

1050071 | Taraud machine Multi-applications HSS
-Traitement STEAM -M MF -ISO529 -Forme B (GUN) -6H
-Conicité arrière

Taraud multi applications pour les aciers, les inox, les fontes. Son traitement STEAM et sa conicité arrière évite le collage à froid et réduit le coefficient de frottement. Spécial trou débouchant.



- **Taraudage des aciers standards**
- **Entrée GUN**
- **Acier rapide**
- **Traitement STEAM**

Machines



Applications

K 1	K 2	K 3	M 1	M 2	N 1.4	N 2	P 1	P 2	P 3
K1-Fontes Malleables	K2-Fontes Grises	K3-Fontes Nodulaires et GS	M1-Aciers Inoxydables Austénitiques	M2-Aciers Inoxydables Super Austénitiques	N1-4-Alliage à base d'Aluminium-Série 4000 : Avec Silicium	N2-Alliage à base de Magnésium	P1-Aciers non alliés	P2-Aciers faiblement alliés	P3-Aciers fortement alliés

Caractéristiques



Propriétés et bénéfices

- + 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.
- + Acier rapide : Substrat HSS ➡ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm², les fontes et les aluminiums.
- + Traitement STEAM : Traitement d'oxydation à la vapeur. ➡ Evite le collage à froid. Coefficient de frottement réduit dans les aciers.



Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (I4)	Carré	QTY	PCB
1050071030050	3221910540654	M	3	0,5	ISO 529	2,50	48	23	4-4.5	2,50	1	1
1050071035060	3221910540685	M	3,5	0,6	ISO 529	2,90	50	20,5	4-4.5	2,80	1	1
1050071040070	3221910540708	M	4	0,7	ISO 529	3,30	53	10	4-4.5	3,40	1	1
1050071050080	3221910540753	M	5	0,8	ISO 529	4,20	58	11	4-4.5	4,90	1	1
1050071060100	3221910540791	M	6	1	ISO 529	5,00	66	14	4-4.5	4,90	1	1
1050071070100	3221910540807	M	7	1	ISO 529	5,00	66	18,5	4-4.5	5,50	1	1
1050071080125	3221910540845	M	8	1,25	ISO 529	6,75	72	17,5	4-4.5	6,20	1	1
1050071090125	3221910540869	M	9	1,25	ISO 529	7,75	72	22	4-4.5	7,00	1	1
1050071100150	3221910540920	M	10	1,5	ISO 529	8,50	80	21	4-4.5	8,00	1	1
1050071120175	3221910540982	M	12	1,75	ISO 529	10,25	89	29	4-4.5	7,10	1	1
1050071140200	3221910541033	M	14	2	ISO 529	12,00	95	30	4-4.5	9,00	1	1
1050071160200	3221910541071	M	16	2	ISO 529	14,00	102	32	4-4.5	10,00	1	1
1050071180250	3221910541118	M	18	2,5	ISO 529	15,50	112	37	4-4.5	11,20	1	1
1050071200250	3221910541149	M	20	2,5	ISO 529	17,50	112	37	4-4.5	11,20	1	1
1050071220250	3221910541163	M	22	2,5	ISO 529	19,50	118	38	4-4.5	14,50	1	1
1050071240300	3221910541194	M	24	3	ISO 529	21,00	130	45	4-4.5	14,50	1	1
1050071300350	3221910541255	M	30	3,5	ISO 529	26,50	138	48	4-4.5	18,00	1	1
1050071050050	3221910540746	MF	5	0,5	ISO 529	4,50	58	11	4-4.5	4,00	1	1
1050071060075	3221910540784	MF	6	0,75	ISO 529	5,25	66	14	4-4.5	5,00	1	1
1050071080100	3221910540838	MF	8	1	ISO 529	7,00	69	17,5	4-4.5	6,30	1	1
1050071100100	3221910540906	MF	10	1	ISO 529	9,00	80	21	4-4.5	8,00	1	1

1050071 | Taraud machine Multi-applications HSS
-Traitement STEAM -M MF -ISO529 -Forme B (GUN) -6H
-Conicité arrière

Taraud multi applications pour les aciers, les inox, les fontes. Son traitement STEAM et sa conicité arrière évite le collage à froid et réduit le coefficient de frottement. Spécial trou débouchant.

1050071100125	3221910540913	MF 10	1,25	ISO 529	8,75	80	21	4-4.5	8,00	1	1
1050071120100	3221910540951	MF 12	1	ISO 529	11,00	89	24	4-4.5	7,10	1	1
1050071120125	3221910540968	MF 12	1,25	ISO 529	10,75	89	24	4-4.5	7,10	1	1
1050071120150	3221910540975	MF 12	1,5	ISO 529	10,50	89	29	4-4.5	7,10	1	1
1050071140125	3221910541002	MF 14	1,25	ISO 529	12,75	90	25	4-4.5	9,00	1	1
1050071140150	3221910541019	MF 14	1,5	ISO 529	12,50	95	30	4-4.5	9,00	1	1
1050071160150	3221910541064	MF 16	1,5	ISO 529	14,50	102	32	4-4.5	10,00	1	1
1050071180150	3221910541095	MF 18	1,5	ISO 529	16,50	104	29	4-4.5	11,20	1	1