

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/mm<sup>2</sup>, 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
953106100120140	3221912209672	BSPG	0.5	14	DIN 5157	19,00	80	22		12,00	1	1
953106100140190	3221912282484	BSPG	0.25	19	DIN 5157	11,80	70	20		9,00	1	1
953106100180280	3221912282477	BSPG	0.125	28	DIN 5157	8,80	63	18		5,50	1	1
953106100340140	3221912282514	BSPG	0.75	14	DIN 5157	24,50	90	22		16,00	1	1
953106100380190	3221912282491	BSPG	0.375	19	DIN 5157	15,25	70	20		9,00	1	1
953106100580140	3221912282507	BSPG	0.625	14	DIN 5157	21,00	80	22		14,50	1	1
953106110000110	3221910929206	BSPG	1	11	DIN 5157	30,50	100	25		20,00	1	1