

Tarauds main "coupe à gauche" performants pour les aciers et les fontes grâce à leur géométrie et leur profil étagé.



- **Taraudage des aciers standards**
- **Travail progressif**
- **Acier rapide**
- **Profil étagé**
- **Queue filante**

Machines



Applications



[P1]-Aciers non alliés

Caractéristiques



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 sûreté 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.

Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (l4)	Carré	QTY	PCB
950106100800100	3221912282521	MF	8	100	DIN 2181	7,00	56	22	2>6.5	4,90	1	1
950106101000100	3221912274052	MF	10	100	DIN 2181	9,00	63	18	2>6.5	9,00	1	1
950106101000125	3221912172112	MF	10	125	DIN 2181	8,80	70	24	2>6.5	8,80	1	1
950106101200100	3221912283269	MF	12	100	DIN 2181	11,00	70	20	2>6.5	11,00	1	1
950106101200125	3221912258403	MF	12	125	DIN 2181	10,80	70	20	2>6.5	10,75	1	1
950106101200150	3221912258410	MF	12	150	DIN 2181	10,50	70	20	2>6.5	10,50	1	1
950106101400150	3221912258427	MF	14	150	DIN 2181	12,50	70	22	2>6.5	12,50	1	1
950106101600150	3221912258434	MF	16	150	DIN 2181	14,50	70	22	2>6.5	14,50	1	1
950106101800150	3221912283276	MF	18	150	DIN 2181	16,50	80	22	2>6.5	16,50	1	1
950106102000150	3221912154620	MF	20	150	DIN 2181	18,50	80	22	2>6.5	18,50	1	1