

Tarauds main pour les aciers et les aluminium grâce à leur géométrie et leur profil étagé.



- Spécial aciers et aluminiums
- Taraudage précis
- Ebaucheur intermédiaire et finisseur

- Acier rapide
- Profil étagé
- Queue filante



**Machines**



**Applications**



Fontes



Tôle



Métal



Tube



Aluminium

**Caractéristiques**

**M**

**6H**

**FORM  
C**



**HSS**

**BRIGHT  
UNCOATED**

**DIN  
352**



**X3  
SET**

**Propriétés et bénéfices**

- + Acier rapide : Substrat HSS ➔ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm<sup>2</sup>, les fontes et les aluminiums.
- + Profil étagé : ➔ pour un enlèvement de matière progressif entre les différents tarauds. Grande sûreté 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 (I4)	Carré	QTY	PCB
1050052030050	3221910004583	M	3	0.5	DIN 352	2,50	48	11			3	1
1050052040070	3221910004606	M	4	0.7	DIN 352	3,30	53	13			3	1
1050052050080	3221910004620	M	5	0.8	DIN 352	4,20	58	16			3	1
1050052060100	3221910004644	M	6	1	DIN 352	5,00	66	19			3	1
1050052080125	3221910004668	M	8	1.25	DIN 352	6,80	72	22			3	1
1050052100150	3221910004682	M	10	1.5	DIN 352	8,50	80	24			3	1
1050052120175	3221910004705	M	12	1.75	DIN 352	10,20	89	29			3	1