

Tarauds main "coupe à gauche" 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



Caractéristiques



Propriétés et bénéfices

- + Acier rapide : Substrat HSS ➡ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm², les fontes et les aluminiums.
- + Profil étagé : ➡ pour un enlèvement de matière progressif entre les différents tarauds. Grande sureté 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 (l4)	Carré	QTY	PCB
950108100400070	8420609241192	M	4	0,7	DIN 352	3,30	45	13	2 > 8.5	3,40	3	1
950108100500080	8420609241208	M	5	0,8	DIN 352	4,20	50	15	2 > 8.5	4,90	3	1
950108100600100	8420609241215	M	6	1	DIN 352	5,00	50	16	2 > 8.5	4,90	3	1
950108100800125	8420609241239	M	8	1,25	DIN 352	6,75	56	22	2 > 8.5	6,20	3	1
950108101000150	8420609241253	M	10	1,5	DIN 352	8,50	70	24	2 > 8.5	5,50	3	1
950108101200175	8420609241277	M	12	1,75	DIN 352	10,25	75	29	2 > 8.5	7,00	3	1
950108101400200	8420609241284	M	14	2	DIN 352	12,00	80	30	2 > 8.5	9,00	3	1
950108101600200	8420609241291	M	16	2	DIN 352	14,00	80	32	2 > 8.5	9,00	3	1