

Taraud "par déformation" haute performance (acier fritté) pour les alliages d'aluminium. Son revêtement CrN Plus associé à son acier fritté augmentent la durée de vie de l'outil et réduit les efforts.



- Spécial aluminium
- Taraudage précis
  
- Acier fritté ASP
- Revêtement CrN PLUS

### Machines



### Applications



[N]-  
Alliages  
non-  
ferreux

### Caractéristiques



### Propriétés et bénéfices

- + Acier fritté ASP : issus de la métallurgie des poudres, les ASP offrent une haute teneur en alliages extrêmement homogène, excellents supports pour les revêtements PVD. ➡ Très bonne résistance à la chaleur et à l'écaillage, ils prolongent la durée de vie des outils.
- + Revêtement CrN PLUS : Dureté 1750HV, coef de frottement 0,5, tenue à chaud 700°C. ➡ Haute résistance à la chaleur. Coefficient de frottement réduit.



Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (I4)	Carré	QTY	PCB
960ASH100300050	3221912216892	M	3	0.5	DIN 371	2,80	56	10	2-2.5	2,70	1	1
960ASH100400070	3221912216908	M	4	0.7	DIN 371	3,70	63	12	2-2.5	3,40	1	1
960ASH100500080	3221912216915	M	5	0.8	DIN 371	4,65	70	12	2-2.5	4,90	1	1
960ASH100600100	3221912216922	M	6	1	DIN 371	5,60	80	15	2-2.5	4,90	1	1
960ASH100800100	3221912216939	MF	8	1	DIN 371	7,50	90	18	2-2.5	6,20	1	1
960ASH100800125	3221912216946	M	8	1.25	DIN 371	7,40	90	18	2-2.5	6,20	1	1
960ASH101000100	3221912216953	MF	10	1	DIN 371	9,50	90	18	2-2.5	8,00	1	1
960ASH101000150	3221912216960	M	10	1.5	DIN 371	9,30	100	22	2-2.5	8,00	1	1
960ASH101200150	3221912216977	MF	12	1.5	DIN 374	11,30	100	22	2-2.5	7,00	1	1
960ASH101200175	3221912216984	M	12	1.75	DIN 376	11,20	110	22	2-2.5	7,00	1	1
960ASH101400150	3221912216991	MF	14	1.5	DIN 374	13,30	100	22	2-2.5	9,00	1	1
960ASH101400200	3221912217004	M	14	2	DIN 376	13,00	110	25	2-2.5	9,00	1	1



**960ASH1 | Taraud machine HSSE-PM - Revêtu CrN PLUS -  
M MF - DIN 371/374/376 - A refouler - 6HX**

Taraud "par déformation" haute performance (acier fritté) pour les alliages d'aluminium. Son revêtement CrN Plus associé à son acier fritté augmentent la durée de vie de l'outil et réduit les efforts.

960ASH1016002003221912217011 M 16 2  $\frac{\text{DIN}}{376}$  15,00 11028 2-2.5 9,00 1 1