

Garant

Taraud machine pour taraudage rigide HSS-E-PM Arros. int. / Type C, TiAlN, M: M8



Données de commande

N° commande	132565 M8
GTIN	4045197585394
Classe d'article	11H

Description

Exécution:

Modèle robuste avec 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. **Un revêtement TiAlN spécial permet d'atteindre une durée de vie optimale.** A utiliser avec une **émulsion** (min. 8 %). Egalement idéal pour les **fontes bainitiques (ADI)**.

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

Nombre de goujures	4
Ø perçage	6,8 mm
Nombre de dents Z	4
Filetage Ø	8 mm

Pas de filetage	1,25 mm
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	C
Queue	DIN 1835 B avec h6
Arrosage interne	oui
Utilisation avec le type d'alésage	jusqu'à 2,5×D pour les trous borgnes et 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	Blanc
Type de produit	Taraud