

# 9600021 | Taraud machine "à gauche" Standard HSS-E5 (cobalt 5%) -M -DIN371 -Forme B (GUN) -6H

Taraud "à gauche" pour les aciers. Particulièrement adapté aux taraudages débouchants grâce à son entrée Gun. Queue renforcée.



- **Taraudage à gauche**
- **Taraudage des aciers standards**
- **Entrée GUN**
- **Acier rapide 5% Cobalt**
- **Queue renforcée**

### Machines



### Applications

<b>N</b> 1.4.1	<b>N</b> 1.4.2	<b>P</b> 1	<b>P</b> 2	<b>P</b> 3	<b>P</b> 5
N1-4-1- Alliage à base d'Aluminium- Série 4000 : Si < 0,5%	N1-4-2-- Alliage à base d'Aluminium- Série 4000 : 0,5%	P1-Aciers non alliés	P2-Aciers faiblement alliés	P3-Aciers fortement alliés	P5-Aciers Inoxydables Ferritiques

### 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 5% Cobalt : Substrat HSS enrichi de 5% de Cobalt. Meilleure tenue à la chaleur (ténacité, acuité de coupe). ➡ Pour les usages généraux dans les métaux jusqu'à 1200 N/mm².
- + 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
960002100300050	3221912241382	M	3	0.5	DIN 371	2,50	56	10	4-4.5	2,70	1	1
960002100400070	3221912241399	M	4	0.7	DIN 371	3,30	63	12	4-4.5	3,40	1	1
960002100500080	3221912241405	M	5	0.8	DIN 371	4,20	70	12	4-4.5	4,90	1	1
960002100600100	3221912241412	M	6	1	DIN 371	5,00	80	15	4-4.5	4,90	1	1
960002100800125	3221912241429	M	8	1.25	DIN 371	6,75	90	18	4-4.5	6,20	1	1
960002101000150	3221912241436	M	10	1.5	DIN 371	8,50	100	22	4-4.5	8,00	1	1