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

Taraud performant pour l'acier, l'inox, la fonte et les plastiques, particulièrement adapté aux taraudages débouchants grâce à son entrée Gun et sa conicité arrière.

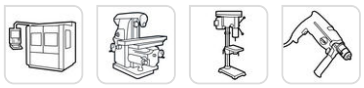




- **Spécial multi applications**
- **Inox, aciers et fontes**
- **Spécial taraudage débouchant**
- **Taraudage précis et endurant**
- **Made in Spain**

- Acier rapide
- Entrée GUN
- Conicité arrière
- Traitement STEAM

Machines



Applications



[K1]-Fontes Malléables
[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

- Acier rapide : Substrat HSS ➔ Pour les usages généraux dans l'acier jusqu'à 950 N/mm², les fontes et les aluminiums.
- 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.
- Conicité arrière : Géométrie de la partie filetée réduite en fin de goujure conçue pour réduire les efforts de coupe et les risques de coincement. ➔ Permet de réduire le couple nécessaire au taraudage, de limiter les risques de coincement et d'augmenter la facilité et la précision du travail.
- 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	l	Nb filets (l4)	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

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

Taraud performant pour l'acier, l'inox, la fonte et les plastiques, particulièrement adapté aux taraudages débouchants grâce à son entrée Gun et sa conicité arrière.

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
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