960AT21 | Taraud machine Flashcut HSSE-PM -Revêtu TiN -M MF -DIN371/374/376 -Forme B (GUN) -6H -Denture alternée -Conicité arrière

Taraud (acier fritté) haute performance, revêtu TiN. Particulièrement adapté aux taraudages débouchants des alliages non ferreux grâce à sa denture alternée et son revêtement. Haut rendement.

- **Spécial aluminium**
- **Taraudage précis et endurant**
- **Durée de vie supérieure**
- **Made in Spain**

- Acier fritté ASP
- Conicité arrière
- Denture alternée
- Entrée GUN
- Revêtement TiN

Machines

Applications

N1.1	N1.2	N1.3	N1.5	N1.6	N1.7
N1-1-Alliage à base d'Aluminium-Série 1000 : Pur	N1-2-Alliage à base d'Aluminium-Série 2000 : Avec Cuivre	N1-3-Alliage à base d'Aluminium-Série 3000 : Avec Manganèse	N1-5-Alliage à base d'Aluminium-Série 5000 : Avec Magnésium	N1-6-Alliage à base d'Aluminium-Série 6000 : Avec Magnésium et Silicium	N1-7-Alliage à base d'Aluminium-Série 7000 : Avec Zinc

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.
- Conicité arrière : Géométrie de la partie filetée réduite en fin de goujure conçue pour réduire les efforts de coupe et les risques de coincement. ➔ Permet de réduire le couple nécessaire au taraudage, de limiter les risques de coincement et d'augmenter la facilité et la précision du travail.
- Denture alternée : sur le sommet du taraud, une dent sur deux est tronquée pour réduire le contact outil/matière tout en maintenant le guidage. ➔ Permet une excellente répartition des efforts entre les dents, une coupe douce, un excellent état de surface en évitant le collage du copeau.
- Entrée gun : Légère déviation à l'entrée de l'outil qui permet d'évacuer les copeaux vers l'avant. Pour trous débouchants. ➔ Permet le dégagement vers l'avant du copeau pour un taraudage facilité et précis des trous débouchants.
- Revêtement TiN : base TiN, épaisseur 2/4µm, dureté 2300HV, coef de frottement 0,4, tenue à chaud 600°C. Protège de l'abrasion, l'oxydation, l'adhésion. ➔ Bouclier thermique. Permet d'accroître la durée de vie ainsi que les conditions de coupe. Diminue l'effort axial. Usages généraux.

Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	l	Nb filets (l4)	Carré	QTY	PCB
960AT2100300050	8420609526213	M	3	0,5	DIN 371	2,50	56	10	4-4.5	2,70	1	1
960AT2100400070	8420609526220	M	4	0,7	DIN 371	3,30	63	12	4-4.5	3,40	1	1
960AT2100500080	8420609526237	M	5	0,8	DIN 371	4,20	70	14	4-4.5	4,90	1	1
960AT2100600100	8420609526244	M	6	1	DIN 371	5,00	80	16	4-4.5	4,90	1	1
960AT2100800125	8420609526251	M	8	1,25	DIN 371	6,75	90	18	4-4.5	6,20	1	1
960AT2101000150	8420609526268	M	10	1,5	DIN 371	8,50	100	20	4-4.5	8,00	1	1
960AT2101200175	8420609526275	M	12	1,75	DIN 376	10,25	110	22	4-4.5	7,00	1	1
960AT2101400200	8420609526282	M	14	2	DIN 376	12,00	110	28	4-4.5	9,00	1	1

960AT21 | Taraud machine Flashcut HSSE-PM -Revêtu TiN -M MF -DIN371/374/376 -Forme B (GUN) -6H -Denture alternée -Conicité arrière

Taraud (acier fritté) haute performance, revêtu TiN. Particulièrement adapté aux taraudages débouchants des alliages non ferreux grâce à sa denture alternée et son revêtement. Haut rendement.

960AT2101600200	8420609526299	M	16	2	DIN 376	14,00	110	28	4-4.5	9,00	1	1
960AT2100800100	8420609596087	MF	8	1	DIN 371	7,00	90	18	4-4.5	6,20	1	1
960AT2101000100	8420609596094	MF	10	1	DIN 374	9,00	90	18	4-4.5	8,00	1	1
960AT2101200150	8420609596100	MF	12	1,5	DIN 374	10,50	100	22	4-4.5	7,00	1	1
960AT2101400150	8420609596117	MF	14	1,5	DIN 374	12,50	100	22	4-4.5	9,00	1	1