

Tarauds main performants multi-applications (aciers, inox, fontes). Son traitement STEAM évite le collage à froid et réduit le coefficient de frottement.



- Spécial multi applications
- Travail progressif
- Acier rapide
- Profil étagé
- Queue filante
- Traitement STEAM

Machines



Applications

K	M 1	P 1	P 2	P 3
[K]- FONTES Ferreux à copeaux courts	[M1]- Aciers Inoxydables Austénitiques	[P1]-Aciers non alliés	[P2]-Aciers faiblement alliés	[P3]-Aciers fortement alliés

Caractéristiques

M	6H		HSS	STEAM TREATED	DIN 352	CYL+□ 	X3 SET
----------	-----------	--	------------	--------------------------	--------------------	------------------	-------------------

Propriétés et bénéfices

- + Acier rapide : Substrat HSS ➡ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm², les fontes et les aluminiums.
- + Profil étagé : ➡ pour un enlèvement de matière progressif entre les différents tarauds. Grande sureté et précision de taraudage.
- + Queue filante : ou queue passante, la largeur de la queue est égale au diamètre nominal du taraud. ➡ Excellente accessibilité, particulièrement adaptée pour les taraudages profonds.
- + Traitement STEAM : Traitement d'oxydation à la vapeur. ➡ Evite le collage à froid. Coefficient de frottement réduit dans les aciers.



Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (l4)	Carré	QTY	PCB
950101100200040	8420609239175	M	2	0,4	DIN 352	1,60	36	11.5	2 > 8.5	2,10	3	1
950101100250045	8420609239199	M	2.5	0,45	DIN 352	2,00	40	12	2 > 8.5	2,10	3	1
950101100300050	8420609239212	M	3	0,5	DIN 352	2,50	40	11	2 > 8.5	2,70	3	1
950101100350060	8420609239229	M	3.5	0,6	DIN 352	2,90	45	12	2 > 8.5	3,00	3	1
950101100400070	8420609239243	M	4	0,7	DIN 352	3,30	45	12.5	2 > 8.5	3,40	3	1
950101100500080	8420609239274	M	5	0,8	DIN 352	4,20	50	14.5	2 > 8.5	4,90	3	1
950101100600100	8420609239298	M	6	1	DIN 352	5,00	50	15.5	2 > 8.5	4,90	3	1
950101100700100	8420609239304	M	7	1	DIN 352	5,00	50	19	2 > 8.5	4,90	3	1
950101100800125	8420609239311	M	8	1,25	DIN 352	6,75	56	22	2 > 8.5	4,90	3	1

Tarauds main performants multi-applications (aciers, inox, fontes). Son traitement STEAM évite le collage à froid et réduit le coefficient de frottement.

9501011009001258420609239328	M	9	1,25	DIN 352	7,75	63	22	2 > 8.5	5,50	3	1
9501011010001508420609239335	M	10	1,5	DIN 352	8,50	70	24	2 > 8.5	5,50	3	1
9501011011001508420609239342	M	11	1,5	DIN 352	9,50	70	24	2 > 8.5	6,20	3	1
9501011012001758420609239359	M	12	1,75	DIN 352	10,25	75	29	2 > 8.5	7,00	3	1
9501011014002008420609239373	M	14	2	DIN 352	12,00	80	29	2 > 8.5	9,00	3	1
9501011016002008420609239380	M	16	2	DIN 352	14,00	80	31	2 > 8.5	9,00	3	1
9501011018002508420609239397	M	18	2,5	DIN 352	15,50	95	39	2 > 8.5	11,00	3	1
9501011020002508420609239403	M	20	2,5	DIN 352	17,50	95	39	2 > 8.5	12,00	3	1
9501011022002508420609239410	M	22	2,5	DIN 352	19,50	100	40	2 > 8.5	14,50	3	1
9501011024003008420609239427	M	24	3	DIN 352	21,00	110	45	2 > 8.5	14,50	3	1
9501011027003008420609239434	M	27	3	DIN 352	24,00	110	50	2 > 8.5	16,00	3	1
9501011030003508420609239441	M	30	3,5	DIN 352	26,50	125	56	2 > 8.5	18,00	3	1
9501011033003508420609239458	M	33	3,5	DIN 352	26,50	125	56	2 > 8.5	20,00	3	1
9501011036004008420609239465	M	36	4	DIN 352	32,00	150	63	2 > 8.5	22,00	3	1
9501011039004008420609239472	M	39	4	DIN 352	35,00	150	63	2 > 8.5	24,00	3	1
9501011042004508420609239489	M	42	4,5	DIN 352	37,50	150	63	2 > 8.5	24,00	3	1