Remarque(s):

Lorsqu'il est utilisé sur les axes synchrones, le mandrin de taraudage à changement rapide **GARANT 338100 – 338121 avec compensation de longueur minimale (MLA)** garantit une sécurité d'usinage maximale.

Type de filetage: M

Type d'outils: HSS E PM

Norme: Norme usine

Classe de tolérance: ISO 2X 6HX

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	Norme usine
Ø queue D _s	8 mm
Longueur totale L	90 mm
Carré corps □	6,2 mm
Classe de tolérance	ISO 2X 6HX
Type d'outils	HSS E PM
Profondeur de filetage	20 mm
Type de filetage	M
Taille de filetage	M8
Revêtement	TiAlN
Angle de flanc	60 degré
Norme de filetage	DIN 13
Entrée	B
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous débouchants
Sens de la coupe	à droite
Tolérance de queue	h6
Type d'outil de filetage	Taraud machine pour l'usinage synchrone
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Taraud

