

Tarauds main haute performance pour les aciers et alliages difficiles grâce au substrat en acier fritté (ASP) et l'entrée avec guide. Excellente précision et sureté. Pour taraudage délicat.



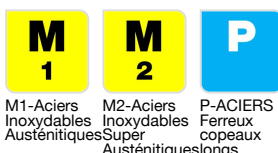
- Spécial aciers résistants, inox et fontes
- Spécial aciers inoxydables

- Acier fritté ASP
- Entrée avec guide
- Profil étagé
- Queue renforcée

### Machines



### Applications



### Caractéristiques



### Propriétés et bénéfices

- + Acier fritté ASP : issu 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.
- + Entrée avec guide : la denture sur les premiers filets du taraud est taillée pour donner une forme conique (pilote de guidage). ➡ Pour assurer un placement perpendiculaire parfait du taraud pour une plus grande précision de taraudage.
- + Profil étagé : ➡ pour un enlèvement de matière progressif entre les différents tarauds. Grande sureté et précision de taraudage.
- + Queue renforcée : la queue du taraud est épaulée, soit plus large que le diamètre nominal. ➡ Excellente rigidité, grand précision et sureté de taraudage.



Code	EAN	Profil	Ø	P	Norme	Ø perçage	L	I	Nb filets (I4)	Carré	QTY	PCB
950103100300050	8420609240348	M	3	0,5	ISO 529	2,50	48	11		2,50	3	1
950103100400070	8420609240362	M	4	0,7	ISO 529	3,30	53	13		3,15	3	1
950103100500080	8420609240379	M	5	0,8	ISO 529	4,20	58	16		4,00	3	1
950103100600100	8420609240386	M	6	1	ISO 529	5,00	66	19		5,00	3	1
950103100800125	8420609240409	M	8	1,25	ISO 529	6,75	72	22		6,30	3	1
950103101000150	8420609240430	M	10	1,5	ISO 529	8,50	80	24		8,00	3	1
950103101200175	8420609240447	M	12	1,75	ISO 529	10,25	89	29		7,10	3	1
950103101400200	8420609240454	M	14	2	ISO 529	12,00	95	30		9,00	3	1
950103101600200	8420609240461	M	16	2	ISO 529	14,00	102	32		10,00	3	1