

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 (I4)	Carré	QTY	PCB
950108100300050	3221910929176	M	3	0.5	DIN 352	2,50	40	11	2 > 8.5	2,70	3	1
950108100400070	8420609241192	M	4	0,7	DIN 352	3,30	45	13	2 > 8.5	3,40	3	1
950108100500080	8420609241208	M	5	0,8	DIN 352	4,20	50	15	2 > 8.5	4,90	3	1
950108100600100	8420609241215	M	6	1	DIN 352	5,00	50	16	2 > 8.5	4,90	3	1
950108100800125	8420609241239	M	8	1,25	DIN 352	6,75	56	22	2 > 8.5	6,20	3	1
950108101000150	8420609241253	M	10	1,5	DIN 352	8,50	70	24	2 > 8.5	5,50	3	1
950108101200175	8420609241277	M	12	1,75	DIN 352	10,25	75	29	2 > 8.5	7,00	3	1
950108101400200	8420609241284	M	14	2	DIN 352	12,00	80	30	2 > 8.5	9,00	3	1
950108101600200	8420609241291	M	16	2	DIN 352	14,00	80	32	2 > 8.5	9,00	3	1
950108101800250	3221910929183	M	18	2.5	DIN 352	15,50	95	40	2 > 8.5	11,00	3	1
950108102000250	3221910929190	M	20	2.5	DIN 352	17,50	95	40	2 > 8.5	12,00	3	1
950108102200250	3221912274069	M	22	2.5	DIN 352	19,50	100	40	2 > 8.5	14,50	3	1
950108102400300	3221912258441	M	24	3	DIN 352	21,00	110	50	2 > 8.5	14,50	3	1
950108102700300	3221912283245	M	27	3	DIN 352	24,00	110	50	2 > 8.5	16,00	3	1
950108103000350	3221912283252	M	30	3.5	DIN 352	26,50	125	56	2 > 8.5	18,00	3	1