

Tarauds main 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 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.



Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (I4)	Carré	QTY	PCB
951102100140260	8420609248061	BSF	1/4"	26	DIN 2181	5,30	56	22	2 > 6.5	4,90	2	1
951102100380200	8420609248092	BSF	3/8"	20	DIN 2181	8,30	70	28	2 > 6.5	5,50	2	1
951102100716180	8420609248122	BSF	7/16"	18	DIN 2181	9,70	75	30	2 > 6.5	6,20	2	1
951102100120160	8420609248054	BSF	1/2"	16	DIN 2181	11,10	80	32	2 > 6.5	7,00	2	1
951102100916160	8420609248146	BSF	9/16"	16	DIN 2181	12,70	80	32	2 > 6.5	9,00	2	1