

DORMER  PRAMET

TARAUDAGE

2021 – 2022



 DORMER



TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6	TARAUDS	WMG ET ISO 13399
12		INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238		FILIÈRES
270		FLUIDES DE COUPE
274		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

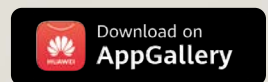
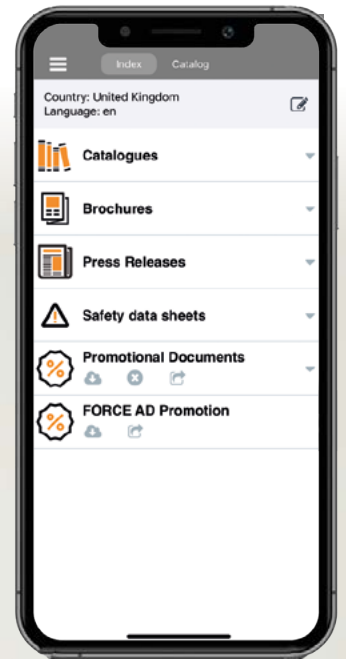


DORMER PRAMET



TOU EN UN

Toutes nos publications en un seul endroit, adaptées à votre situation géographique et mises à jour avec les dernières versions. Qu'est-ce que vous attendez? Téléchargez notre application de bibliothèque dès aujourd'hui avec vos autres applications. **Tout simplement fiable.**





FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE	
E		E282	186	E605	116	F150	255
E000	96	E286	169	E606	99	F170	256
E000TIN	97	E287	156	E610	91	F180	257
E001	98	E288	143	E620	195	F190	258
E002	112	E289	120	E621	196	F201	249
E002TIN	113	E290	130	E650	115	F202	264
E003	114	E291	117	E651	155	F272	267
E011	138	E292	118	E653	202	F300	259
E013	142	E293	121	E654	168	F302	265
E021	151	E294	119	E708	206	F310	260
E023	154	E295	122	E709	204	F312	266
E031	164	E296	123	E710	199	F320	261
E033	167	E297	39	E711	201	F330	262
E041	191	E298	47	E712	203	F370	263
E043	194	E299	57	E714	198	J	
E100	74	E300	59	E720	205	J200	224
E101	77	E303	89	E721	200	J205	225
E102	76	E334	42	EP006G	93	J210	226
E105	124	E335	51	EP006H	92	J215	227
E108	144	E382	61	EP00TIN	94	J220	228
E111	157	E383	60	EP016H	95	J225	229
E115	171	E384	58	EP10	135	J235	230
E119	184	E390	38	EP10TIN	136	J245	231
E200	78	E412	48	EP11	137	J260	233
E201	36	E414	54	EP20	149	J280	232
E207	104	E422	102	EP21	150	L	
E212	106	E423	103	EP30	162	L000	210
E216	100	E471	45	EP31	163	L001	211
E225	145	E472	46	EP40	189	L002	212
E229	158	E473	55	EP41	190	L110	214
E237	80	E474	56	EX006G	109	L112	215
E238	52	E500	82	EX006H	108	L113	209
E239	53	E501	86	EX00TIN	110	L114	209
E240	43	E504	88	EX016H	111	L115	210
E241	44	E513	131	EX10	139	L119	208
E242	129	E515	147	EX10TIN	140	L120	213
E243	207	E524	160	EX11	141	L126	208
E250	79	E531	172	EX20	152	M	
E251	81	E533	175	EX21	153	M200-1	272
E252	37	E534	174	EX30	165	M200-2	272
E255	40	E536	176	EX31	166	M200-3	273
E256	41	E538	179	EX40	192	T	
E258	105	E539	178	EX41	193	T200	19
E260	49	E542	180	F		T201	20
E261	50	E544	183	F100	248	T205	22
E263	107	E545	182	F108	250	T206	23
E266	101	E547	187	F110	251	T210	21
E268	127	E550	197	F120	252	T215	24
E275	146	E570	170	F130	253		
E278	159	E600	90	F140	254		



DORMER PRAMET



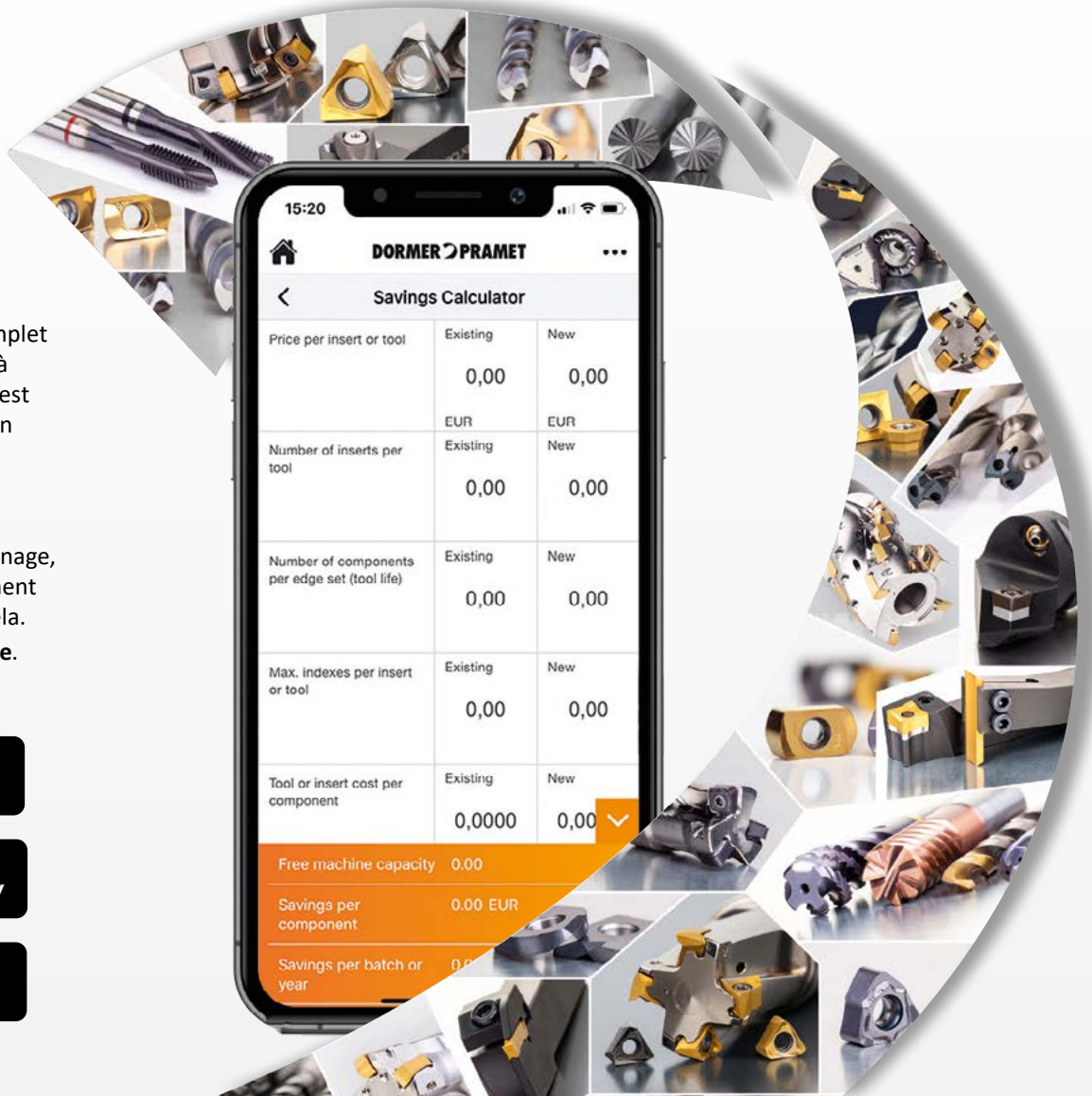
TOUS LES OUTILS ENSEMBLE

Notre assortiment complet d'outils monoblocs et à plaquettes indexables est inclus dans l'application calculatrice d'usinage.

Cela représente plus de **40 000** articles!

Quel que soit votre usinage, nous avons probablement quelque chose pour cela.

Tout simplement fiable.



DORMER PRAMET		
Savings Calculator		
Price per insert or tool	Existing	New
	0,00	0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	Existing	New
	0,00	0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing	New
	0,00	0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing	New
	0,00	0,00
Tool or insert cost per component	Existing	New
	0,0000	0,00
Free machine capacity	0.00	
Savings per component	0.00 EUR	
Savings per batch or year	0.00	



TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
12	TARAUDS	INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238		FILIÈRES
270		FLUIDES DE COUPE
274		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

ISO Pour sélectionner une nuance et une géométrie convenant à une large gamme de matériaux à usiner

Définition générale
acier, acier inoxydable, etc.

P **M** **K** **N** **S** **H**

Sous-groupe Pour parcourir et choisir un outil adapté à une gamme plus spécifique de matériaux à usiner

Définition en fonction de la structure/composition
acier simple au carbone, acier spécial, etc.

P **M** **K** **N** **S** **H**

P1

P2

P3

P4

WMG Pour choisir et respecter des conditions de coupe données avec une marge de $\pm 10\%$

Définition en fonction de la dureté/résistance à la traction max.
160 < 220 HB, 620 < 900 n/mm²; etc.

P

P1 **P1.1** **P1.2** **P1.3**

P2 **P2.1** **P2.2** **P2.3**

P3 **P3.1** **P3.2** **P3.3**

P4 **P4.1** **P4.2** **P4.3**

À PROPOS DE LA CLASSIFICATION DES MATÉRIAUX À USINER DE DORMER PRAMET

Les groupes de matériaux à usiner (WMG pour Workpiece Material Groups) permettent de choisir plus facilement et en toute assurance le bon outil de coupe avec les valeurs de départ adaptées aux conditions d'un usinage particulier.

Dormer Pramet classe les matériaux à usiner en six groupes de couleurs différentes :

- **Bleu**: aciers et aciers moulés (groupe P)
- **Jaune**: aciers inoxydables (groupe M)
- **Rouge**: fontes (groupe K)
- **Vert**: métaux non ferreux (groupe N)
- **Brun** : alliages haute température (groupe S)
- **Gris**: matériaux durs (groupe H)

Chacun de ces groupes se divise en sous-groupes en fonction de la structure et/ou de la composition des matériaux. Par exemple, les aciers et aciers moulés du groupe P sont classés en quatre sous-groupes, comme suit :

- **P1: acier de décolletage**
- **P2: acier simple au carbone**
- **P3: acier allié**
- **P4: acier à outil**

Un dernier classement se fait en fonction des propriétés du matériau, comme sa dureté et sa résistance à la traction maximale. Nos clients peuvent ainsi choisir l'outil le mieux adapté à leur application et ils disposent des valeurs de vitesse de coupe et d'avance initiales.

Le tableau de la page suivante comprend une description de chaque groupe de matériaux à usiner ainsi que des exemples, avec des désignations courantes.



GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

Groupe ISO	Groupes de matériaux à usiner (WMG)		Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)		
P	P1	P1.1	Manganèse	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2	Acier de décolletage	Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620
		P1.3	(aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900	
	P4.2		Durci et trempé	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
	P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)	< 160 HB	≤ 520	
		M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)	< 200 HB	≤ 750	
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)	< 300 HB	≤ 990	
M4.2		Acier inoxydable austénitique à durcissement par précipitation		300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190	
			Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	
			Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
	K2	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400	
			Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
			Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
	K3	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560	
			Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
			Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
	K4	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)	< 180 HB	≤ 190		
			Fonte malléable austénitique (ASTM A439 ou ASTM A571) (alliage fer-carbone avec micro-structure graphite nodulaire austénitique)	< 240 HB	≤ 740	
				< 280 HB	> 840 ≤ 980	
				280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
				320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
	K5	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400	
Ferritique-perlitique			180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
Perlitique			220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	Aluminium pur corroyé	< 60 HB	≤ 240		
			Alliages d'aluminium corroyé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
				100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
	N2	Alliages d'aluminium moulé	< 75 HB	≤ 240		
			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270		
			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440		
	N3	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage	–	–		
			Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	–	–	
				Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	–	–
	N4	Polymères et thermoplastiques	–	–		
			Polymères thermodurcissables	–	–	
				Polymères renforcés ou composites	–	–
	N5	Graphite	–	–		
	S	S1	Titane ou alliages de titane	< 200 HB	≤ 660	
				200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
280 – 360 HB				> 950 ≤ 1200		
S2		Alliages à base de fer haute température	< 200 HB	≤ 690		
			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970		
S3		Alliages à base de nickel haute température	< 280 HB	≤ 940		
			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200		
S4		Alliages à base de cuivre haute température	< 240 HB	≤ 800		
			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070		
H	H1	Fonte en coquille	< 440 HB	–		
			< 55 HRC	–		
	H2	Fonte trempée	> 55 HRC	–		
			< 51 HRC	–		
	H3	Acier trempé < 55 HRC	51 – 55 HRC	–		
			55 – 59 HRC	–		
	H4	Acier trempé > 55 HRC	> 59 HRC	–		

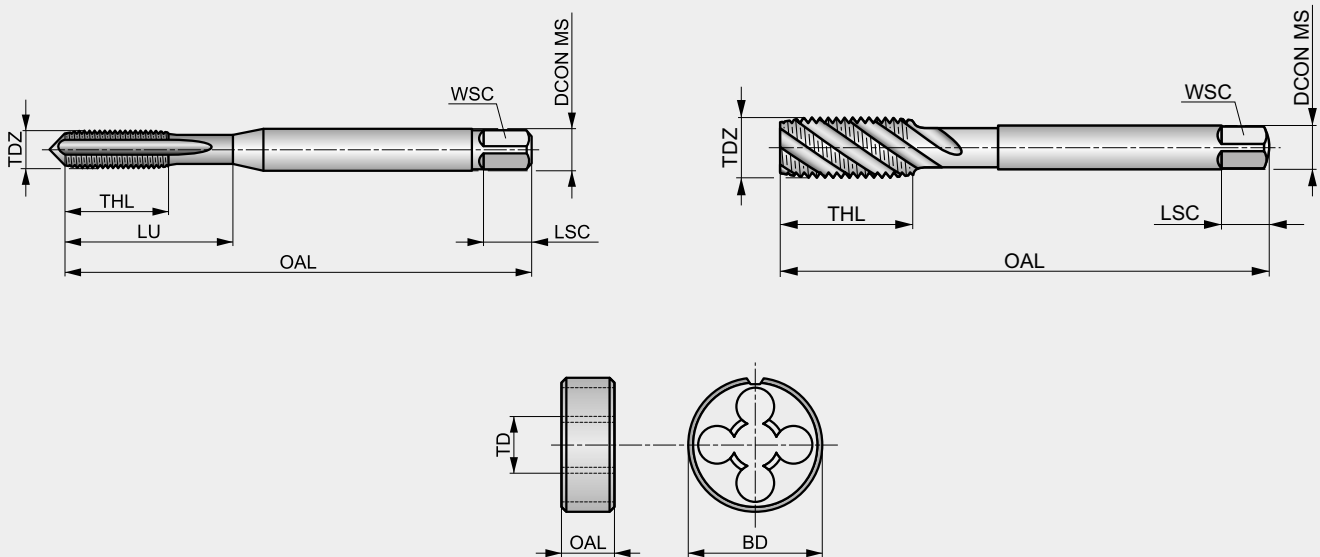


PARAMÈTRES DES OUTILS DE COUPE SELON LA NORME ISO 13399

Tous les outils de coupe se définissent selon un certain nombre de paramètres arrêtés par la norme ISO 13399. La liste qui suit reprend tous les paramètres mentionnés dans le présent catalogue, accompagnés de leur définition.

La norme ISO 13399 est une norme internationale de représentation des données relatives aux outils de coupe. Il réunit des dimensions et des paramètres dans un format neutre, indépendant de tout système particulier ou de toute nomenclature d'entreprise. Lorsqu'un outil de coupe est clairement défini selon une norme internationale, tous les types de logiciels peuvent traiter les données électroniques plus rapidement, ce qui améliore la qualité des communications et contribue à la fluidité des échanges d'informations. L'emploi d'un langage commun pour décrire nos outils de coupe facilite la communication entre les systèmes. La collecte de données de qualité concernant nos 40 000 outils et plaquettes indexables vous permettra de gagner un temps considérable. En adoptant un système conforme à la norme ISO 13399, il ne sera pas nécessaire d'interpréter les données ni de les saisir manuellement dans votre système.

EXEMPLES:



ISO 13399	Description
BD	Diamètre du corps
DCON MS	Diamètre de raccordement côté machine
DRVS	Taille à entraîner
LDP	Longueur de la partie perforante
LSC	Longueur de serrage
LU	Longueur utile
NOF	Nombre de goujures
OAL	Longueur totale
PHD	Diamètre d'alésage pré-usiné
PRAT_HEADER	Description

ISO 13399	Description
TCL	Longueur de chanfrein du taraud
TD	Diamètre du filet
TDZ	Taille du diamètre du filet
THL	Longueur du filet
TP	Pas du filetage
TPI	Filets par pouce
WSC	Largeur de serrage
WSCN	Largeur de serrage minimum
WSCX	Largeur de serrage maximum



DORMER PRAMET

SUIVEZ-NOUS



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG



RE-TWEET





TARAUDS CARBURE MONOBLOC, HSS ET POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES





TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
12	TARAUDS	INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238	FILIÈRES	
270	FLUIDES DE COUPE	
274	INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES	



TARAUDS CARBURE MONOBLOC – TARAUDS HSS – PAGE DE PRÉSENTATION

1 **E200**



DORMER

2

Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique, norme DIN

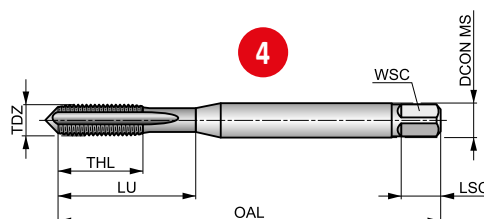
Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.

2

3

M	DIN 371	6H
1.5xD	HSS-E PM	
A 6-8 C 2-3	R	
Bright		

5



4

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	■ 7	■ 7	■ 16	■ 4	■ 13	■ 10	■ 8	■ 14	■ 11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
■ 12	■ 9	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

6

8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

7

Élém.	Description
1	Désignation du taraud
2	Descriptif du produit
3	Illustration
4	Schéma de l'outil

Élém.	Description
5	Caractéristiques du produit
6	Recommandations en fonction du groupe de matériaux, notamment indication de la vitesse et de l'avance
7	Code produit
8	Dimensions du produit



TARAUDS CARBURE MONOBLOC – TARAUDS HSS – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Icônes générales

	Utilisation principale		Utilisation possible
--	------------------------	--	----------------------

Norme (BSG)

	ANSI B94.9 – Norme taraud		DIN 352 – Norme filet		DIN 5157 – Norme filet gaz
	ANSI – Norme taraud		DIN 357 – Norme taraud à écrou		DIN Dormer – Norme Dormer
	ANSI Dormer – Norme Dormer		DIN 371 – Norme filet		Norme filet DIN (selon plage de tailles) DIN 371 si $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 376 si $\varnothing \geq 12$ mm
	DIN 2174 – Norme taraud à refouler		DIN 374 – Norme filet MF		ISO 2283 – Norme taraud queue longue
	DIN 2181 – Norme taraud à main		DIN 376 – Norme filet		ISO 2284 – Norme filet gaz
	DIN 2184-1 – Norme taraud		DIN 40432 – Norme filet PG		ISO 529 – Norme taraud
	DIN 351 – Norme taraud goujure droite		DIN 5156 – Norme filet		ISO Dormer – Norme Dormer

Code matériau (BMC)

	Substrat acier rapide fritté à teneur en cobalt
	Substrat acier rapide à teneur en cobalt
	Substrat acier rapide
	Substrat dur (carbure monobloc)

Revêtement

	Brillant (non revêtu)		Revêtement nitrure de titane aluminium (avec processus de traitement d'arêtes)
	Combinaison brillant et traitement vapeur		Revêtement nitrure de titane aluminium
	Revêtement en nitrure de chrome (chrome dur)		Revêtement nitrure de titane
	Revêtement TiAlN spécial (+ WC/C)		Revêtement carbonitrure de titane
	Traitement vapeur (oxyde)		

Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)

	Arrosage centralisé – Sortie radiale
	Arrosage centralisé – Sortie axiale

Angle d'hélice de goujure (FHA)

	Angle d'hélice 15° (goujure)		Angle d'hélice 40° (goujure)
	Angle d'hélice 27° (goujure)		Angle d'hélice 45° (goujure)
	Angle d'hélice 30° (goujure)		Angle d'hélice 48° (goujure)
	Angle d'hélice 35° (goujure)		



TARAUDS CARBURE MONOBLOC – TARAUDS HSS – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Géométrie de goujure (FDC)

	Géométrie sans goujure (taraud à refouler)
	Goujure avec rainures de lubrification (taraud à refouler)
	Goujure hélicoïdale

	Entrée GUN
	Goujure droite

Sens de coupe

	Rotation / coupe à gauche
	Rotation / coupe à droite

Type de chanfrein du taraud (TCS)

E 1.5-2	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (1.5 à 2 filets)
B 3.5-5	Chanfrein d'entrée taraud intermédiaire (3.5 à 5 filets)

C 2-3	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (2 à 3 filets)
C 2-3.5	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (2 à 3.5 filets)

A 6-8 D 2-3	Chanfrein d'entrée taraud: A = ébaucheur (6 et 8 filets) et C = finisseur (2 à 3 filets)
C 2-3 D 18-20	Chanfrein d'entrée taraud: C = finisseur (2 à 3 filets) et D = à écrou (18 à 20 filets)

Profil de filet (THFT)

NPSF	Profil de filet, US National Pipe Straight Fuel (sans joint)
NPSM	Profil de filet, US National Pipe Straight Mechanical
NPT	Profil de filet, US National Pipe Taper
NPTF	Profil de filet, US National Pipe Straight Fuel (sans joint)
BA	Profil de filet, British Association Threads
BSF	Profil de filet, British Standard Fine

G	Profil de filet, British Standard Pipe (BSP)
Rc	Profil de filet, British Standard taper Pipe, conique 1:16 (BSPT)
BSW	Profil de filet, British Standard Whitworth
M	Profil de filet, ISO métrique
MF	Profil de filet, ISO métrique fin
EGM	Profil de filet, ISO métrique (filetage type plaquette)

PG	Profil de filet, conduits électriques en acier (DIN 40430)
UNC	Profil de filet, Unified Coarse
UNF	Profil de filet, Unified Fine
UN	Profil de filet, Unified National

Classe de tolérance du filet (TCTR)

6H	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement normal)
6G	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement serré)
6HX	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement lâche)

6GX	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement lâche)
2B	Classe de tolérance filet intérieur en pouces
2BX	Classe de tolérance filet intérieur en pouces (ajustement lâche)

Medium	Classe de tolérance filet moyenne en pouces
Normal	Ajustement normal pour filet gaz

Type de taraudage

	Trous borgnes
	Trous débouchants
	Trous borgnes ou débouchants

Rapport longueur utile diamètre (ULDR)

1.5xD	1.5xD Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre
2.5xD	2.5xD Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre
2xD	2xD Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre

3.5xD	3.5xD Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre
3xD	3xD Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre




TARAUDS CARBURE MONOBLOC




TARAUDS CARBURE MONOBLOC – RECHERCHE PAR MATÉRIAU D'OUTIL



Carbure

Carbures (ou matériaux durs)		<p>Substrat fritté de la métallurgie des poudres, constitué d'un composite de carbure métallique avec un métal liant. La matière première essentielle est le carbure de tungstène (WC). C'est lui qui confère sa dureté au matériau. Le carbure de tantale (TaC), le carbure de titane (TiC) et le carbure de niobium (NbC) viennent compléter le WC pour obtenir les propriétés spécifiques recherchées. Ces trois matériaux sont appelés des « carbures cubiques ». Le cobalt (Co) sert de liant et assure donc l'homogénéité du matériau final.</p> <p>Les matériaux au carbure se caractérisent généralement par une haute résistance à la compression, une dureté élevée et donc une grande résistance à l'usure, mais aussi une résistance à la flexion et une ténacité limitées. Le carbure est utilisé dans la fabrication de tarauds, d'alésoirs, de fraises, de forets et de fraises à fileter.</p>
---	---	---

Traitements superficiels

Brillant (non revêtu)		La finition brillante (surface non revêtue) facilite le glissement des copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.
------------------------------	---	--

Revêtements de surface

Carbonitride de titane (TiCN)		Le carbonitride de titane est un revêtement céramique appliqué par procédé PVD. Le TiCN est plus dur que le TiN et présente un coefficient de frottement plus faible. Sa dureté et sa ténacité, associées à sa bonne résistance à l'usure, confèrent de meilleures performances aux outils du domaine du fraisage.
TiAlN/WC/C Super-B		Le revêtement Super-B est un composé de nitrure de titane aluminium + carbure de tungstène + carbone utilisé pour les usinages humides et à faible lubrification (perçage, fraisage et taraudage). Il est très efficace avec la fonte, les aciers trempés et les superalliages résistants à la chaleur.

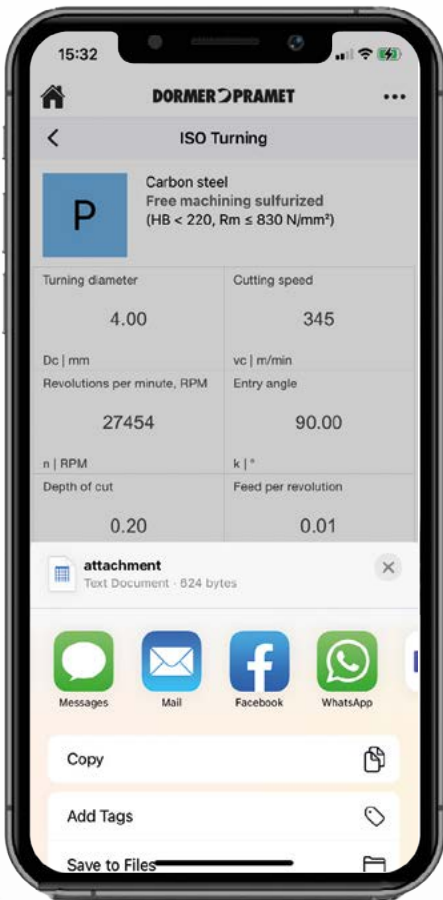


DORMER PRAMET



TOUJOURS CONNECTÉ

Pas de connexion wifi ou internet? La calculatrice d'usinage fonctionne parfaitement même lorsque vous n'êtes pas connecté, ce qui vous assure qu'elle est toujours disponible quand vous en avez besoin. **Tout simplement fiable.**





Type de forme du filet (THFT)																		
		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 2174											
Groupe standard de base (BSG)																		
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6H	6HX	6HX	6H	6H	6HX											
Application taraudage																		
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		2xD	2.5xD	2xD	2xD	2.5xD	3xD											
Code de matériau du corps (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM											
Style de chanfrein du taraud (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5											
Géométrie de goujure (FDC)																		
Angle d'hélice de goujure (FHA)					λ 15°	λ 15°												
Sens (direction de coupe)																		
Revêtement		TiCN	Super B	TiCN	Bright	Bright	TiCN											
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)																		
Code de famille de produits		T200	T201	T210	T205	T206	T215											
		M3 – M12	M5 – M16	M3 – M12	M3 – M12	M5 – M12	M3 – M10											
		19	20	21	22	23	24											
P	P1						■											
	P2						■											
	P3						■											
	P4						■											
M	M1						■											
	M2						■											
	M3						■											
	M4						■											
K	K1	■	■		■	■												
	K2		■		■	■												
	K3		■		■	■												
	K4		■		■	■												
	K5		■		■	■												
N	N1						■											
	N2		■		■	■	■											
	N3						■											
	N4	■	■		■	■												
	N5																	
S	S1																	
	S2																	
	S3																	
	S4																	
H	H1	■		■														
	H2	■		■														
	H3	■		■														
	H4	■		■														

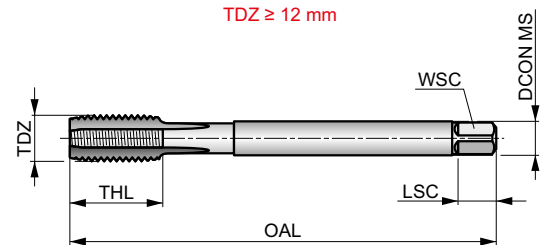
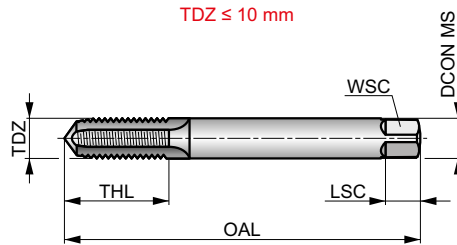


T200



Taraut en carbure à goujure droite, arrosage centralisé et revêtement TiN, profil Métrique, norme DIN
 Performance supérieure et grande durée de vie d'outil à vitesse de coupe élevée. Convient pour le taraudage machine dans les aciers à outils, l'aluminium à haute teneur en silicium et autres matériaux trempés et abrasifs. La conception à goujure droite rend ce taraut idéal pour le filetage de trous débouchants et borgnes. Revêtement TiCN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
▣60	▣44	▣33	▣60	▣7	▣50	▣30	■11	■7	▣5	■7	■6	▣4	▣3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
T200M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—
T200M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—
T200M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—

¹⁾ Non détalonné.



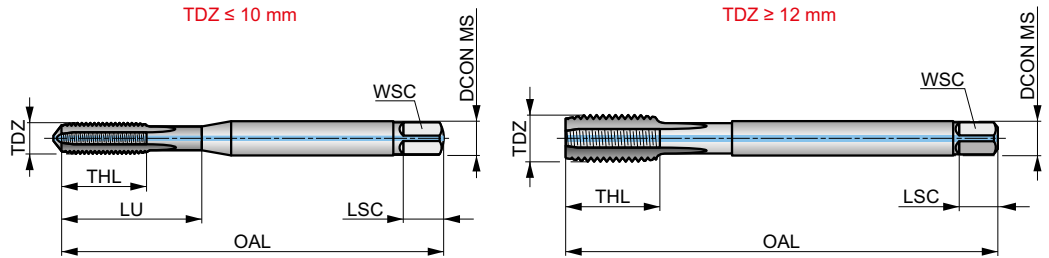
T201



Taroud machine en carbure à goujure droite avec arrosage centralisé, profil Métrique, norme DIN

Convient au taraudage machine dans les matériaux abrasifs, tels que la fonte et l'aluminium à haute teneur en Silicium. Il possède une goujure droite et un arrosage centralisé pour un taraudage efficace de trous borgnes. Son revêtement Super-B améliore ses performances et augmente sa durée de vie.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HM
	C 2-3	
	Super B	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 60	K1.2 ■ 44	K1.3 ■ 33	K2.1 ▣ 47	K2.2 ▣ 38	K2.3 ▣ 30	K3.1 ▣ 41	K3.2 ▣ 32	K3.3 ▣ 26	K4.1 ▣ 38	K4.2 ▣ 29	K4.3 ▣ 21	K4.4 ▣ 18	K4.5 ▣ 15
K5.1 ▣ 43	K5.2 ▣ 33	K5.3 ▣ 25	N2.2 ▣ 50	N2.3 ■ 40	N3.2 ▣ 10	N4.2 ▣ 25	N4.3 ▣ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T201M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	4	4.30	–
T201M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	4	5.10	30.00
T201M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	4	6.90	35.00
T201M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	4	8.70	39.00
T201M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.40	–
T201M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.25	–

¹⁾ Non détaillé.



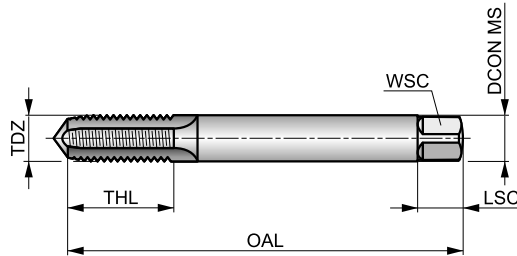
T210



Taraud machine en carbure à goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Performance supérieure et grande durée de vie d'outil à vitesse de coupe élevée. Convient pour le taraudage machine dans les aciers durs. La conception à goujure droite rend ce taraud idéal pour le filetage de trous débouchants et borgnes. Revêtement TiCN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
T210M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	8	3.50	2.70	6	4	2.60
T210M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 ¹⁾	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 ¹⁾	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 ¹⁾	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 ¹⁾	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

¹⁾ Non détaillé.



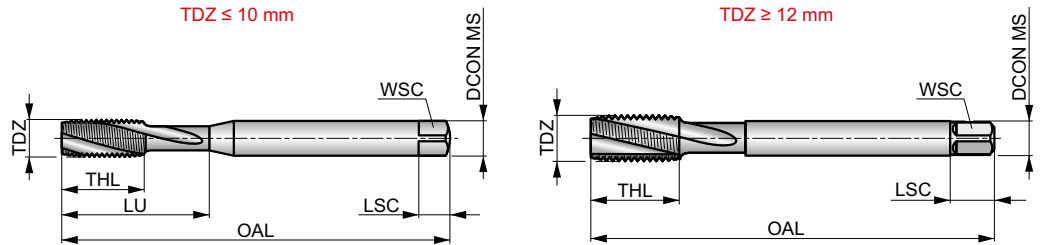
T205



Taraud machine en carbure à goujure hélicoïdale 15°, profil Métrique, norme DIN

Convient au taraudage machine dans les matériaux abrasifs, tels que la fonte et l'aluminium à haute teneur en Silicium, ce qui en fait un choix très polyvalent. La goujure hélicoïdale à 15° est idéale pour le filetage de trous borgnes. La finition brillante garantit un résultat propre et précis.

M	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 40	K1.2 ■ 30	K1.3 ■ 22	K2.1 ■ 31	K2.2 ■ 25	K2.3 ■ 20	K3.1 ■ 27	K3.2 ■ 21	K3.3 ■ 17	K4.1 ■ 25	K4.2 ■ 19	K4.3 ■ 14	K4.4 ■ 12	K4.5 ■ 10
K5.1 ■ 29	K5.2 ■ 21	K5.3 ■ 17	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N4.2 ■ 25	N4.3 ■ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T205M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T205M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

¹⁾ Non détaillé.



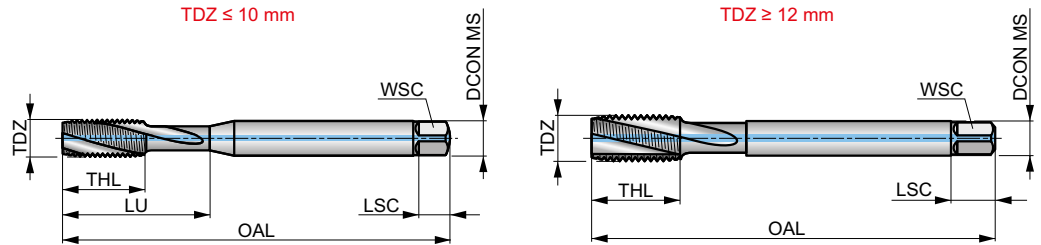
T206



Taraut carbure à goujure hélicoïdale à 15°, arrosage centralisé, profil Métrique, norme DIN

Taraut en carbure de première qualité offrant des performances supérieures, associées à une plus longue durée de vie d'outil. Il peut être utilisé dans des matériaux abrasifs, tels que la fonte et l'aluminium à haute teneur en silicium. La goujure hélicoïdale à 15° le rend idéal pour le taraudage de trous borgnes. Finition brillante

M	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■40	K1.2 ■30	K1.3 ■22	K2.1 ■31	K2.2 ■25	K2.3 ■20	K3.1 ■27	K3.2 ■21	K3.3 ■17	K4.1 ■25	K4.2 ■19	K4.3 ■14	K4.4 ■12	K4.5 ■10
K5.1 ■29	K5.2 ■21	K5.3 ■17	N2.1 ■54	N2.2 ■48	N2.3 ■35	N4.2 ■25	N4.3 ■15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
T206M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T206M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T206M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T206M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T206M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

¹⁾ Non détalonné.

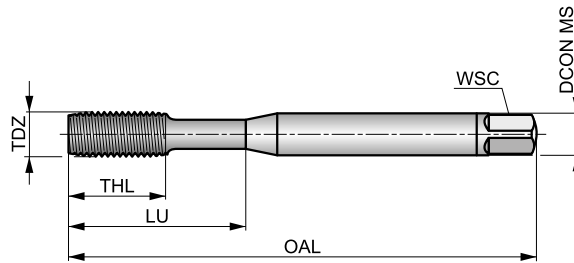


T215



Taraud à refouler en Carbure Monobloc, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation pour trous borgnes et débouchants. Il permet d'obtenir un filet solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Le matériau en carbure offre une grande sécurité de processus et une excellente durée de vie de l'outil lors du formage de filets dans les aciers doux à moyennement résistants, l'acier inoxydable moyennement résistant et les matériaux non ferreux. Revêtement TiCN.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 60	P1.2 ■ 68	P1.3 ■ 68	P2.1 ■ 68	P2.2 ■ 60	P2.3 ■ 45	P3.1 ■ 44	P3.2 ■ 36	P3.3 ■ 30	P4.1 ■ 26	P4.2 ■ 22	M1.1 ■ 34	M1.2 ■ 29	M2.1 ■ 31
M2.2 ■ 25	M2.3 ■ 21	M3.1 ■ 29	M3.2 ■ 25	M3.3 ■ 23	M4.1 ■ 25	M4.2 ■ 22	N1.1 ■ 70	N1.2 ■ 53	N1.3 ■ 35	N2.1 ■ 98	N2.2 ■ 98	N2.3 ■ 80	N3.1 ■ 50
N3.2 ■ 50	N3.3 ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

¹⁾ Non détaillé.



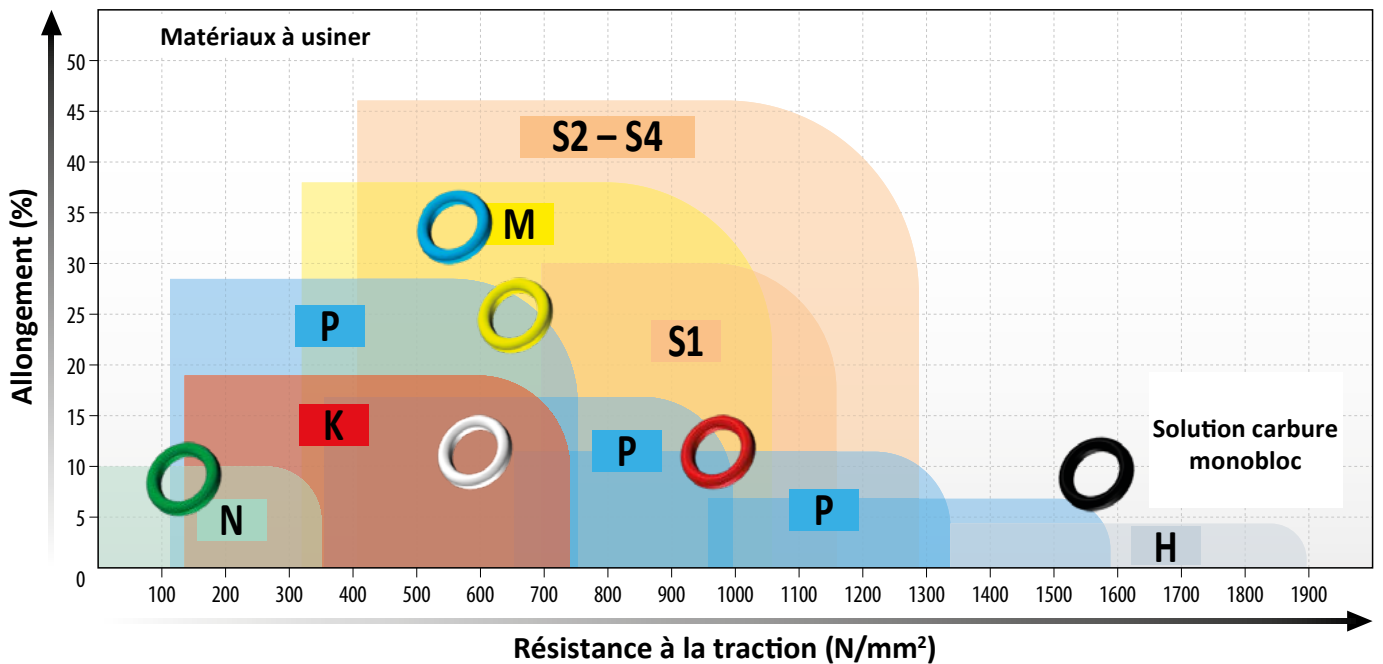
TARAUDS POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES



SHARK

TARAUDS POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES

Notre gamme Shark de tarauds DIN pour applications spécialisées offre performance et sécurité du processus. Cette gamme a été enrichie de deux nouveaux modèles pour le taraudage dans les aciers haute résistance au-delà de 1200 N/mm² et les alliages de titane.





CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

CODAGE PAR BAGUE DE COULEUR

- La queue de l'outil porte une bague de couleur permettant d'identifier s'il convient au matériau à travailler et de le sélectionner facilement.

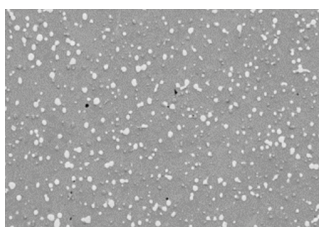
TRAITEMENT DES ARÊTES

(Shark Noir, Rouge, Jaune, Bleu)

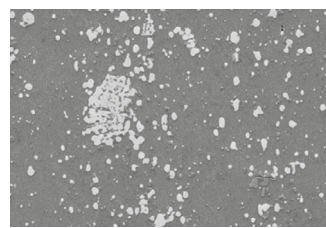
- Les tarauds à goujure hélicoïdale font l'objet d'un traitement spécial des arêtes de coupe pour en accroître la résistance et réduire le risque de micro-écaillage. Il en découle une amélioration considérable des performances et de la longévité de l'outil.

MATÉRIAU

Les tarauds Shark sont fabriqués dans un acier fritté spécifique (à poudres métallurgiques), qui se démarque de tous les autres HSS-E-PM. Le résultat procure une alliance sans équivalent de ténacité et de résistance des arêtes, permettant au taraud de rester performant à de plus hautes températures de coupe, tout en offrant excellence et longévité.



Matériau HSS-E-PM exclusif aux **TARAUDS SHARK** (structure très homogène des grains)ˆ.



HSS-E (M35) traditionnel.





ACIERS STRUCTURELS, ORDINAIRES AU CARBONE ET FAIBLEMENT ALLIÉS

SHARK JAUNE



• **TRAITEMENT DE SURFACE**

Revêtement en chrome dur (Cr) avec traitement additionnel des arêtes de coupe pour prévenir la formation d'arêtes rapportées lors du taraudage dans les matières ayant tendance à coller.

• **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**

Disponible avec entrée GUN pour les trous débouchants et avec goujures hélicoïdales (à 40° d'angle) pour les trous borgnes. Goujure à géométrie spéciale sur les tarauds Shark Jaune, pour prévenir la formation de copeaux en amalgame et réduire le risque de recyclage des copeaux au retour.

• **PROFILS DE FILETS**

Métrique et métrique fin

• **CODES PRODUITS**

E297, E298, E299, E300

SHARK JAUNE

3xD



• **TRAITEMENT DE SURFACE**

Revêtement TiAlN-Top avec traitement additionnel des arêtes.

• **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**

Goujure hélicoïdale à 48° d'angle pour faciliter l'évacuation rapide des copeaux et donc convenir au taraudage des trous borgnes profonds (3xD). Le détalonnage accru autorise également des vitesses de coupe supérieures dans les aciers à haute résistance.

• **GÉOMÉTRIE DE COUPE**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

• **CONICITÉ ARRIÈRE**

La conicité arrière facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.

• **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Avec les tarauds Shark Jaune à goujure hélicoïdale 48°, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.

• **PROFILS DE FILETS**

Métrique

• **CODE PRODUIT**

E412



ACIERS INOXYDABLES

SHARK BLEU



- **TRAITEMENT DE SURFACE**
Traitement vapeur ou revêtement Super-B (TiAlN + WC/C), avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**
Disponible avec entrée GUN pour les trous débouchants et avec goujures hélicoïdales (à 40° d'angle) pour les trous borgnes.
- **CONICITÉ ARRIÈRE**
La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.
- **PROFILS DE FILETS**
Métrique, métrique fin et G(BSP)
- **CODES PRODUITS**
E238, E239, E240, E241, E382, E383, E384

SHARK BLEU

3xD



- **TRAITEMENT DE SURFACE**
Revêtement Super-B (TiAlN + WC/C) avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**
Goujure hélicoïdale à 48° d'angle pour faciliter l'évacuation rapide des copeaux et ainsi bien convenir au taraudage des trous borgnes profonds (3xD). Le détalonnage accru garantit la sécurité du processus lors du taraudage des matières résilientes telles que l'acier inoxydable.
- **GÉOMÉTRIE DE COUPE**
Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.
- **CONICITÉ ARRIÈRE**
La conicité arrière facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.
- **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**
Avec les tarauds Shark Bleu à goujure hélicoïdale 48°, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.
- **PROFILS DE FILETS**
Métrique
- **CODE PRODUIT**
E414



ACIERS ALLIÉS

ACIERS À HAUTE RÉSISTANCE

SHARK ROUGE



SHARK NOIR



NEW

• **TRAITEMENT DE SURFACE**

Fini brillant ou revêtement TiAlN-Top avec traitement additionnel des arêtes.

• **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Disponible avec entrée GUN pour les trous débouchants et avec goujures hélicoïdales (à 45° d'angle) pour les trous borgnes.

• **CONICITÉ ARRIÈRE**

La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.

• **GÉOMÉTRIE DE COUPE (TARAUDS À GOUJURE HÉLICOÏDALE)**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

• **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Avec les tarauds Shark Rouge à goujure hélicoïdale, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.

• **PROFILS DE FILETS**

Métrique

• **CODES PRODUITS**

E255, E256, E260, E261

• **TRAITEMENT DE SURFACE**

Revêtement TiAlN-Top avec traitement supplémentaire des arêtes.

• **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Géométries à entrée GUN ou à goujures hélicoïdales à petit angle d'hélice et faible angle de coupe pour une évacuation efficace des copeaux et une bonne résistance des arêtes.

• **GÉOMÉTRIE DE COUPE (TARAUDS À GOUJURE HÉLICOÏDALE)**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

• **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Pour la mise en œuvre des tarauds Shark Noir, il est recommandé d'utiliser un taraudage synchronisé (rigide) pour obtenir la garantie de tarauder effectivement sur toute la profondeur du taraudage entier à produire.

• **PROFILS DE FILETS**

Métrique

• **CODES PRODUITS**

E334, E335



MATÉRIAUX NON FERREUX

FONTES

SHARK VERT



- **TRAITEMENT DE SURFACE**
Fini brillant ou revêtement Super-B (TiAlN + WC/C) avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**
Disponible avec entrée GUN pour les trous débouchants et avec goujures hélicoïdales (à 35° d'angle) pour les trous borgnes.
- **GÉOMÉTRIE DE COUPE (TARAUDS À GOJURE HÉLICOÏDALE)**
Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.
- **PROFILS DE FILETS**
Métrique
- **CODES PRODUITS**
E471, E472, E473, E474

SHARK BLANC




- **TRAITEMENT DE SURFACE**
Traitement vapeur ou revêtement TiAlN-Top.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**
La goujure droite procure d'excellentes performances de taraudage aussi bien dans les trous débouchants que borgnes, dans les matières à copeaux courts.
- **PROFILS DE FILETS**
Métrique
- **CODES PRODUITS**
E201, E252, E390





TARAUDS POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES – RECHERCHE PAR MATÉRIAU D'OUTIL





Matériaux

Acier rapide au cobalt fritté		Le HSS-E-PM est un substrat d'acier rapide à teneur en cobalt élaboré par métallurgie des poudres. L'acier rapide ainsi produit présente une ténacité et une aptitude au meulage élevées en raison de la structure uniforme et cohérente des grains. Les tarauds et les fraises en bout fabriqués à partir de ce substrat sont particulièrement performants.
--------------------------------------	---	--

Traitements superficiels

Brillant (non revêtu)		La finition brillante (surface non revêtue) améliore le flux de copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.
Traitement vapeur		Le traitement vapeur apporte une finition de surface bleue particulièrement adhérente pour retenir le fluide de coupe et éviter que les copeaux ne se collent à l'outil. Il contribue donc à lutter contre la formation d'arêtes rapportées. Le traitement vapeur peut être appliqué sur n'importe quel outil brillant, mais il apporte de meilleurs résultats sur les forets et les tarauds.

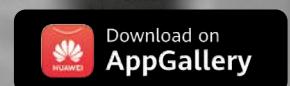
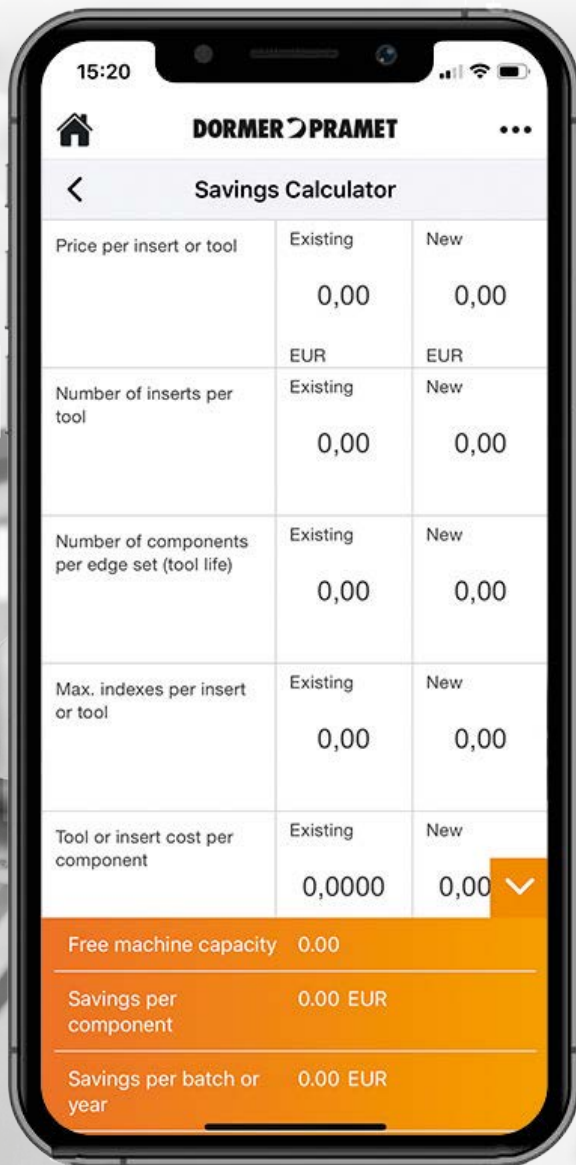
Revêtements de surface

Nitride de titane aluminium (TiAlN et TiAlN-Top)	 	Le nitride de titane aluminium est un revêtement céramique multi-couche appliqué par procédé PVD. Il confère une ténacité et une stabilité à l'oxydation élevées. Ces propriétés en font un matériau idéal pour des vitesses et avances plus élevées, tout en améliorant la durée de vie des outils. Le TiAlN est utilisé dans le perçage, le taraudage et le fraisage. Il peut également convenir aux usinages sans refroidissement. Le revêtement TiAlN-Top est identique au TiAlN, mais il subit un traitement après revêtement pour lisser les imperfections, favoriser l'écoulement des copeaux et réduire la formation d'arêtes rapportées.
TiAlN/WC/C Super-B		Le revêtement Super-B est un composé de nitride de titane aluminium + carbure de tungstène + carbone utilisé pour les usinages humides et à faible lubrification (perçage, fraisage et taraudage). Il est très efficace dans la fonte, les aciers trempés et les superalliages résistants à la chaleur.
Nitride de chrome (CrN)		Le chrome dur (Cr) pour outils de coupe offre une excellente résistance à l'usure et à l'abrasion grâce à la réduction du coefficient de frottement. Il se destine uniquement à l'usinage de matériaux doux et collants afin de favoriser l'écoulement des copeaux et éviter que le matériau de la pièce usinée ne colle à l'outil. Le chrome dur améliore la dureté de surface de l'outil. Il est particulièrement efficace pour le taraudage d'aciers structurels doux, du cuivre et du laiton.



ÉCONOMISEUR DE POCHE

Notre calculateur d'usinage vous permet de mesurer les économies réalisées en fonction des différents produits et applications. Un outil de poche utile qui vous aidera à garder l'argent dans vos poches! **Tout simplement fiable.**





Type de forme du filet (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2xD	2xD	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	3xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)												λ 40°	λ 48°
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	ST	ST	TAIN	Cr	Bright	TiAIN Top	TiAIN Top	ST	Super B	Bright	Super B	Cr	TiAIN Top
Code de famille de produits	E201	E252	E390	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E298	E412
	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M30
P	P1			■						■	■		■
	P2			■	■	■		■	■	■	■	■	■
	P3			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1							■	■				■
	M2							■	■				■
	M3							■	■				■
	M4							■	■				■
K	K1	■	■	■									
	K2	■	■	■									
	K3	■	■	■									
	K4	■	■	■									
	K5	■	■	■									
N	N1									■	■		■
	N2									■	■		■
	N3	■	■	■	■					■	■	■	■
	N4	■	■	■						■	■		■
	N5										■	■	
S	S1					■	■	■					
	S2					■	■	■					
	S3					■	■	■					
	S4					■	■	■					
H	H1												
	H2												
	H3							■					
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	G
DIN	371/376	371/376	DORNER 371/376	371/376	371/376	371/376	371/376	371/376	374	374	374	374	5156
Grade	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal
Flute													
Size	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2xD	2xD
Material	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Coating	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Flute Angle	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°			λ 40°	λ 40°	λ 40°
Rotation													
Finish	Bright	TiAIN Top	TiAIN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	Cr	ST	Cr	ST	ST
Image													
Model	SHARK	SHARK	SHARK NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
Code	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E299	E384	E300	E383	E382
Size Range	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M6 – M20	M4 – M30	M6 – M20	1/8 – 1"
Part Count	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
P1							■	■					
P2	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1				■	■	■				■		■	■
M2				■	■	■				■		■	■
M3				■	■	■				■		■	■
M4				■	■	■				■		■	■
K1													
K2													
K3													
K4													
K5													
N1							■	■					
N2							■	■					
N3							■	■	■		■		
N4							■	■					
N5							■	■					
S1	■	■	■										
S2	■	■	■										
S3	■	■	■										
S4	■	■	■										
H1													
H2													
H3			■										
H4													

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



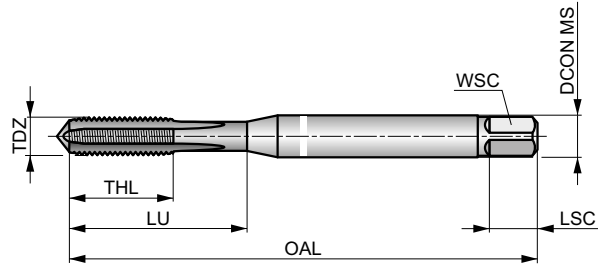
E201



Taroud machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taroud à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ■ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ■ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ■ 8	K4.4 ■ 7	K4.5 ■ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ■ 10	N2.3 ■ 15	N3.2 ■ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00



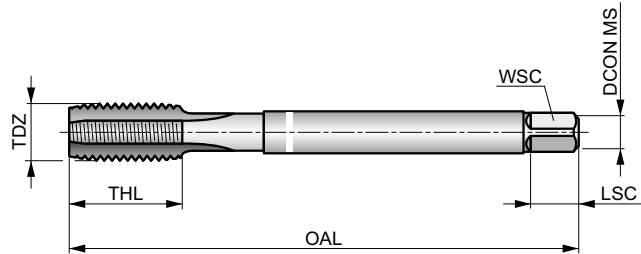
E252

DORMER

Taraut machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taraut à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK



	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ▣ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ▣ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ▣ 8	K4.4 ▣ 7	K4.5 ▣ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ▣ 10	N2.3 ▣ 15	N3.2 ▣ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



E390

DORMER



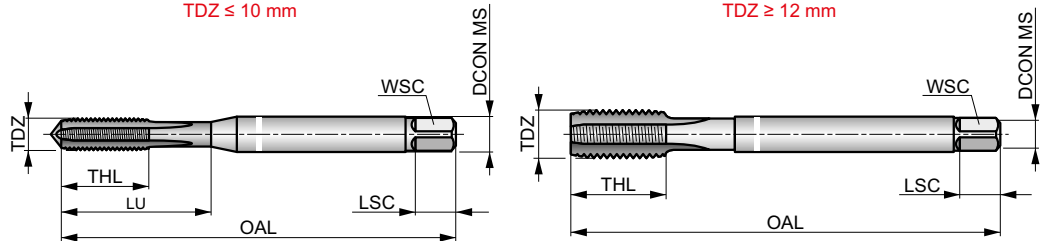
Taraud machine SHARK bagué Blanc, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à revêtement TiAIN pour les trous borgnes et débouchants dans les matériaux à copeaux court, tels que la fonte et les métaux non ferreux. Son substrat HSS-E-PM de première qualité offre des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée et stable. Jusqu'à M10 avec queue renforcée et à partir de M12 avec queue réduite.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM
	C 2-3	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 30	K1.2 ■ 22	K1.3 ■ 17	K2.1 ■ 43	K2.2 ■ 35	K2.3 ▣ 28	K3.1 ■ 38	K3.2 ■ 29	K3.3 ▣ 24	K4.1 ■ 35	K4.2 ■ 27	K4.3 ▣ 20	K4.4 ▣ 17	K4.5 ▣ 14
K5.1 ■ 40	K5.2 ■ 30	K5.3 ▣ 23	N2.3 ▣ 20	N3.2 ▣ 30	N4.2 ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E297

DORMER

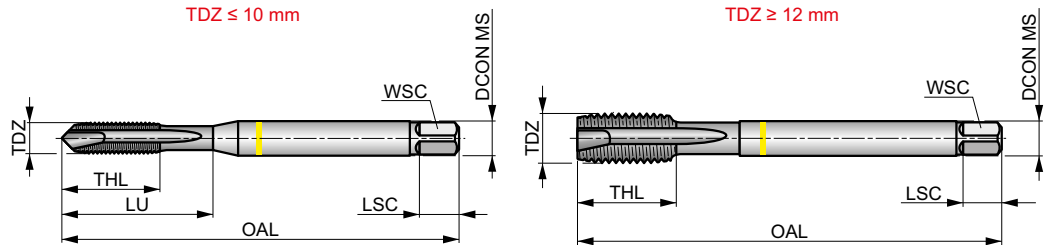


Taraut machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 9	■ 51	■ 30	■ 15

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)						
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	—
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E255

DORMER



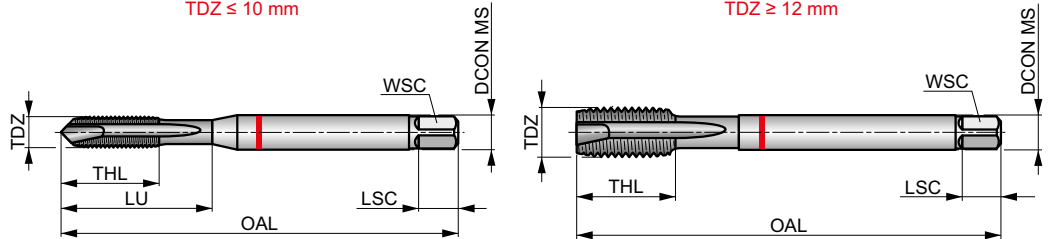
Taraud machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour l'usinage des aciers durs. Substrat unique HSS-E-PM avec finition brillante pour obtenir stabilité et sécurité du processus.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



M	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 11	P3.1 ■ 10	P3.2 ■ 8	P3.3 ■ 7	P4.1 ■ 6	P4.2 ■ 5	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E256

DORMER

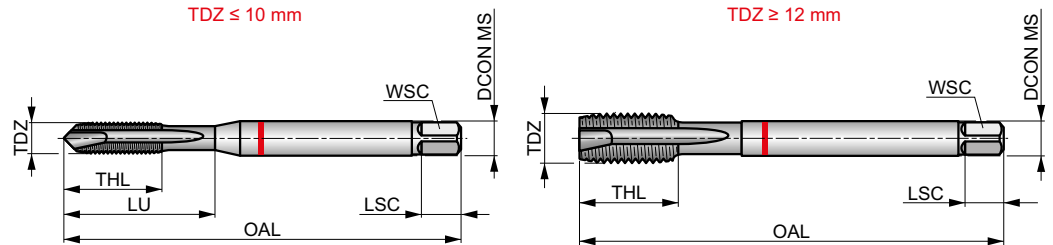


Taraut machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Son substrat unique HSS-E-PM ainsi que le revêtement TiAlN-Top et une préparation des arêtes offrent des performances supérieures, une durée de vie prolongée et stable et une sécurité accrue du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).												
											P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)		■ 27	■ 25	■ 20	■ 17	■ 15	■ 13	▣ 10	▣ 3	▣ 4	▣ 3	▣ 3	
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00													
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00													
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00													
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00													
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00													
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00													
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-													
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-													
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-													

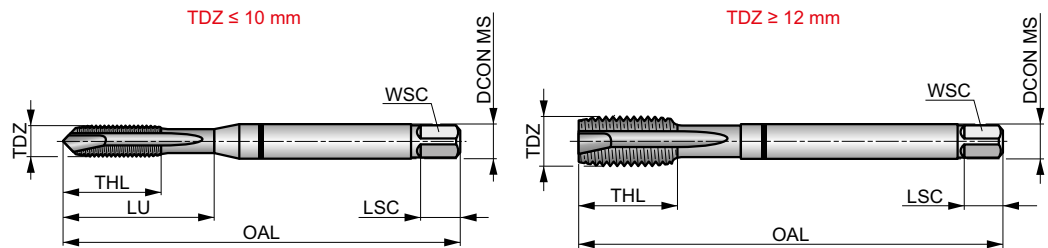
NEW**E334****DORMER**

Taraut machine SHARK bagué Noir, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top et une préparation d'arête supplémentaire apportent sécurité et stabilité, et permettent d'obtenir des performances supérieures et une durée de vie prolongée

SHARK

	DIN DORMER	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P3.3 ■ 17	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 13	S1.3 ■ 8	S3.1 ■ 5	S3.2 ■ 3	H3.1 ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-



E240

DORMER

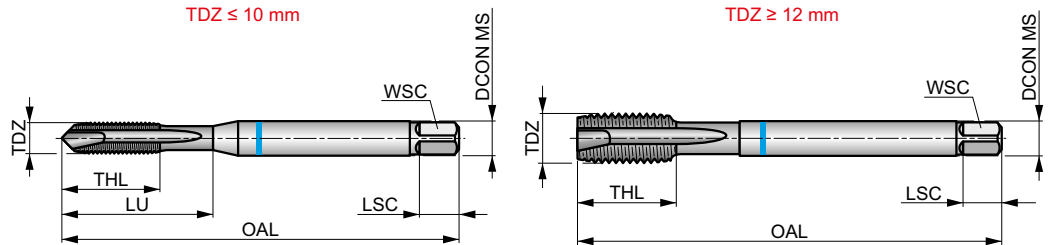
Taraut machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut à queue renforcée ou réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■8	■10	■9	■7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



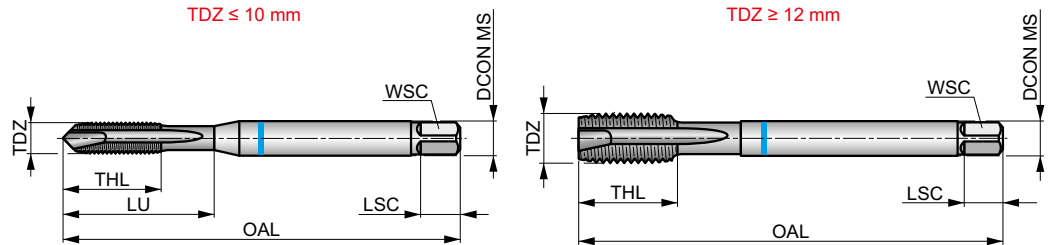
E241



Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances élevées, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK



M	DIN 371/376	6H
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5		R
Super B		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 16	P3.3 ■ 14	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17	M2.2 ■ 14	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 6	M4.2 ■ 5
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E471

DORMER

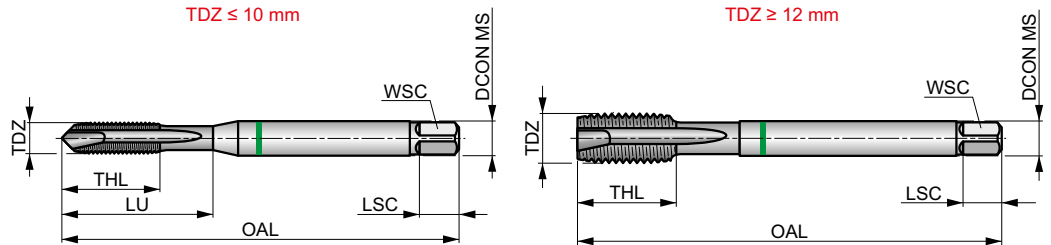


Taraut machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec goujures polies pour éviter le collage des copeaux, assurer la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU		
											(mm)	(mm)
P1.2 ■23	P1.3 ■24	P2.1 ■16	N1.1 ■16	N1.2 ■12	N1.3 ■8	N2.1 ■31	N2.2 ■28	N2.3 ■20	N3.1 ■51	N3.2 ■30	N3.3 ■15	N4.1 ■25
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00		
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00		
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00		
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00		
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00		
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00		
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–		
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–		
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–		



E472

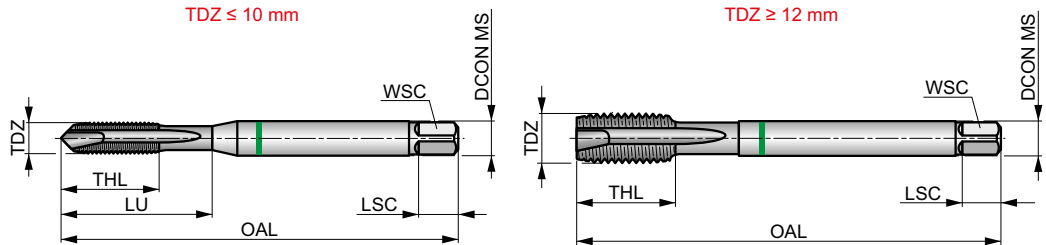


Taraud machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le phénomène de collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
34	38	40	29	24	35	26	18	46	42	30	76	45	30

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E298

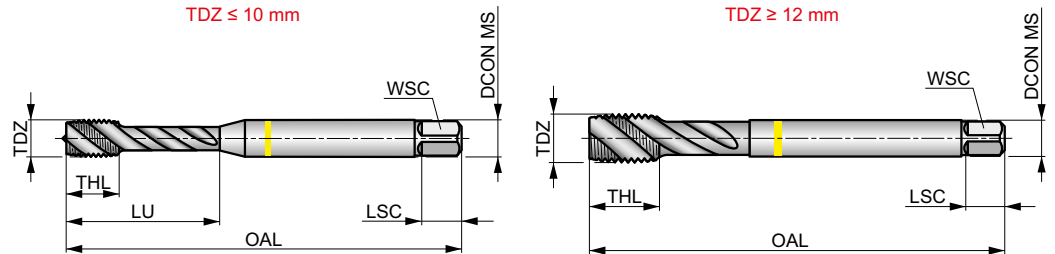


Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E-PM
		λ 40°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	■ 15	■ 14	■ 11	■ 8	■ 48	■ 28	■ 14

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E412

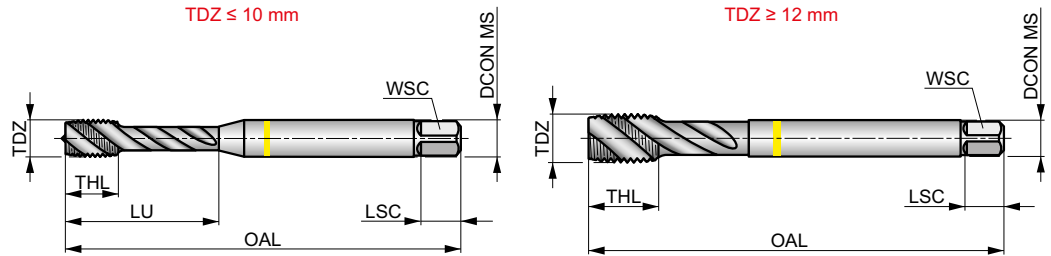


Taroud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance à goujure hélicoïdale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taroud. Recommandé pour les porte-tarouds à avance synchronisée.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	TiAIN Top	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 46	P1.2 ■ 52	P1.3 ■ 54	P2.1 ■ 40	P2.2 ■ 35	P2.3 ■ 31	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17
M2.2 ■ 14	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N3.1 ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



E260

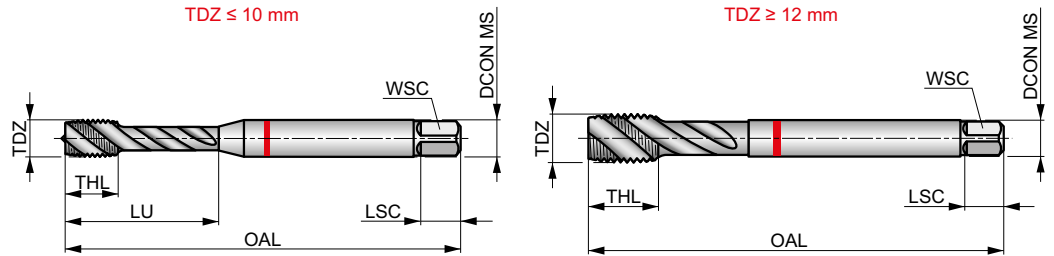
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec finition de surface brillante. Le chanfrein de filet arrière supplémentaire facilite l'évacuation des copeaux, ce qui empêche l'écaillage des derniers filets du taraud et réduit également le couple lors de l'inversion d'avance.

SHARK



M	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 10	P3.1 ■ 9	P3.2 ■ 7	P3.3 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



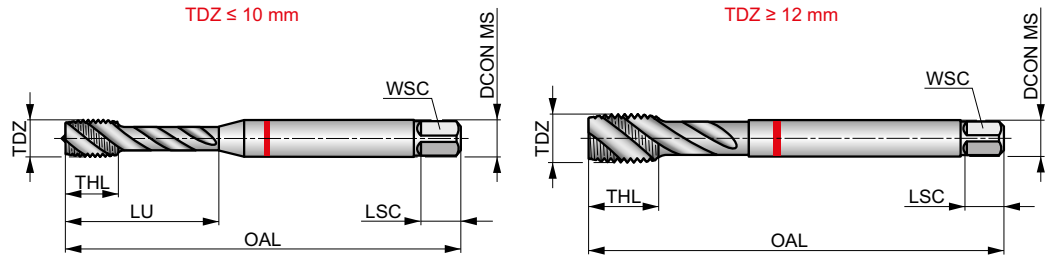
E261



Taroud machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance pour trous borgnes dans les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion du taroud.

SHARK



M	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiAlN Top	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 26	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

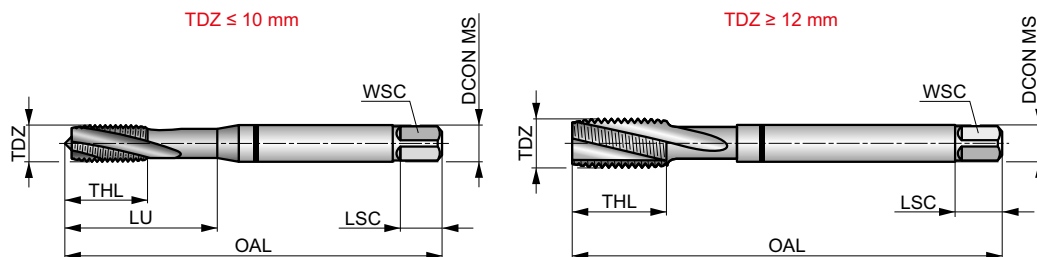
NEW**E335****DORMER**

Taraut machine SHARK bagué Noir, goujure hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous borgnes. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son angle d'hélice de 15° permet d'évacuer les copeaux légèrement vers le haut, sans toutefois affaiblir l'arête de coupe, comme le feraient des tarauds à angle d'hélice plus prononcé. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top pour des performances supérieures.

SHARK

	DIN DORMER	6HX
	1.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 15°
	TiAlN Top	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P3.3 ■ 16	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 12	S1.3 ■ 7	S3.1 ■ 4	S3.2 ■ 2	H3.1 ■ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-



E238

DORMER

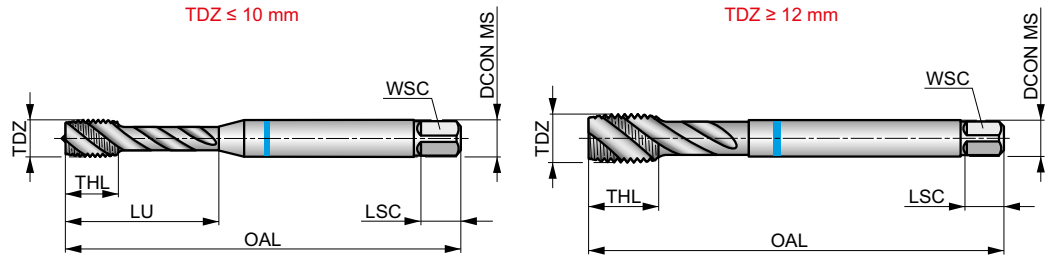


Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 40°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	—
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E239

DORMER

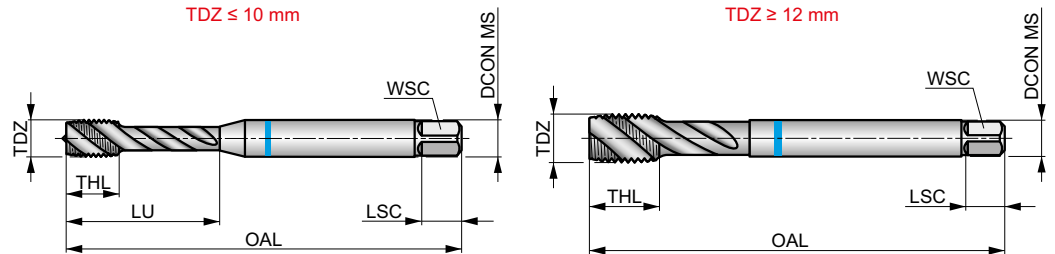


Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes dans les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lorsque le taraud s'inverse.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 40°
	Super B	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
■15	■13	■10	■8	■18	■15	■16	■13	■11	■11	■9	■8	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E414

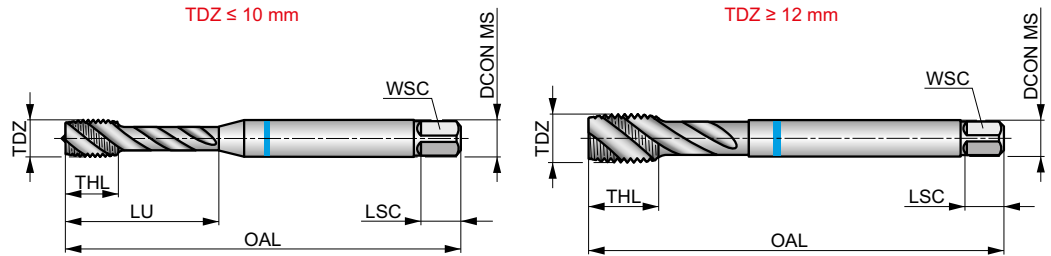
DORMER



Taroud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance à goujure hélicoïdale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taroud. Recommandé pour les porte-tarouds à avance synchronisée.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	Super B	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.2 ■32	P2.3 ■28	P3.2 ■15	P3.3 ■13	P4.1 ■11	P4.2 ■10	M1.1 ■22	M1.2 ■19	M2.1 ■20	M2.2 ■16	M2.3 ■13	M3.1 ■14	M3.2 ■12	M3.3 ■11
M4.1 ■8	M4.2 ■7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E473

DORMER

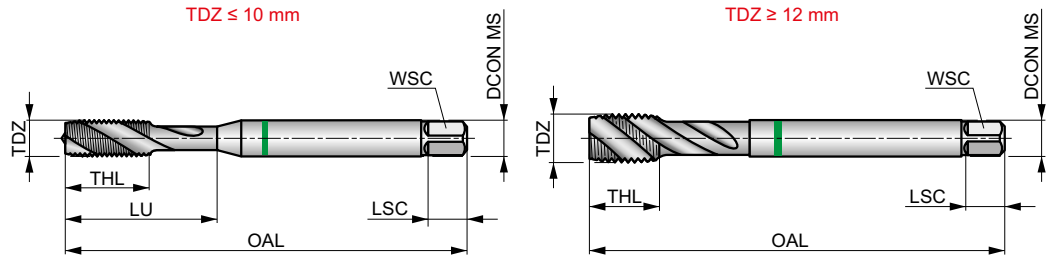


Taraut machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taraut à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non-ferreux. Le substrat unique HSS-E-PM ainsi que les goujures polies assurent la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 35°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.2 ■ 22	P1.3 ■ 23	P2.1 ■ 15	N1.1 ■ 15	N1.2 ■ 11	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 29	N2.2 ■ 27	N2.3 ■ 19	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14	N4.1 ■ 24
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–



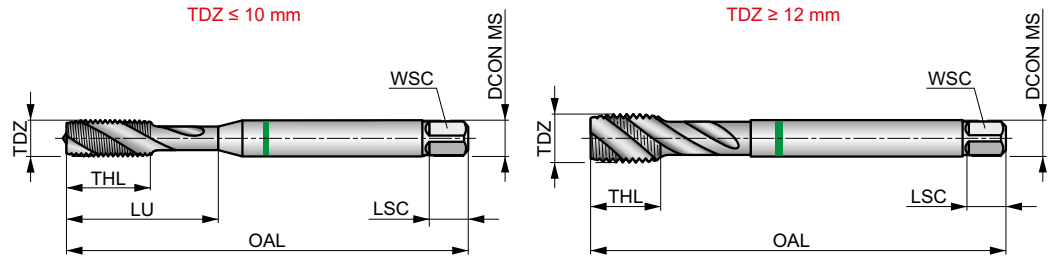
E474



Taroud machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance pour trous borgnes avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée

SHARK



M	DIN 371/376	6H
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 35°	
R	Super B	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
32	36	38	27	22	33	24	17	44	40	28	72	43	28

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E474M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-



E299

DORMER

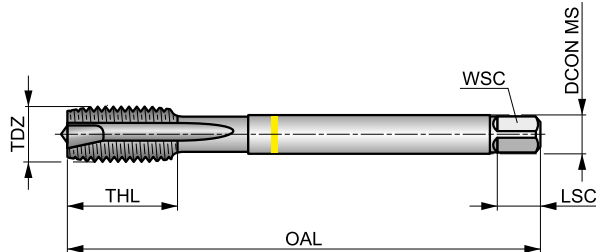


Taraut machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 9	■ 51	■ 30	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



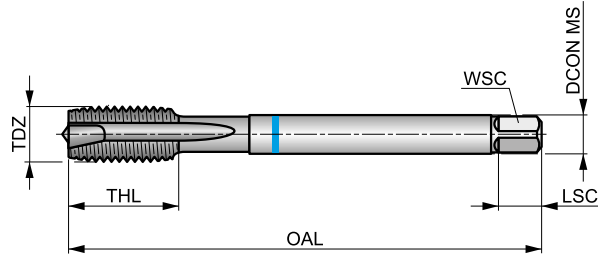
E384

DORMER

Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud à queue réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



MF	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■8	P3.1 ■15	P3.2 ■12	P3.3 ■10	P4.1 ■9	P4.2 ■7	P4.3 ■6	M1.1 ■11	M1.2 ■9	M2.1 ■10	M2.2 ■8	M2.3 ■7	M3.1 ■8	M3.2 ■7
M3.3 ■6	M4.1 ■5	M4.2 ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



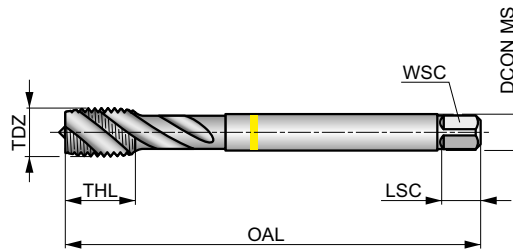
E300

DORMER

Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
	Cr	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	■ 15	■ 14	■ 11	■ 8	■ 48	■ 28	■ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00



E383

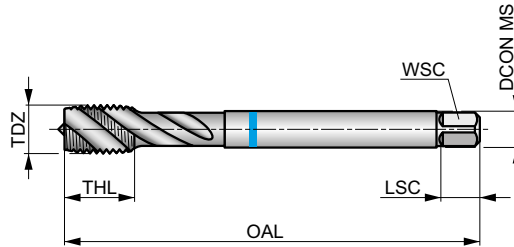
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



E382

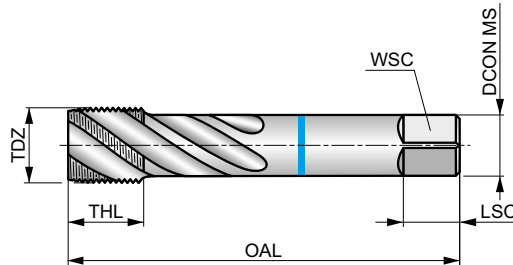
DORMER



Taroud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil G(BSP), norme DIN

Taroud à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taroud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



G	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		ST

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E3821/8	1/8	28	9.730	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.160	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.660	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.440	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1"	11	33.250	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75





TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE






TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE – RECHERCHE PAR MATÉRIAU D'OUTIL


Matériaux

Acier rapide		Un acier rapide moyennement allié qui présente une bonne usinabilité et de bonnes performances. L'acier rapide présente des caractéristiques de dureté, de ténacité et de résistance à l'usure qui en font un bon choix pour une large gamme d'applications, notamment pour les forets et les tarauds.
Acier rapide au cobalt fritté		Le HSS-E-PM est un substrat d'acier rapide à teneur en cobalt élaboré par métallurgie des poudres. L'acier rapide ainsi produit présente une ténacité et une aptitude au meulage élevées en raison de la structure uniforme et cohérente des grains. Les tarauds et les fraises en bout fabriqués à partir de ce substrat sont particulièrement performants.

Traitements superficiels

Brillant (non revêtu)		La finition brillante (surface non revêtue) améliore le flux de copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.
Combinaison brillant et traitement vapeur		La combinaison d'une trempe brillante et d'une trempe à la vapeur apporte des avantages concrets : la surface plus poreuse de l'oxyde bleu attire et retient le fluide de coupe dans le trou tandis que la surface brillante facilite l'évacuation des copeaux. Cette combinaison s'obtient par meulage de la surface brillante après la trempe.
Traitement vapeur		La trempe à la vapeur apporte une finition de surface bleue particulièrement adhérente pour retenir le fluide de coupe et éviter que les copeaux ne se soudent à l'outil. Elle contribue donc à lutter contre la formation d'arête rapportée. La trempe à la vapeur peut être appliquée sur n'importe quel outil brillant, mais elle apporte de meilleurs résultats sur les forets et tarauds.

Revêtements de surface

Nitride de titane (TiN)		Le nitride de titane est un revêtement céramique de couleur or appliqué par dépôt physique en phase vapeur (PVD). Une dureté élevée, associée à un faible frottement, permet d'augmenter considérablement la durée de vie des outils ou d'améliorer les performances de coupe des outils non revêtus. Les revêtements TiN sont principalement employés sur les forets et tarauds.
--------------------------------	---	---



Type de forme du filet (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Groupe standard de base (BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 357	ISO 2283	ISO 2283
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3 D 18-20	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)													
Sens (direction de coupe)	R	R	L	R	R	L	L	R	L	R	R	R	R
Revêtement	Bright	ST	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	TiN
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)													
Code de famille de produits	E100	E102	E101	E200	E250	E237	E251	E500	E501	E504	E303	E600	E610
	M1.6 – M52	M3 – M30	M4 – M16	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16
	74	76	77	78	79	80	81	82	86	88	89	90	91
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1		■										
	M2		■										
	M3		■										
	M4		■										
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5												
S	S1		■										
	S2		■										
	S3		■										
	S4		■										
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	DIN 371
	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	1.5xD	1.5xD
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
	Bright	Bright	TiN	ST	Bright	TiN	ST	Bright	Bright	Bright	TiN	TiN	Bright	Bright	TiN
	EP006H	EP006G	EP00TiN	EP016H	E000	E000TiN	E001	E606	E216	E266	E422	E423	E207	E258	E212
	M2 – M30	M3 – M20	M3 – M30	M2 – M30	M1.6 – M24	M3 – M20	M1.6 – M24	M3 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M2 – M10	M4 – M36	M3 – M10
	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106
P1	■	■	■	☐	■	■	☐	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	☐	☐	■	■	☐	■	■	☐	■	■	■	■	■	■	■
P4	☐	☐	■	■	☐	☐	■	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
M1			■	☐		■	☐								
M2			■	☐		■	☐								
M3			■	☐		■	☐								
M4			☐	☐		☐	☐								
K1			☐	☐		☐	☐								
K2			☐	☐		☐	☐								
K3			☐	☐		☐	☐								
K4			☐	☐		☐	☐								
K5			☐	☐		☐	☐								
N1	■	■	■		■	■		☐	■	■	■	■	☐	☐	☐
N2	■	■	■		■	■		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
N3	☐	☐	☐		■	■		☐	☐	☐	■	■	■	■	■
N4	☐	☐	☐		☐	☐		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															

■ Utilisation principale ☐ Utilisation possible



Type de forme du filet (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Groupe standard de base (BSG)	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO BORNER	ISO 2283	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2xD	3xD	3xD	3.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 30°	λ 40°			
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	TIN	Bright	Bright	TIN	ST	Bright	TIN	ST	ST	Bright	Bright	TIN	TIN
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)													
Code de famille de produits	E263	EX006H	EX006G	EX00TIN	EX016H	E002	E002TIN	E003	E650	E605	E291	E292	E294
	M12 – M36	M2 – M64	M3 – M20	M3 – M30	M2 – M64	M2 – M24	M3 – M20	M2 – M24	M3 – M16	M3 – M20	M1.6 – M16	M1.6 – M16	M3 – M16
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1			■	■	■	■	■				■	■
	M2				■	■	■	■				■	■
	M3				■	■	■	■				■	■
	M4				■	■	■	■				■	■
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■	■	■		■	■		■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■		■	■		■	■	■	■
	N3								■	■	■	■	■
	N4								■	■	■	■	■
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF	MF
	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2181	DIN 374	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 374	DIN 374	DIN 374	ISO 529	DIN 374	DIN 374
	6HX	6HX	6GX	6GX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
	3.5xD	3xD	3xD	3xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
	TIN	TIN	TIN	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TIN	ST	ST	Bright	TIN
	E289	E293	E295	E296	E105	E268	E242	E290	E513	EP10	EP10TIN	EP11	E011	EX10	EX10TIN
	M5 – M12	M3 – M16	M3 – M12	M3 – M10	M2.5 – M50	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	M3 – M50	M4 – M30	M8 – M20	M4 – M30	M4 – M24	M4 – M30	M8 – M20
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K1					■	■	■	■	■		■	■	■		
K2					■	■	■	■	■		■	■	■		
K3					■	■	■	■	■		■	■	■		
K4					■	■	■	■	■		■	■	■		
K5					■	■	■	■	■		■	■	■		
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															

■ Utilisation principale □ Utilisation possible



Type de forme du filet (THFT)	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC
Groupe standard de base (BSG)	DIN 374	ISO 529	DIN 2174	DIN 352	DIN 371	DIN 376	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6HX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2.5xD	2.5xD	3xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)	λ 45°	λ 45°									λ 45°	λ 45°	λ 45°
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	ST	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	ST	Bright	ST
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)													
Code de famille de produits	EX11	E013	E288	E108	E225	E275	E515	EP20	EP21	E021	EX20	EX21	E023
	M4 – M30	M4 – M22	M5 – M12	No.5 – 1"	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.1 – 2"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"
	141	142	143	144	145	146	147	149	150	151	152	153	154
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■					■	■		■	■
	M2	■	■	■					■	■		■	■
	M3	■	■	■					■	■		■	■
	M4	■	■	■					■	■		■	■
K	K1				■	■	■	■	■	■			
	K2				■	■	■	■	■	■			
	K3				■	■	■	■	■	■			
	K4				■	■	■	■	■	■			
	K5				■	■	■	■	■	■			
N	N1			■	■	■	■	■	■		■		
	N2			■	■	■	■	■	■		■		
	N3			■	■	■	■	■	■		■		
	N4			■	■	■	■	■	■		■		
	N5				■	■	■	■	■				
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UN		
	DIN DORNER 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2181	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN DORNER 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	
	2B	2BX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Medium	2BX	2B	
	1.5xD	3.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	3.5xD	1.5xD	
	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E	HSS	
	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	
	λ 30°									λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 30°			
	ST	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	ST	TIN	Bright
	E651	E287	E111	E229	E278	E524	EP30	EP31	E031	EX30	EX31	E033	E654	E286	E570	
	No.6 – 5/8	No.4 – 1/2	No.5 – 1"	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.0 – 1.1/2	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 5/8	No.4 – 1/2	1/4 – 1.5/16	
	155	156	157	158	159	160	162	163	164	165	166	167	168	169	170	
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
M1		■						■	■		■	■		■		
M2		■						■	■		■	■		■		
M3		■						■	■		■	■		■		
M4		■						■	■		■	■		■		
K1			■	■	■	■		■	■						■	
K2			■	■	■	■		■	■						■	
K3			■	■	■	■		■	■						■	
K4			■	■	■	■		■	■						■	
K5			■	■	■	■		■	■						■	
N1	■	■	■	■	■	■	■			■			■	■	■	
N2		■	■	■	■	■	■			■			■	■	■	
N3	■	■	■	■	■	■	■						■	■	■	
N4	■		■	■	■	■	■						■		■	
N5																
S1																
S2																
S3																
S4																
H1																
H2																
H3																
H4																

■ Utilisation principale □ Utilisation possible



Type de forme du filet (THFT)	BSW	BSW	BSW	BSW	BSF	BSF	BSF	BA	BA	BA	G	G	G
Groupe standard de base (BSG)	DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 5157	DIN 5156	ISO 2284
Classe de tolérance du filet (TCTR)	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	2.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-EPM	HSS
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)				λ 40°			λ 40°			λ 40°			
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	Bright	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	Bright	Bright
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)													
Code de famille de produits	E115	E531	E534	E533	E536	E539	E538	E542	E545	E544	E119	E282	E547
	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	3/16 – 1"	1/4 – 1/2	1/4 – 1/2	No.10 – No.0	No.10 – No.2	No.8 – No.2	1/8 – 3"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 2"
	171	172	174	175	176	178	179	180	182	183	184	186	187
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1			■	■		■		■	■			
	M2			■	■		■		■	■			
	M3			■	■		■		■	■			
	M4			■	■		■		■	■			
K	K1	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K2	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K3	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K4	■	■	■		■	■		■	■		■	■
	K5	■	■	■		■	■		■	■		■	■
N	N1	■	■			■		■		■	■	■	■
	N2	■	■		■	■		■		■	■	■	■
	N3	■	■			■		■		■	■	■	■
	N4	■	■			■		■		■	■	■	■
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



G	G	G	G	G	G	EGM	EGM	Rc	NPT	NPT	NPT	NPT	NPT	NPTF
DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO 2284	ANSI DORMER	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI	ANSI B94.9
Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	6H	6H	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3
			λ 45°	λ 45°	λ 45°		λ 40°						λ 27°	
R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	Bright



	EP40	EP41	E041	EX40	EX41	E043	E620	E621	E550	E714	E710	E721	E711	E653	E712
	1/8 - 1"	1/8 - 1"	1/8 - 3/4	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1.1/2	1/8 - 3/4	M3 - M16	M3 - M16	1/8 - 2"	1/8 - 1"	1/16 - 2"	1/8 - 1"	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1"	1/16 - 1.1/4
	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203

P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1		■	■		■	■			■						
M2		■	■		■	■			■						
M3		■	■		■	■			■						
M4		■	■		■	■			■						
K1		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K2		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K3		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K4		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K5		■	■				■		■	■	■	■	■		■
N1	■			■			■		■					■	
N2	■			■			■	■	■	■	■	■	■		■
N3	■						■		■	■	■	■	■	■	■
N4	■						■		■		■	■	■	■	■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



Type de forme du filet (THFT)	NPSF	NPSF	NPSM	PG	M	M		
Groupe standard de base (BSG)	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	DIN 40432	DIN 352	ISO DORMER		
Classe de tolérance du filet (TCTR)	Normal	Normal	Normal	Normal	6H	6H		
Application taraudage								
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD		
Code de matériau du corps (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3		
Géométrie de goujure (FDC)								
Angle d'hélice de goujure (FHA)						λ 30°		
Sens (direction de coupe)								
Revêtement	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	ST		
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)								
Code de famille de produits	E709	E720	E708	E243	L119	L126	L113	L114
	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"	No.7 – No.36	Set	Set	Set	Set
	204	205	206	207	208	208	209	209
P	P1	■	■	■				
	P2	■	■	■				
	P3	■	■	■				
	P4	■	■	■				
M	M1							
	M2							
	M3							
	M4							
K	K1	■	■	■				
	K2	■	■	■				
	K3	■	■	■				
	K4	■	■	■				
	K5	■	■	■				
N	N1							
	N2	■	■	■				
	N3	■	■	■				
	N4	■	■	■				
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							



	L115	L000	L001	L002	L120	L110	L112		
	Set	Set	Set	Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7		
	210	210	211	212	213	214	215		
P1									
P2									
P3									
P4									
M1									
M2									
M3									
M4									
K1									
K2									
K3									
K4									
K5									
N1									
N2									
N3									
N4									
N5									
S1									
S2									
S3									
S4									
H1									
H2									
H3									
H4									

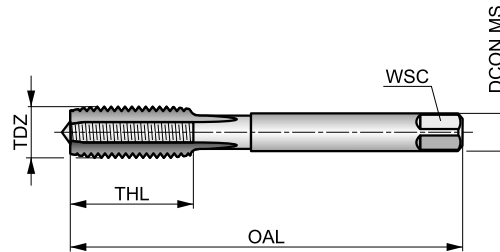


E100



Taraud à main HSS, goujure droite, profil Métrique, norme DIN, finition Brillante

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine NO3 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de trois tarauds pour application manuelle (NO8), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret ou avec des filières. Voir L119 ou L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N03	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N03	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N03	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N03	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N03	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N03	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N03	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N03	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N03	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N03	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N03	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N03	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N03	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N03	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N03	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N03	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N03	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N03	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N03	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M52N03	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00
E100M52N08	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00

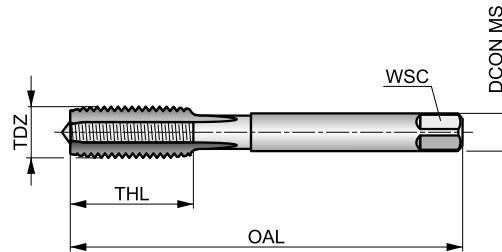


E102



Jeu de tarauds à main HSS-E, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Idéal pour les matériaux durs et les Aciers Inoxydables. La goujure droite le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Les trois tarauds doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filet complet. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et assurer une coupe plus douce. Le taraud ébaucheur est équipé d'un pilote pour améliorer le guidage



	DIN 352	6HX
	1.5xD	HSS-E

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑				

No4 avec un pilote de guidage.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E102M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E102M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50

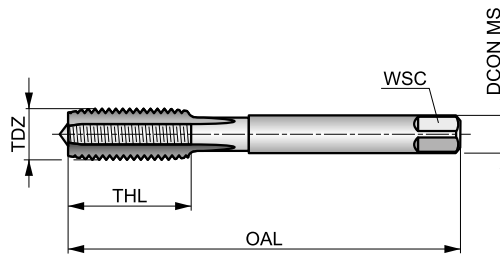


E101



Taraut à main HSS, goujure droite, profil Métrique, norme DIN, filet à gauche

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de trois tarauds pour application manuelle (N08), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3												
■	■	■												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

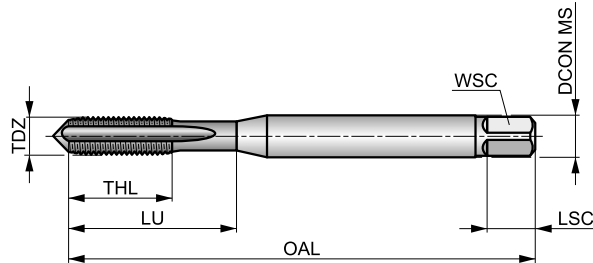


E200



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

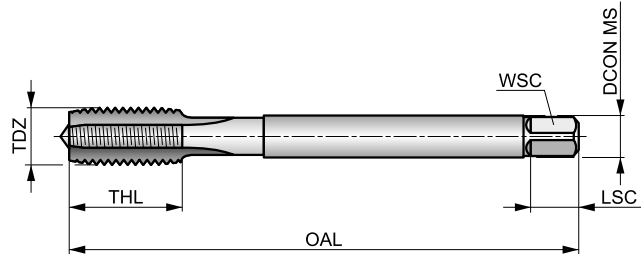
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



E250

Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 12	K3.2 ▣ 9	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M3	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	5	3	2.50
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M6N01	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M8N01	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M12N01	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M14N01	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M16N01	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M18N01	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M20N01	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M22N01	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 ¹⁾	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

¹⁾ HSS-E.



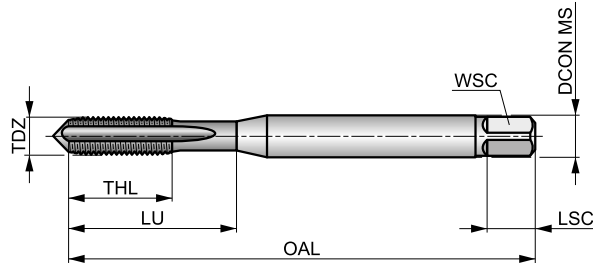
E237

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique à Gauche, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E237M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E237M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E237M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E237M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E237M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E237M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

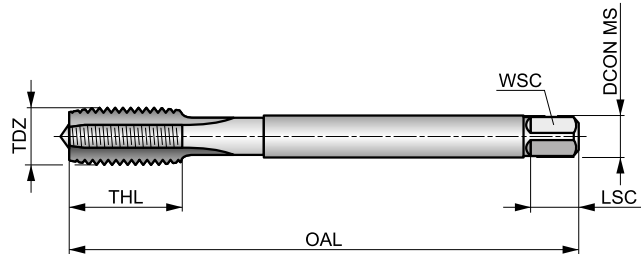


E251



Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique à Gauche, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



M	DIN 376	6H
1.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	L	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

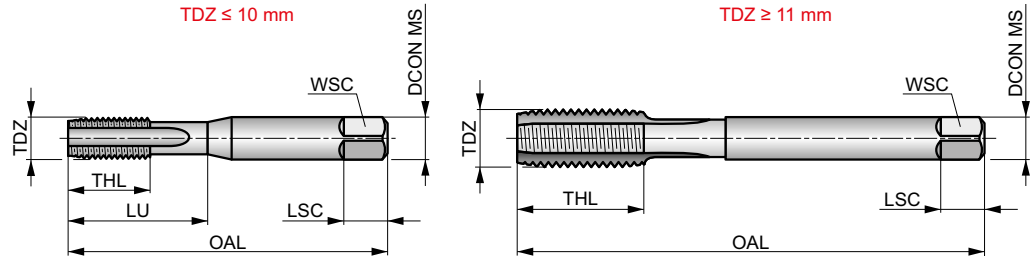


E500



Taraud à main à goujure droite, profil Métrique, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds manuels N06, ou de deux N07, avec différentes longueurs de filets d'entrée, chacun produisant un filet complet. Ou encore le jeu N08 composé de trois tarauds norme DIN à utiliser en séquence pour créer un filet complet.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	P4.2 ■2	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12
K2.2 ■10	K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5
N4.2 ■5	N4.3 ■3												

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets ou des filères. Voir L115, L000 ou L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N08	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N08	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2X.45N01	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M2X.45N02	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2X.45N03	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N08	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N08	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N08	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N08	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N08	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N08	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N08	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N08	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N08	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N08	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N08	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M45N02	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	—
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	—

¹⁾ Fourni en tolérance 5H.

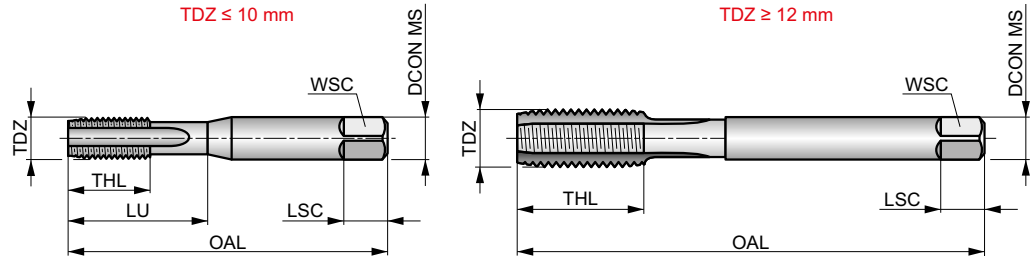


E501



Taraud à main HSS à goujure droite, profil Métrique à Gauche, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	L	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ▣4	P3.1 ■4	P3.2 ▣4	P4.1 ▣3	P4.2 ▣2	K1.1 ▣12	K1.2 ▣9	K1.3 ▣7	K2.1 ▣12
K2.2 ▣10	K3.1 ▣11	K3.2 ▣8	K4.1 ▣10	K4.2 ▣8	K5.1 ▣11	K5.2 ▣9	N1.3 ▣8	N2.1 ▣11	N2.2 ▣10	N2.3 ▣7	N3.1 ▣17	N3.2 ▣10	N3.3 ▣5
N4.2 ▣5	N4.3 ▣3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

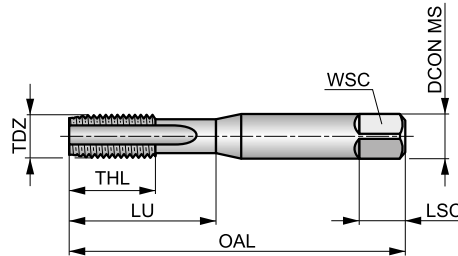


E504



Taraud à main HSS à goujure droite avec revêtement TiN, profil Métrique, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet réduit N03 finisseur (forme C). Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 13	P1.2 ■ 15	P1.3 ■ 15	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ▣ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ▣ 7	P3.3 ▣ 6	P4.1 ▣ 5	P4.2 ▣ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 27	K2.2 ■ 22	K3.1 ■ 24	K3.2 ■ 18	K4.1 ■ 22	K4.2 ■ 17	K5.1 ■ 25	K5.2 ■ 19	N1.3 ▣ 16	N2.1 ▣ 22	N2.2 ▣ 19	N2.3 ▣ 14	N3.1 ▣ 34	N3.2 ▣ 20
N3.3 ▣ 10	N4.2 ▣ 10	N4.3 ▣ 16											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

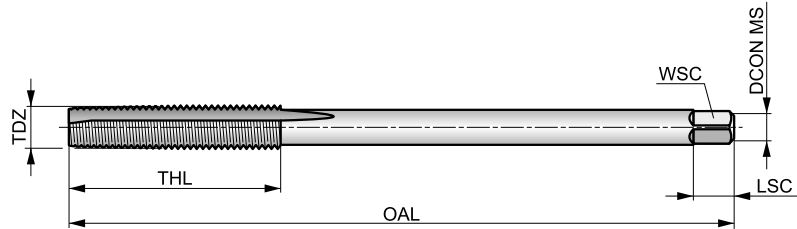


E303



Taroud machine HSS-E à goujures droites "par enfilade", profil Métrique, norme DIN

Conçu en deux versions longues, l'une avec une entrée de filet extra-longue N01 (forme D) pour réduire les efforts, ou avec une entrée de filet plus courte N03 (forme C) pour réduire les temps de cycle



	DIN 357	6H
	2xD	HSS-E
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■9	P1.2 ■10	P1.3 ■10	P2.1 ▣7	P2.2 ▣6	P2.3 ▣5	P3.1 ■6	P3.2 ▣5	P4.1 ▣4	K1.1 ▣11	K1.2 ▣8	K1.3 ▣6	K2.1 ▣11	K2.2 ▣9
K3.1 ▣10	K3.2 ▣7	K4.1 ▣9	K4.2 ▣7	K5.1 ▣10	K5.2 ▣8	N1.3 ▣7	N2.1 ▣10	N2.2 ▣9	N2.3 ▣6	N3.1 ▣16	N3.2 ▣9	N4.2 ▣5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M3N03	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M4N03	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

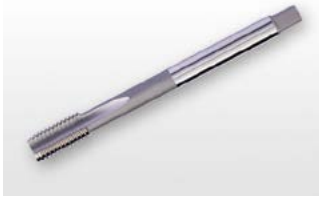


E600

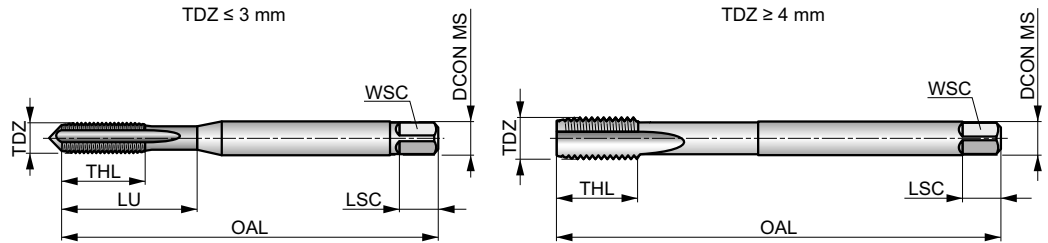


Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites série longue, profil Métrique, norme ISO

General purpose straight flute machine tap with taper lead N01 for short through holes, plug lead N02 for deeper through holes or bottoming lead N03 for blind holes. Bright finish to prevent material from sticking to the cutting edges. Longer design for extra reach when threading difficult to access holes.



	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 9	P1.2 ■ 8	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 6	P3.2 ▣ 5	P4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 12	K1.2 ▣ 9	K1.3 ▣ 7	K2.1 ▣ 12	K2.2 ▣ 10
K3.1 ▣ 11	K3.2 ▣ 8	K4.1 ▣ 10	K4.2 ▣ 8	K5.1 ▣ 11	K5.2 ▣ 9	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ▣ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5
N4.3 ▣ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N01	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M5N01	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M6N01	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M8N01	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M10N01	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M12N01	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—



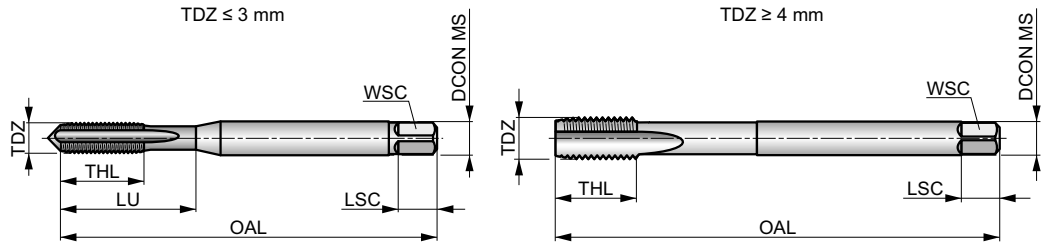
E610



Taroud machine HSS-E-PM à goujures droites série longue, profil Métrique, norme ISO

Taroud machine à goujures droites d'usage général pour les trous débouchants et borgnes. Conception plus longue lors du filetage de trous difficiles d'accès. Revêtement TiN pour permettre des vitesses de coupe plus élevées, améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil

	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 16	P1.2 ■ 18	P1.3 ■ 18	P2.1 ■ 15	P2.2 ■ 13	P2.3 ▣ 11	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 7	P3.3 ▣ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ▣ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 24	K2.2 ■ 20	K3.1 ■ 22	K3.2 ■ 16	K4.1 ■ 20	K4.2 ■ 16	K5.1 ■ 22	K5.2 ■ 18	N1.3 ▣ 16	N2.1 ▣ 22	N2.2 ▣ 19	N2.3 ▣ 14	N3.1 ▣ 34	N3.2 ■ 20
N3.3 ▣ 10	N4.2 ▣ 10	N4.3 ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E610M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E610M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	-
E610M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	-
E610M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	-
E610M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	-
E610M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	-
E610M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E610M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	-



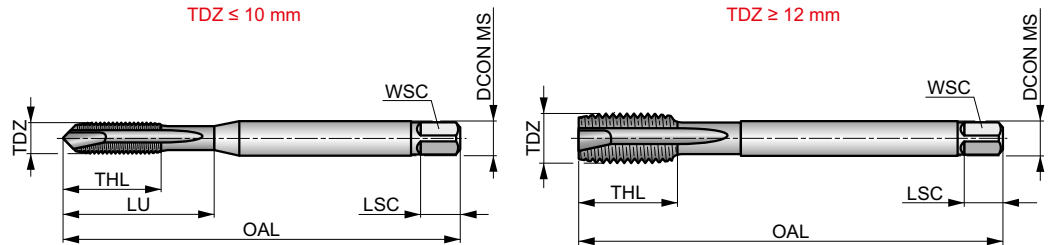
EP006H



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine en tolérance 6H. La coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Finition brillante empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Disponible en queue passante (DIN 376) de M3 à M10

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114 ou L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP00M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



EP006G

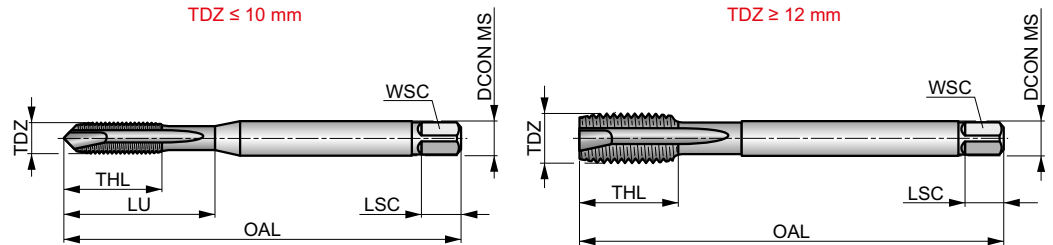


Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine pour produire des filetages dans la tolérance 6G. Sa coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ▣ 13	N4.1 ▣ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



EPOOTIN

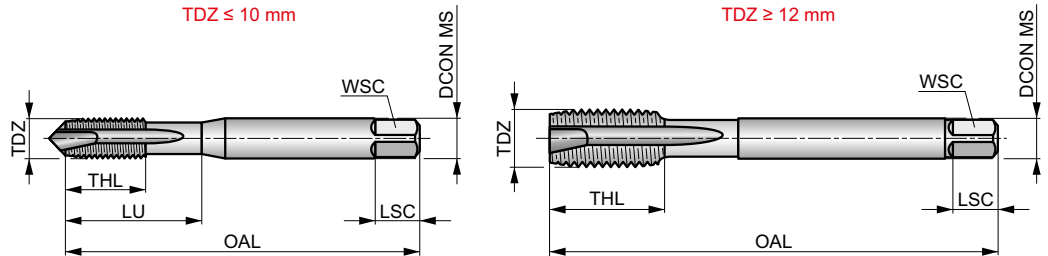
DORMER



Taroud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–



EP016H

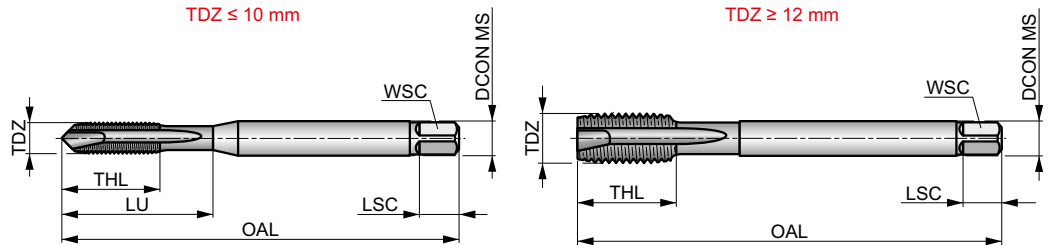


Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine en tolérance 6H. La coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Le traitement vapeur (ST) du taroud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification, éviter le phénomène de collage et assurer une coupe plus douce. Disponible en queue passante (DIN 376) de M3 à M10



M	DIN 371/376	6H
2.5xD		HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP01M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP01M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-



E000

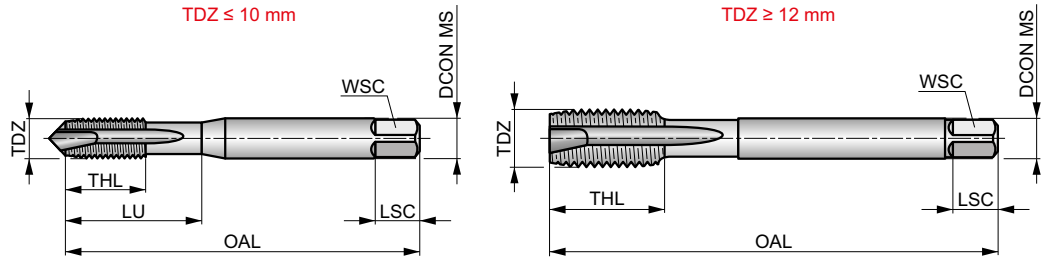
DORMER



Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO

Taroud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La Finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113 ou L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E000M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-



E00TIN

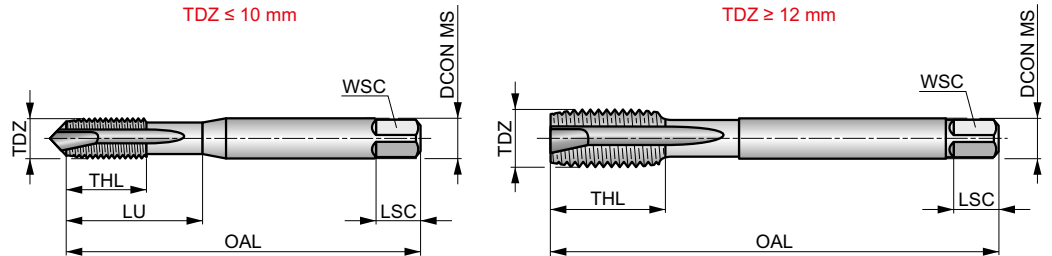


Taroud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique, norme ISO

Taroud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ▣ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 16	M4.1 ▣ 15	K1.1 ▣ 21	K1.2 ▣ 16	K1.3 ▣ 12	K2.1 ▣ 30	K2.2 ▣ 24	K3.1 ▣ 26	K3.2 ▣ 20	K4.1 ▣ 24	K4.2 ▣ 18
K5.1 ▣ 28	K5.2 ▣ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ▣ 36	N4.1 ▣ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E00TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E00TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E00TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E00TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E00TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E00TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E00TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E00TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E00TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–



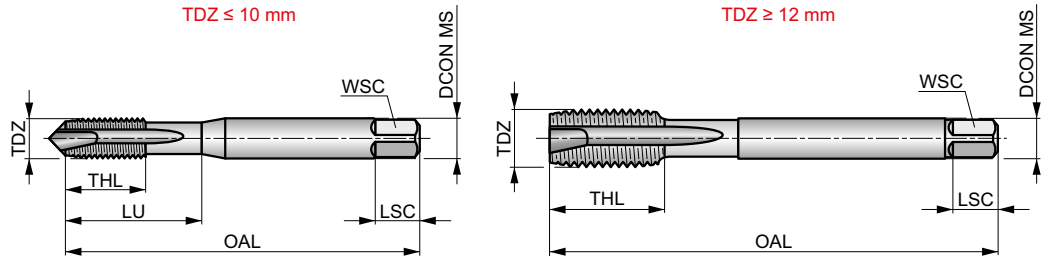
E001



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣16	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–



E606

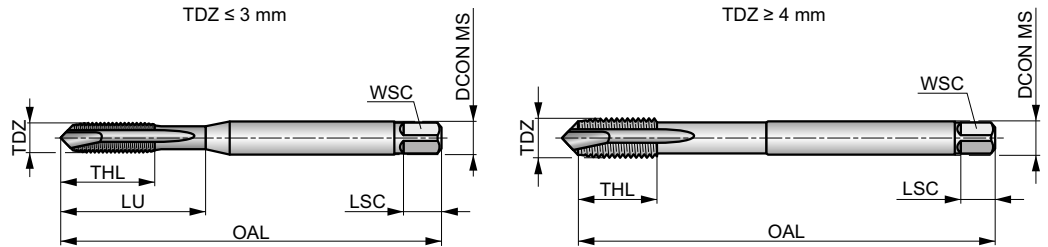


Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO

Conception plus longue pour une portée supplémentaire lors du taraudage de trous difficiles d'accès. La coupe GUN pousse les copeaux vers l'avant des arêtes de coupe pour un processus sûr et fiable. Convient uniquement pour les trous débouchants.



	ISO 2283	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 14	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ▣ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	N1.1 ▣ 10	N1.2 ▣ 8	N1.3 ▣ 5	N2.1 ▣ 20	N2.2 ▣ 18
N2.3 ▣ 13	N3.1 ▣ 33	N3.3 ▣ 10	N4.1 ▣ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E606M14	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E606M20	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E606M24	24	3.00	172.0	36	18.00	14.00	18	4	21.00	—

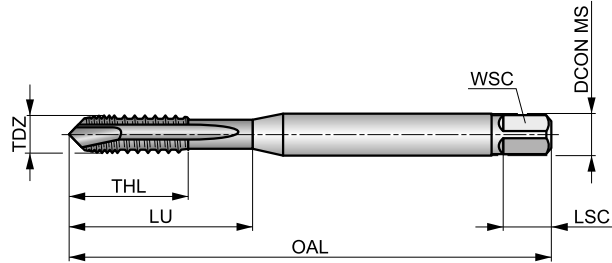


E216



Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet interrompu, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Les filets alternés diminuent les effets néfastes du coincement des copeaux en rotation avant et arrière et réduisent les frottements, permettent une meilleure lubrification et laissent plus d'espace pour le passage des copeaux. La queue renforcée augmente la résistance à la torsion de l'outil.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ▣ 8	P4.1 ▣ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 25	N2.2 ▣ 22
N2.3 ▣ 16	N3.1 ■ 51	N3.2 ▣ 26	N3.3 ■ 15	N4.1 ▣ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E216M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E216M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E216M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E216M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E216M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E216M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

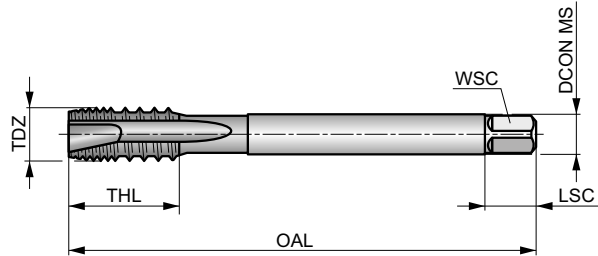


E266



Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet interrompu, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Les filets alternés diminuent les effets néfastes du coincement des copeaux en rotation avant et arrière et réduisent les frottements, permettent une meilleure lubrification et laissent plus d'espace pour le passage des copeaux. Sa queue réduite augmente la portée de l'outil.



M	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ▣ 8	P4.1 ▣ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 25	N2.2 ▣ 22
N2.3 ▣ 16	N3.1 ■ 51	N3.2 ▣ 30	N3.3 ■ 15	N4.1 ▣ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E266M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E266M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E266M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E266M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E266M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

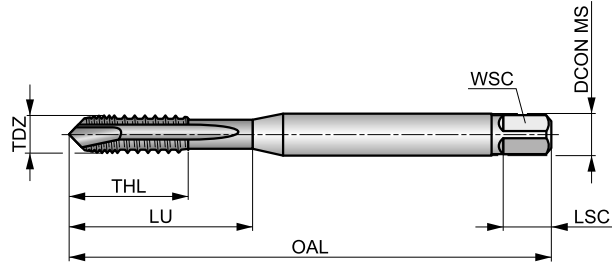


E422



Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet alterné, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Filets alternés pour atténuer les effets néfastes de coincement des copeaux, réduire les frottements, permettre une meilleure lubrification et laisser plus d'espace pour l'évacuation des copeaux. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion de l'outil et le revêtement TiN permet des vitesses de coupe et des performances plus élevées.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

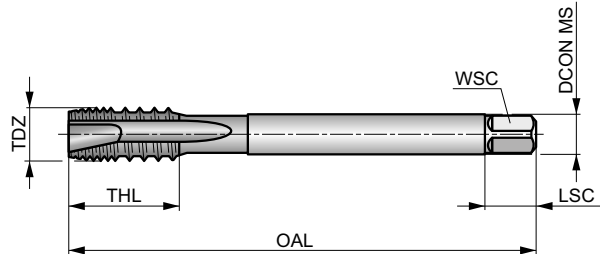


E423



Taroud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet alterné, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Filets alternés pour atténuer les effets néfastes de coincement des copeaux, réduire les frottements, permettre une meilleure lubrification et laisser plus d'espace pour l'évacuation des copeaux. La queue réduite augmente la portée de l'outil et le revêtement TiN permet des vitesses de coupe et des performances plus élevées.



M	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

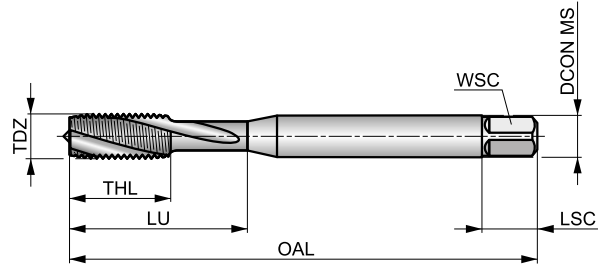


E207



Taroud machine HSS-E-PM, coupe hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taroud à goujure hélicoïdale pour trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un filetage plus stable dans les aciers plus durs et plus résistants. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion du taroud.



M	DIN 371	6H
U	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).										
											P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 6	▣ 23	▣ 21	▣ 15	
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00											
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50											
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00											
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00											
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00											
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00											
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00											
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00											

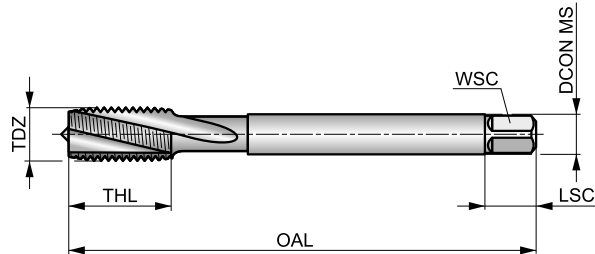
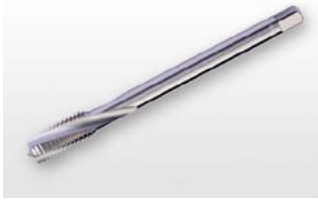


E258



Taraud machine HSS-E-PM, coupe hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à goujure hélicoïdale pour trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un filetage plus stable dans les aciers plus durs et plus résistants. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		λ 15°
	Bright	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 16	▣ 23	▣ 21	▣ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00



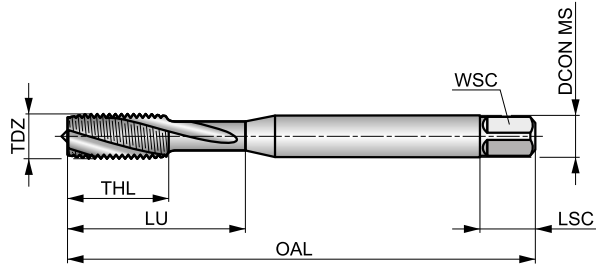
E212

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine haute performance à faible goujure hélicoïdale pour des trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un taraudage plus stable dans des aciers plus durs et plus résistants. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion du taraud. Revêtement TiN pour permettre des vitesses de coupe plus élevées, améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.



M	DIN 371	6H
U	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).									
											P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	
											■ 28	■ 25	■ 15	■ 12	■ 9	■ 8	■ 31	■ 28	■ 20	
E212M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00										
E212M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00										
E212M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00										
E212M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00										
E212M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00										
E212M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00										



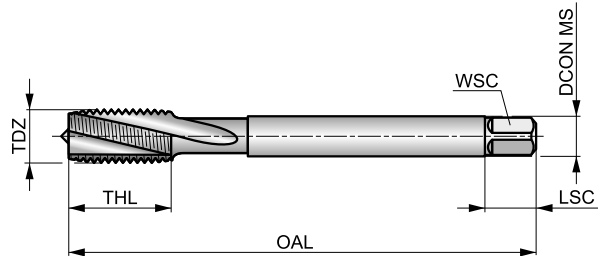
E263



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine haute performance à faible goujure hélicoïdale pour des trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un taraudage plus stable dans des aciers plus durs et plus résistants. La queue réduite augmente la portée du taroud. Revêtement TiN pour permettre des vitesses de coupe plus élevées, améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		λ 15°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 31	N2.2 ■ 28	N2.3 ■ 20
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E263M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E263M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E263M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E263M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E263M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E263M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E263M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E263M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E263M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E263M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00



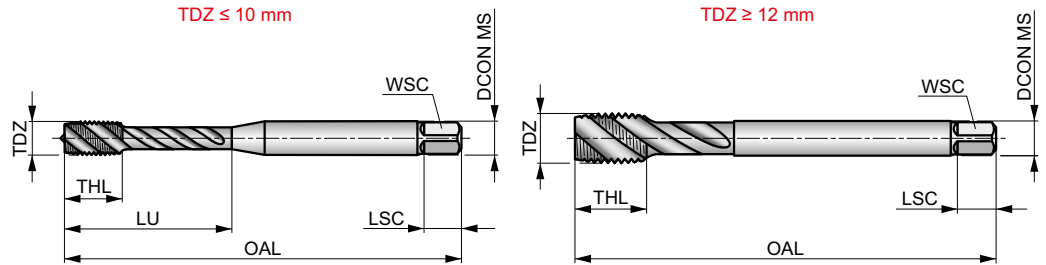
EX006H



Tarad machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Tarad machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 6H. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. La finition brillante du tarad permet de générer une coupe plus propre et plus précise, et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

M	DIN 371/376	6H
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114 ou L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX00M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX00M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX00M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX00M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX00M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E.



EX006G

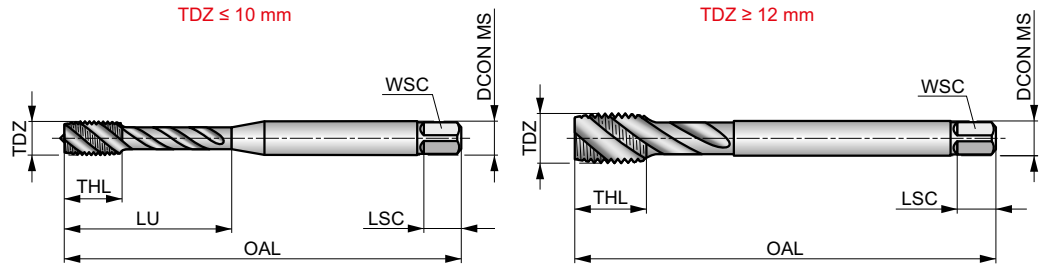


Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine en tolérance 6G. La goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Finition brillante empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe



M	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



EXOOTIN

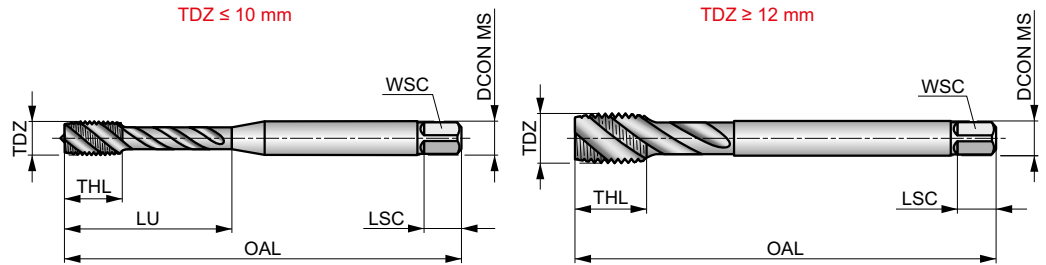


Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taroud machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



EX016H

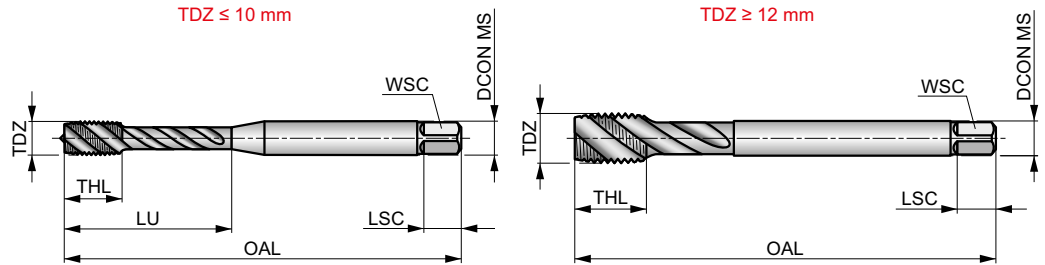


Taraut machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraut machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 6H. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le risque de collage des copeaux sur l'outil.



	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX01M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX01M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E.



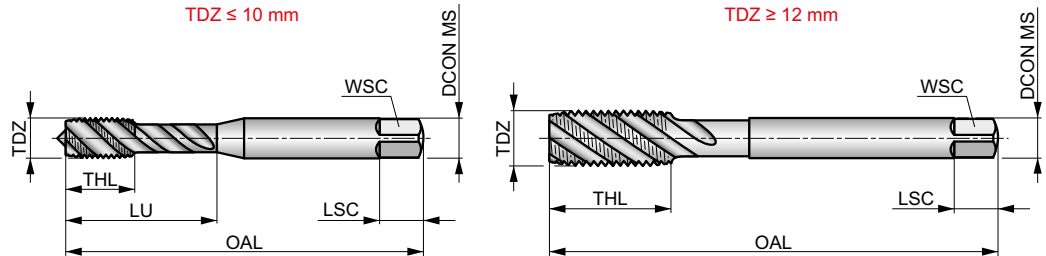
E002



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO

Taroud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113 ou L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E002M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

¹⁾ HSS-E.



E002TIN

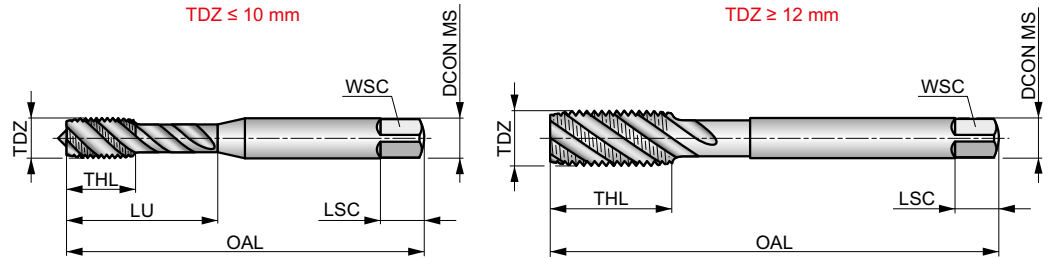


Taraut machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO

Taraut machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–



E003

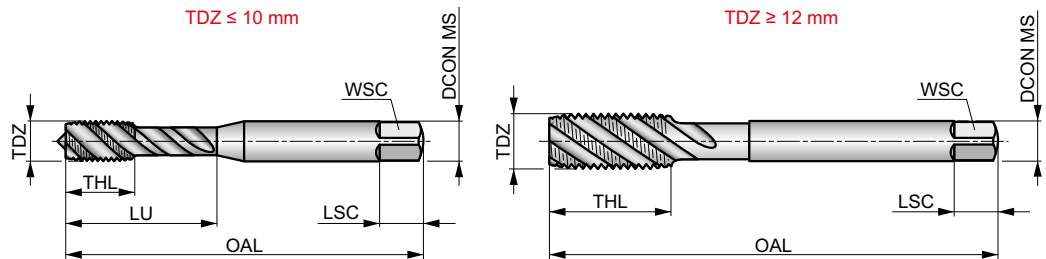
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.



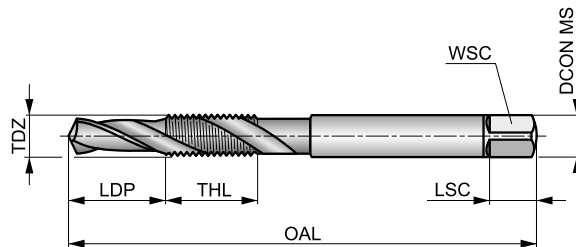
E650



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil Métrique, norme ISO

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce

	ISO 	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ▣ 18	P3.1 ▣ 15	P3.2 ▣ 12	N1.2 ▣ 14	N1.3 ▣ 19	N3.1 ▣ 20	N3.2 ▣ 15	N4.1 ▣ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir L126.

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)							
E650M3	3	0.50	2.500	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.300	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.200	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.000	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.800	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.500	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.200	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.000	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.000	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2



E605

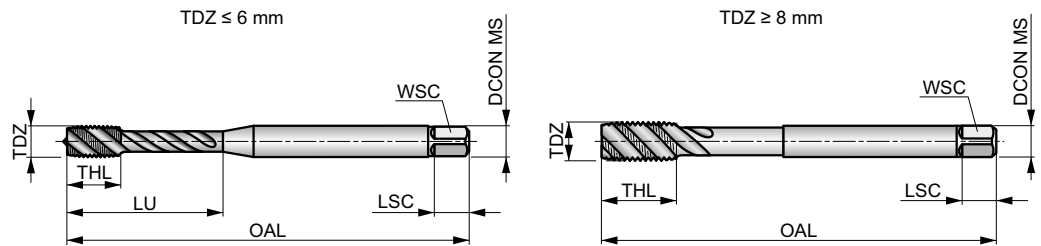
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM série longue, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme ISO

Conception plus longue pour une portée supplémentaire lors du taraudage de trous difficiles d'accès. Les goujures hélicoïdales permettent de ressortir les copeaux vers l'extérieur du trou, évitant ainsi l'accumulation de matière dans les goujures ou au fond du trou. Convient uniquement pour les trous débouchants.

	ISO 2283	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 5	P4.1 ▣ 3	N1.1 ▣ 9	N1.2 ▣ 7	N1.3 ▣ 4	N2.1 ▣ 19	N2.2 ▣ 17
N2.3 ▣ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E605M14	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E605M20	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	3	17.50	–



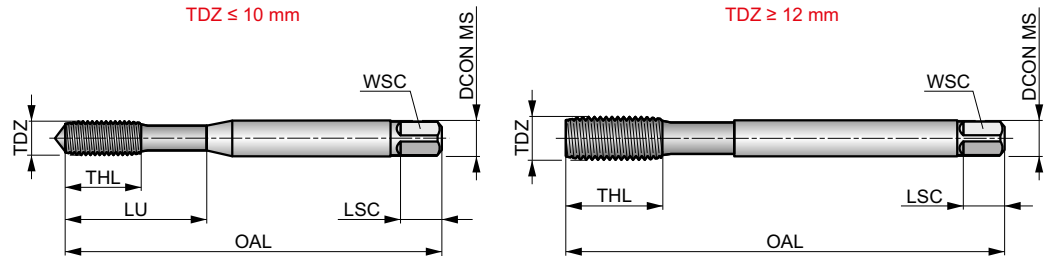
E291



Taraut machine à refouler HSS-E, profil Métrique, norme DIN

Taraut sans goujure pour produire un filetage de haute qualité par déformation de la matière dans les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour les aciers doux à moyennement résistants et les métaux non ferreux.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 23	■ 26	■ 26	■ 26	■ 23	■ 15	■ 12	■ 9	■ 26	■ 20	■ 13	■ 34	■ 30	■ 22

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E291M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E291M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E291M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E291M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E291M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E291M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E291M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E291M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E291M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E291M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E291M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E291M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



E292

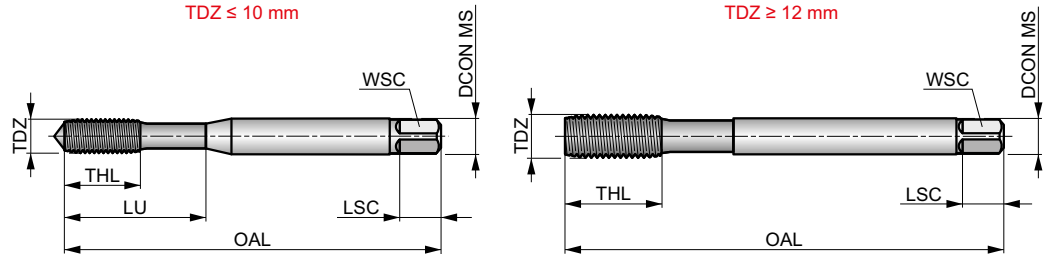
DORMER



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour produire un filetage de haute qualité par déformation de la matière dans les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-

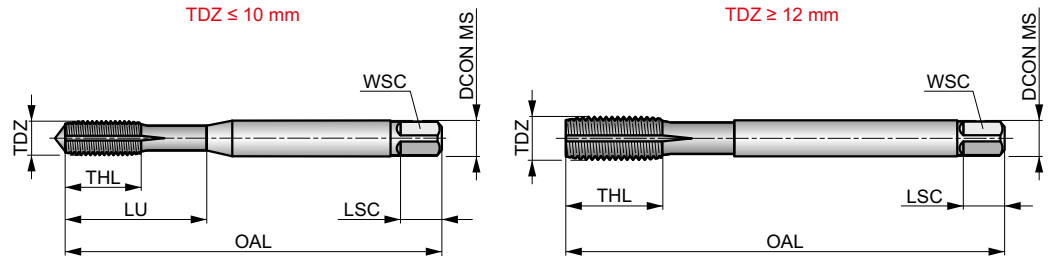


E294



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil Métrique, norme DIN
 Taraut par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E
	C 2-3.5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	-
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



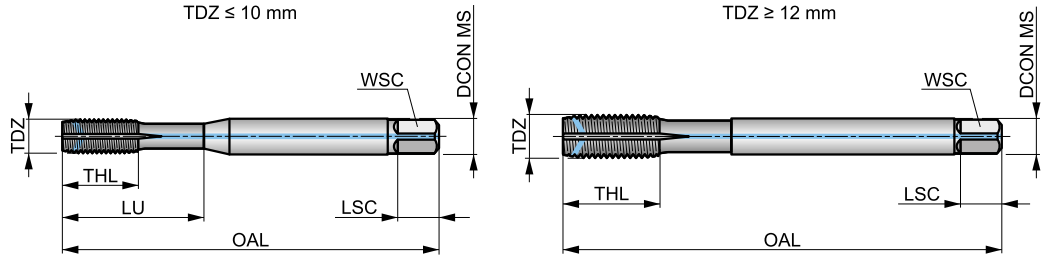
E289



Taraud à refoiler HSS-E revêtu TiN, avec rainures et arrosage centralisé, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre et précis avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification et un arrosage centralisé pour une lubrification optimale.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E
	2-3.5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 50	P1.2 ■ 56	P1.3 ■ 56	P2.1 ■ 56	P2.2 ■ 49	P2.3 ■ 42	P3.1 ■ 33	P3.2 ■ 26	P3.3 ■ 22	P4.1 ■ 20	P4.2 ■ 16	M1.1 ■ 27	M1.2 ■ 23	M2.1 ■ 24
M2.2 ■ 19	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 18	M3.2 ■ 16	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 60	N1.2 ■ 55	N1.3 ■ 31	N2.1 ■ 68	N2.2 ■ 60	N2.3 ■ 44	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-



E293

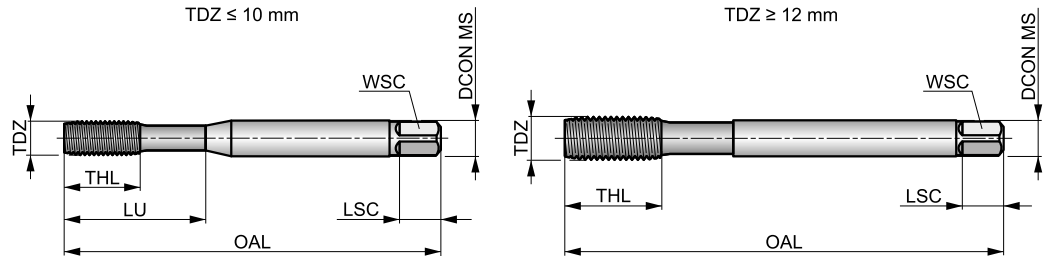


Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour produire un filetage entrée de filet forme E dans un trou borgne. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E293M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-



E295

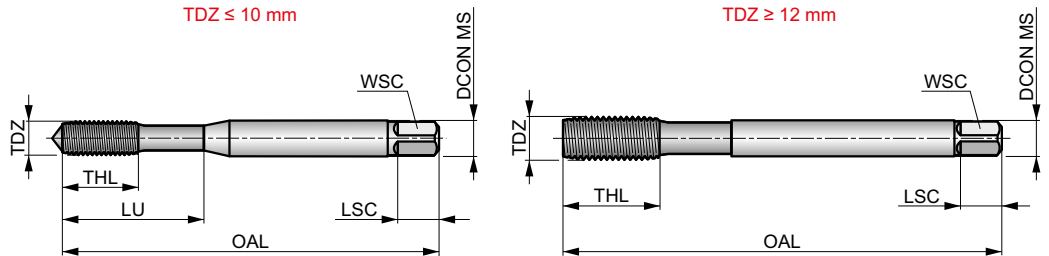
DORMER



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour produire un filetage de haute qualité à la tolérance 6G. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▧ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▧ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▧ 12	M4.1 ▧ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▧ 36	N3.3 ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

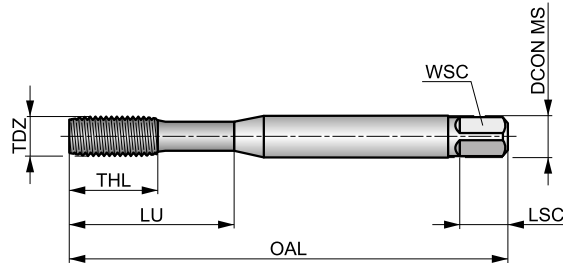


E296



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour produire un filetage entrée de filet forme E dans un trou borgne à la tolérance 6G. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

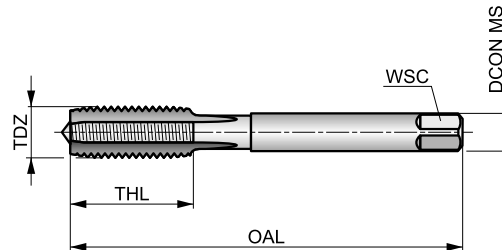


E105



Taraud à main HSS, goujure droite, profil Métrique fin, norme DIN

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine NO3 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (NO9), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M2.5X.35N03	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M2.5X.35N09	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M3X.35N03	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3X.35N09	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3.5X.35N03	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M3.5X.35N09	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M4X.5N03	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N03	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5.5X.5N09	5.5	0.50	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E105M6X.75N03	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M7X.75N03	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M7X.75N09	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M8X.75N03	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N03	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M9X.75N03	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X.75N09	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X1.0N03	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M9X1.0N09	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M10X.75N03	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X.75N09	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X1.0N03	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N03	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M11X.75N03	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X.75N09	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X1.0N03	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M11X1.0N09	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M12X1.0N03	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N03	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N03	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N03	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N03	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N03	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N03	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.0N03	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.0N09	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.5N03	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N03	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N03	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N03	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N03	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.0N03	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.0N09	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.5N03	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.0N03	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.0N09	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.5N03	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N03	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M25X1.5N03	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X1.5N09	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X2.0N03	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M25X2.0N09	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M27X1.5N03	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N03	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M28X1.5N03	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X1.5N09	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X2.0N03	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M28X2.0N09	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M30X1.5N03	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N03	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M32X1.5N03	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X1.5N09	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X2.0N03	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M32X2.0N09	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00
E105M36X1.5N03	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X1.5N09	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X2.0N03	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X2.0N09	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X3.0N03	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M36X3.0N09	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M40X1.5N03	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X2.0N03	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X2.0N09	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X3.0N03	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M40X3.0N09	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M42X1.5N03	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X1.5N09	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X2.0N03	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N03	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M45X1.5N03	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X1.5N09	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X2.0N03	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X2.0N09	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X3.0N03	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M45X3.0N09	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M48X1.5N03	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X1.5N09	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X2.0N03	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X2.0N09	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X3.0N03	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M48X3.0N09	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M50X1.5N03	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X1.5N09	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X2.0N03	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X2.0N09	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X3.0N03	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00
E105M50X3.0N09	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00

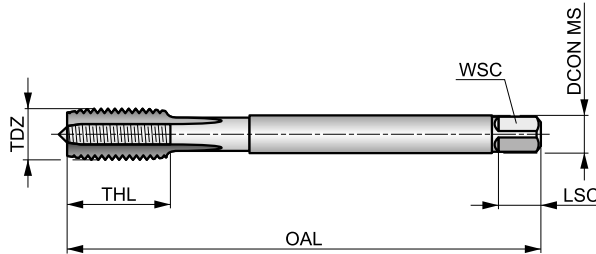


E268

DORMER

Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 ¹⁾	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 ¹⁾	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M40X3.0 ¹⁾	40	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.00
E268M42X1.5 ¹⁾	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 ¹⁾	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 ¹⁾	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 ¹⁾	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 ¹⁾	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 ¹⁾	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 ¹⁾	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 ¹⁾	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 ¹⁾	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 ¹⁾	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 ¹⁾	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00
E268M50X3.0 ¹⁾	50	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	47.00

¹⁾ HSS-E.

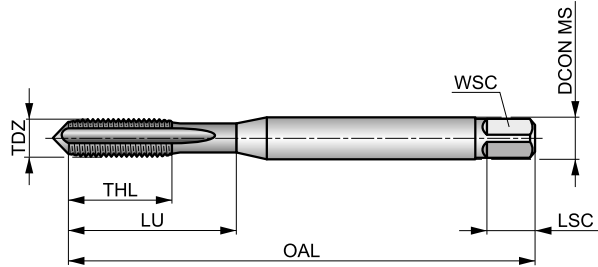


E242

DORMER

Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique fin à Gauche, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



MF	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

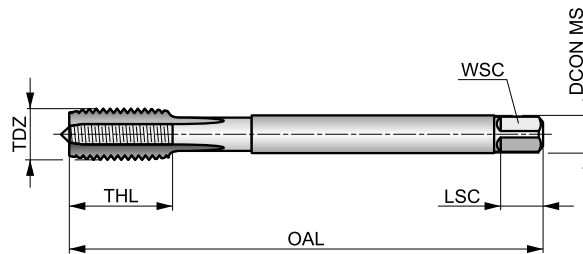


E290



Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique fin à Gauche, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraut.



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

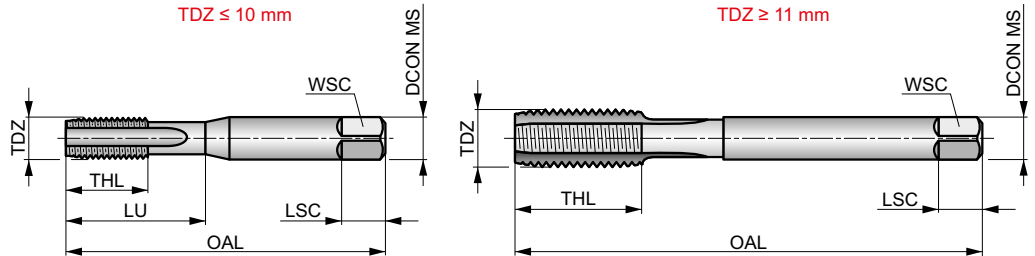
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50



E513

Taraud à main à goujure droite, profil Métrique fin, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur. Également disponible sous forme d'un jeu N07 de 2 tarauds: N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N07	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N07	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N07	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N07	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	–
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	–
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N07	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	—
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N07	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N07	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M20X1.0N01	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N07	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	–
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M39X1.5N02	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	–
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	–
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	–
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	–
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–

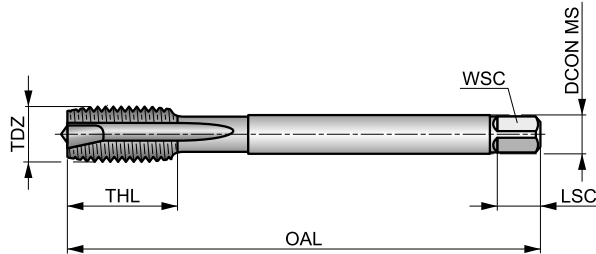
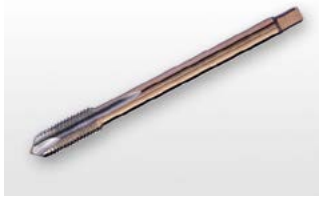


EP10



Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

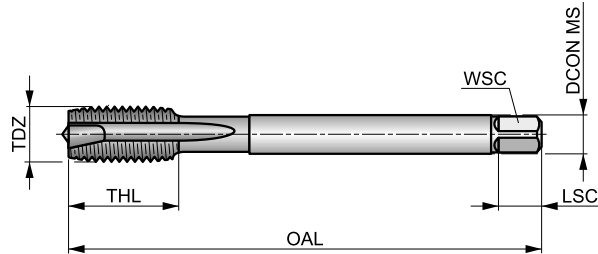


EP10TIN



Taraud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

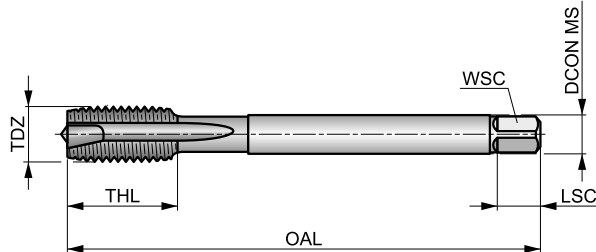


EP11



Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



MF	DIN 374	6H
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5	R	
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



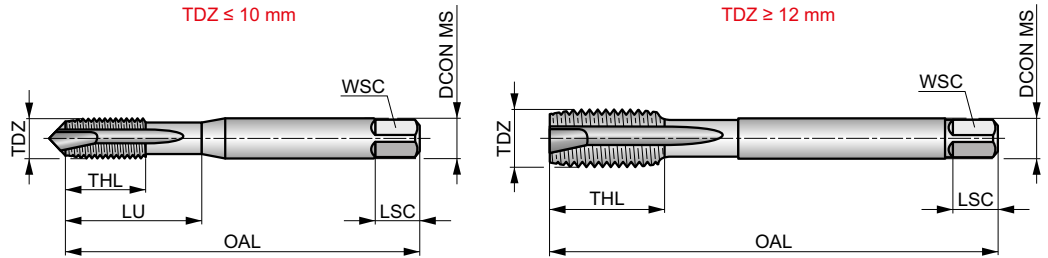
E011



Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme ISO

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣16	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	-
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	-
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	-
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-

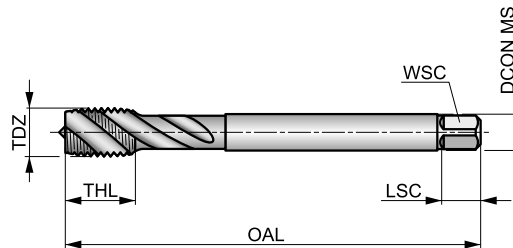


EX10



Taraut machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

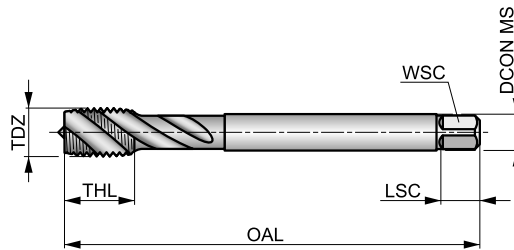


EX10TIN



Taraud machine HSS-E-PM revêtu TiN, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



MF	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

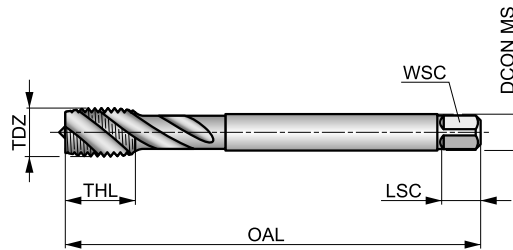


EX11



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00



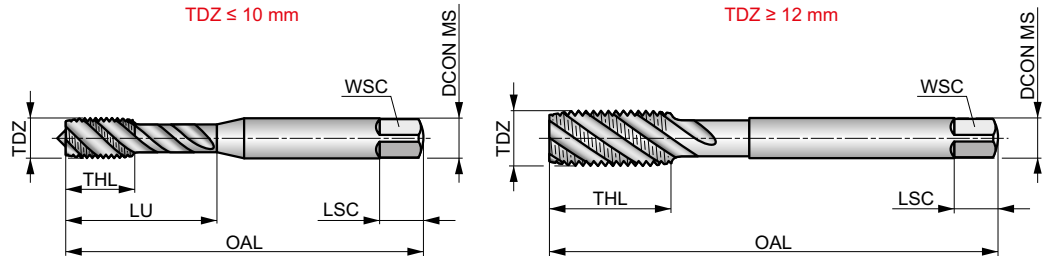
E013



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme ISO

Taroud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	—
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—



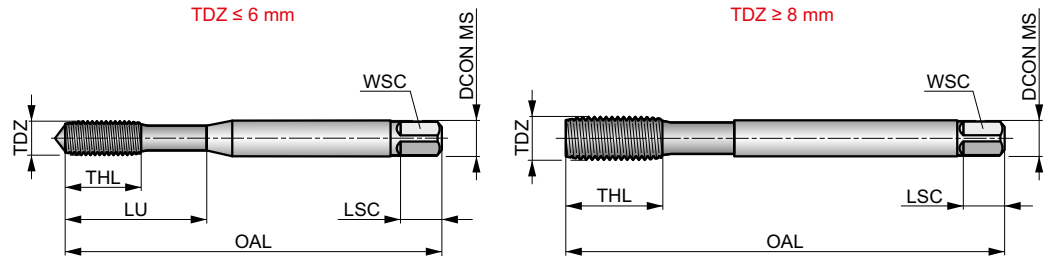
E288



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E288M5X.5	5	0.50	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.80	25.00
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	–
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	–
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	–
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	–

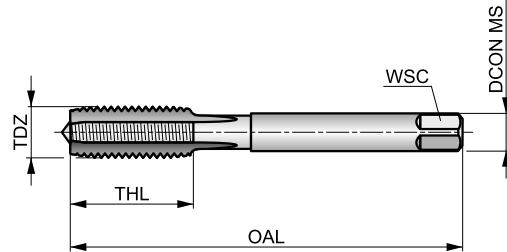


E108



Taraud à main HSS, goujure droite, profil UNC, norme DIN

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine NO3 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de trois tarauds pour application manuelle (NO8), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 352	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N03	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1085-40N08	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N03	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1086-32N08	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N03	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1088-32N08	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N03	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10810-24N08	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N03	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E10812-24N08	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1081/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N03	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1085/16N08	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N03	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1083/8N08	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N03	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1087/16N08	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N03	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1081/2N08	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N03	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1089/16N08	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N03	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1085/8N08	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N03	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1083/4N08	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N03	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1087/8N08	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.400	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

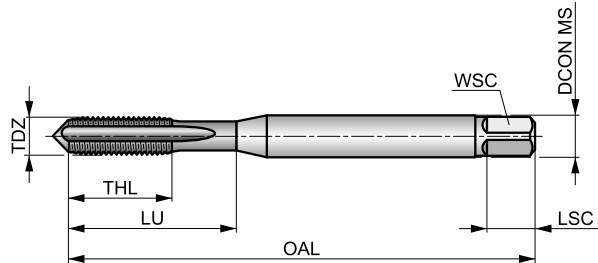


E225



Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNC, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E2254-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.350	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

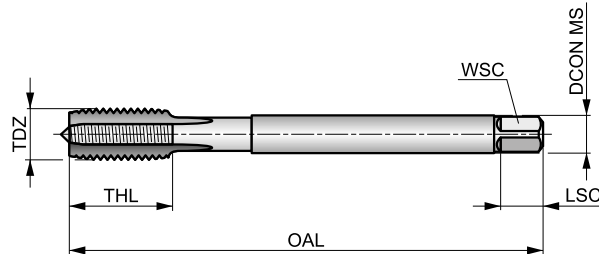


E275



Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNC, norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraut.



	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.110	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.290	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.880	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.050	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.230	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.400	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.580	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.750	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.100	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

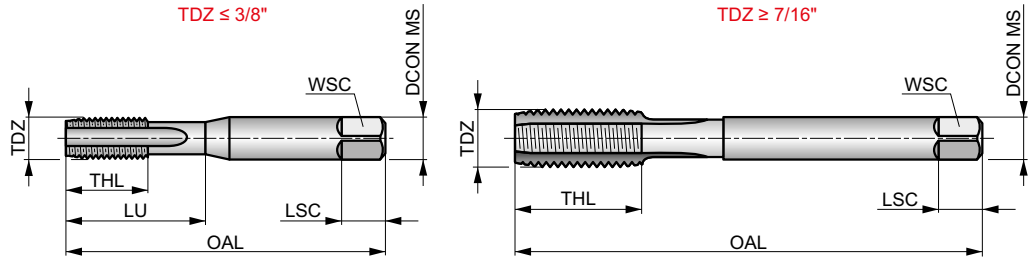


E515



Taraul à main HSS à goujure droite, profil UNC, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds N06 ou en tarauds séparés: N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des filières. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5151-64N01	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N02	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N03	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N06	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N01	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N02	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N03	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E5158-32N06	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51512-24N01	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5151/2N01	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N02	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N03	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N06	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5159/16N01	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N02	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N03	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N06	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5155/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5153/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5157/8N01	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N02	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N03	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N06	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5151N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5152N03	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N01	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N02	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-



EP20

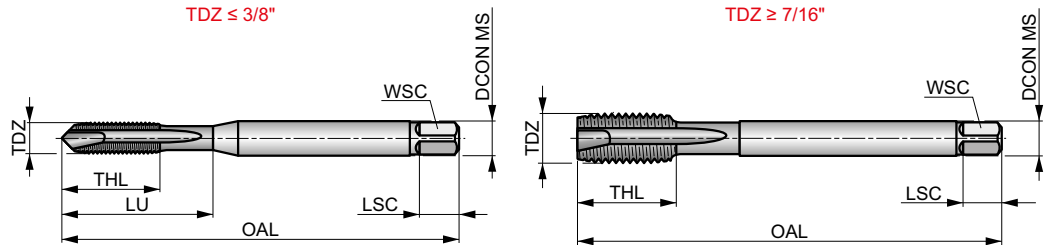


Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP201/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP205/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP203/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP207/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP201	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-



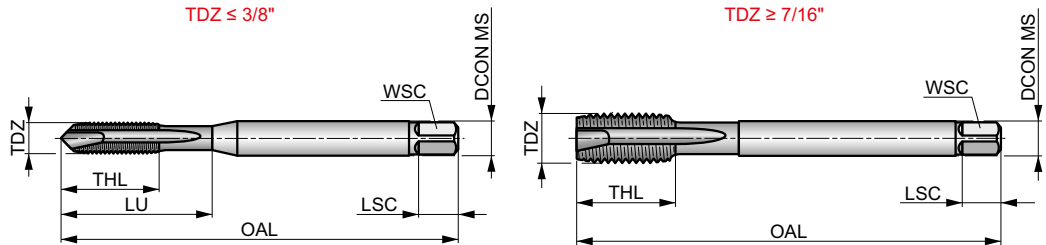
EP21



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣22	▣16	▣14	▣10	▣9	▣8	▣16	▣10	▣8	▣9	▣7	▣7	▣6	▣5
M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2		
▣4	▣13	▣10	▣7	▣16	▣13	▣14	▣10	▣13	▣9	▣15	▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2112-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP211/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP211/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP215/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP213/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP217/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP211	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-



E021

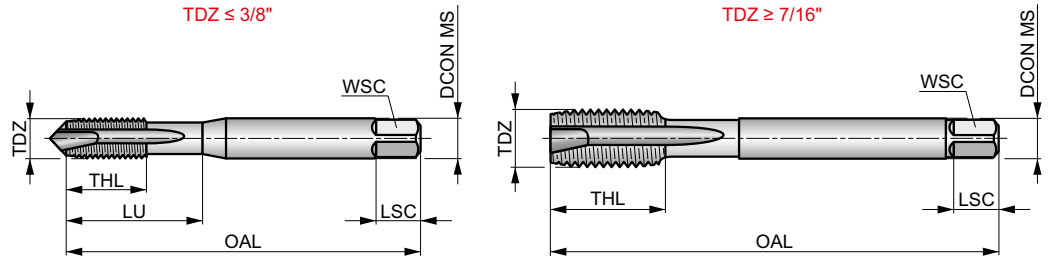


Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme ISO

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)
E0212-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.845	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.505	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0211/2	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0215/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	—
E0213/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0217/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0211	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—



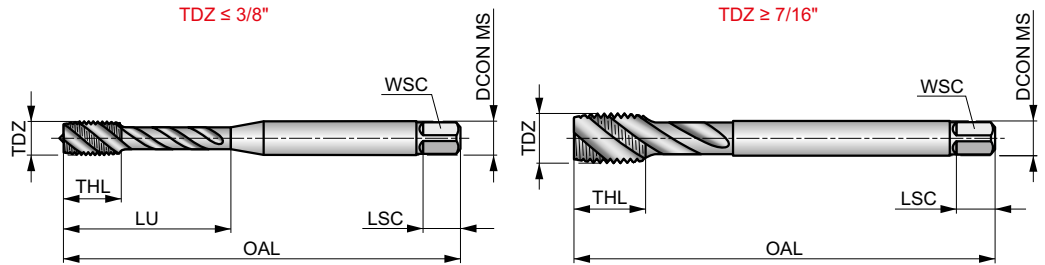
EX20



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNC, norme DIN

Taroud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taroud.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX204-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EX201/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EX205/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	-
EX203/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EX207/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX201	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	-



EX21

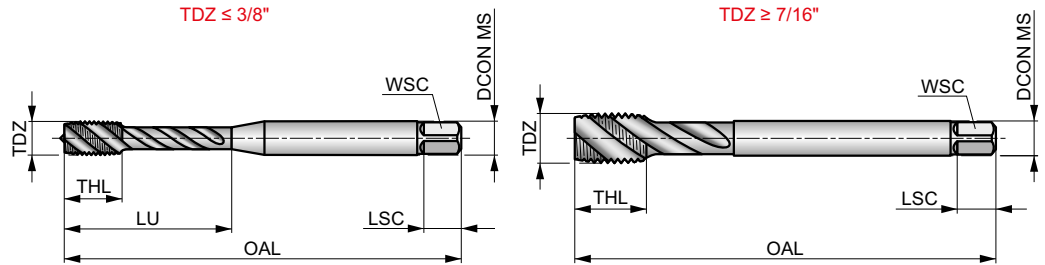


Taroud machine HSS-E-PM à goujure hélicoïdale, profil UNC, norme DIN

Taroud machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 2B. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) du taroud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le risque de collage des copeaux sur l'outil.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—



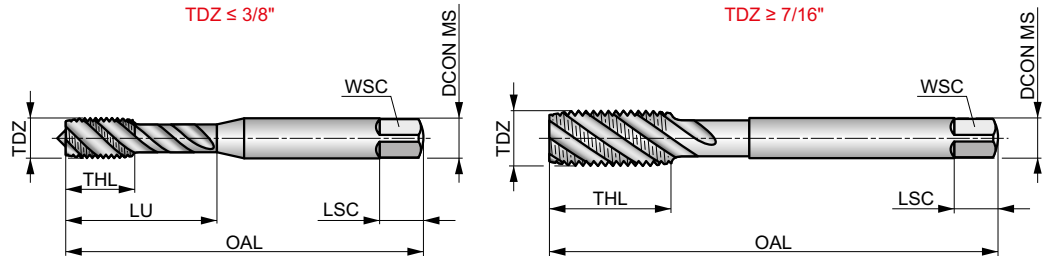
E023



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNC, norme ISO

Taroud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E0232-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.845	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.175	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.505	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E0231/2	1/2	13	12.700	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E0235/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E0233/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E0237/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E0231	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-

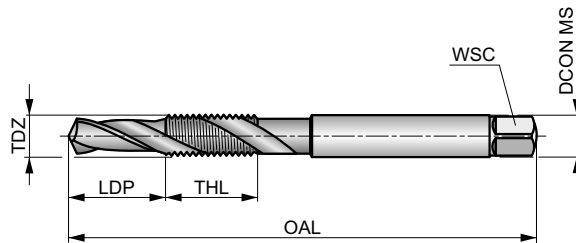


E651



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil UNC, norme DIN

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce



		2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF		
										(mm)	(mm)
P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
E6516-32	6	32	2.850	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2		
E6518-32	8	32	3.500	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2		
E65110-24	10	24	3.900	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2		
E65112-24	12	24	4.500	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2		
E6511/4	1/4	20	5.100	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2		
E6515/16	5/16	18	6.600	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2		
E6513/8	3/8	16	8.000	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2		
E6517/16	7/16	14	9.400	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2		
E6511/2	1/2	13	10.800	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2		
E6519/16	9/16	12	12.200	124.0	29	28.00	11.20	9.00	2		
E6515/8	5/8	11	13.500	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2		



E287

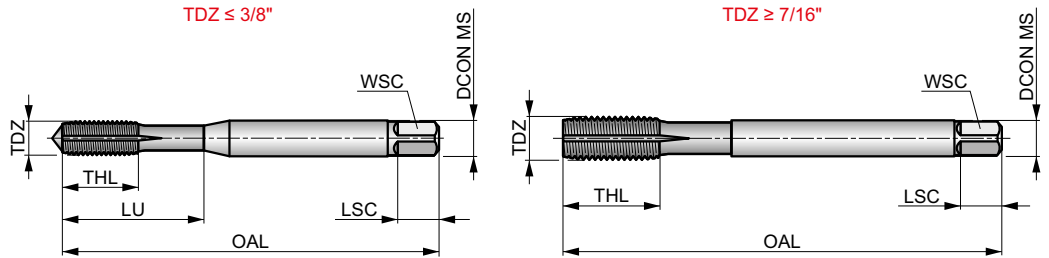
DORMER



Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil UNC, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	-
E2871/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	-

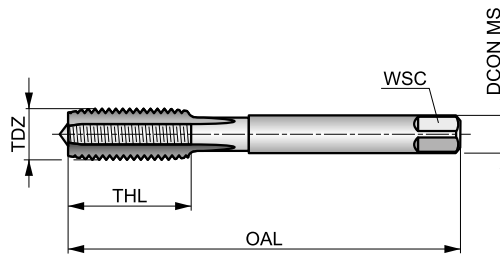


E111



Taraut à main HSS, goujure droite, profil UNF, norme DIN

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N09), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 2181	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N03	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1115-44N09	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N03	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1116-40N09	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N03	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1118-36N09	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N03	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E11110-32N09	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N03	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1111/4N09	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N03	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1115/16N09	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N03	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1113/8N09	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N03	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1117/16N09	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N03	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1111/2N09	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N03	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1119/16N09	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N03	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1115/8N09	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N03	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1113/4N09	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N03	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1117/8N09	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N03	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25
E1111N09	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

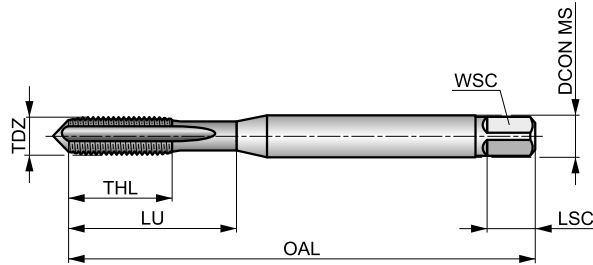


E229

DORMER

Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNF, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

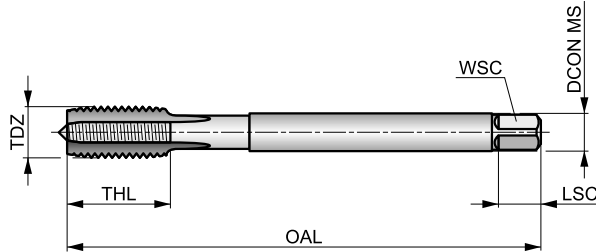
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.184	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.515	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00



E278

Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNF, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E2785/16	5/16	24	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.110	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.290	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.880	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.230	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.400	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.580	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.750	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.930	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 ¹⁾	1.1/2	12	38.100	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

¹⁾ HSS-E.

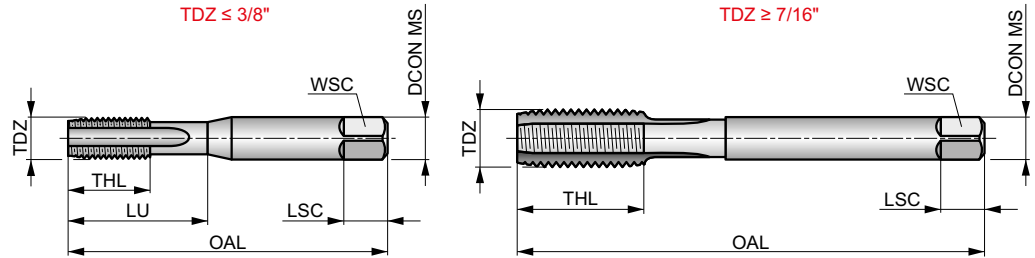


E524



Taraud à main HSS à goujure droite, profil UNF, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou en tarauds séparés: N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des filières. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5240-80N01	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N01	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N02	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E52412-28N03	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N06	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N02	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N03	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N06	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5241/2N01	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N02	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N03	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N06	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5249/16N01	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N02	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N03	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N06	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5245/8N01	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N02	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N03	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N06	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5243/4N01	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N02	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N03	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N06	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5247/8N01	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N02	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N03	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N06	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5241N01	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N02	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N03	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N06	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-



EP30

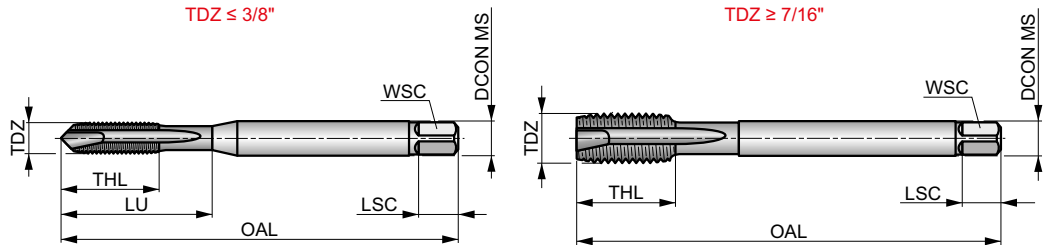
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP301/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP305/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP303/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP307/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP301	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-



EP31

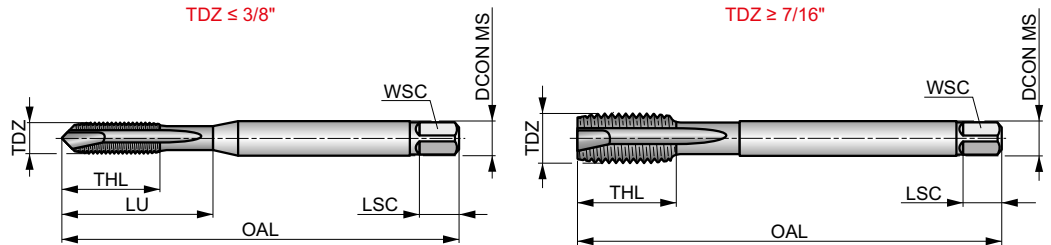


Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						(mm)
EP318-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP311/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP315/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP313/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP317/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP311	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-



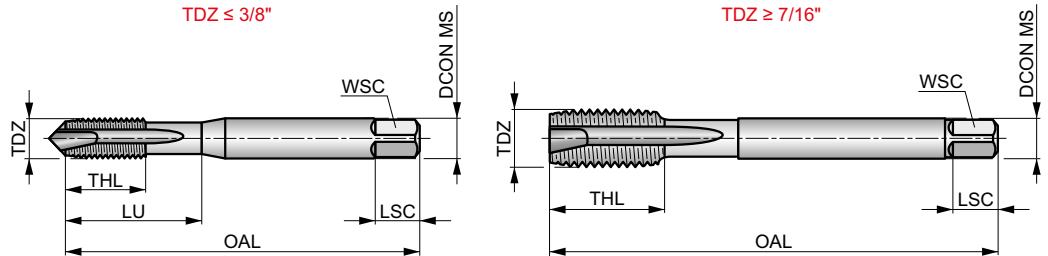
E031

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣16	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0318-36	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0311/2	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0319/16	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0315/8	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	–
E0313/4	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0317/8	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0311	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–



EX30

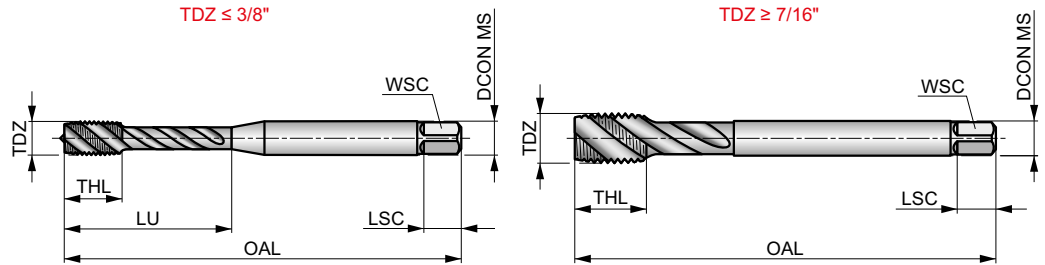


Taraut machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme DIN

Taraut machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX301/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX305/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX303/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX307/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX301	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—



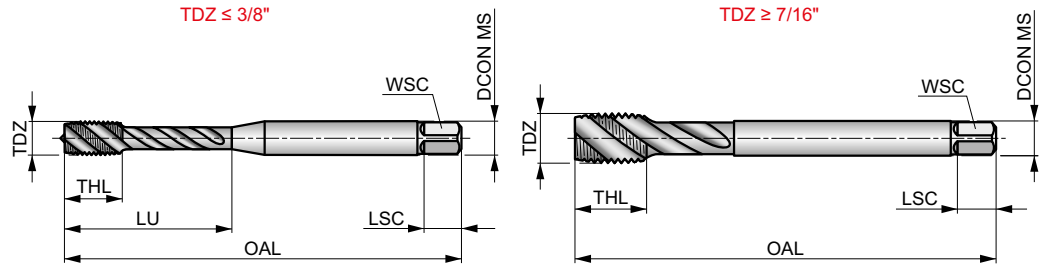
EX31



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EX311/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EX315/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	-
EX313/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EX317/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EX311	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	-



E033

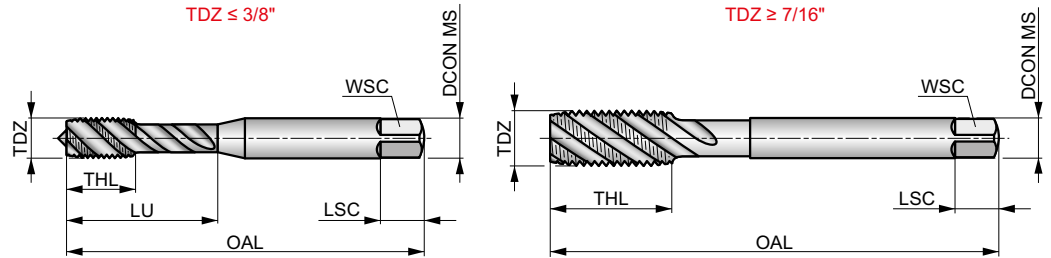


Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E0338-36	8	36	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0331/2	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0339/16	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0335/8	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E0333/4	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0337/8	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0331	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

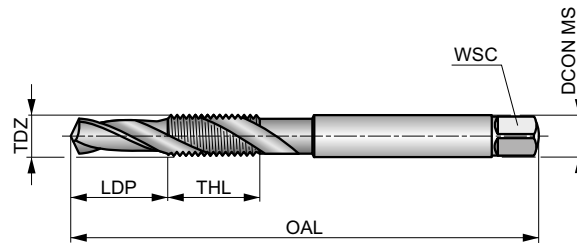


E654



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil UNF, norme DIN

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce



		Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF		
P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
E6548-36	8	36	3.500	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2		
E65410-32	10	32	4.100	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2		
E65412-28	12	28	4.700	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2		
E6541/4	1/4	28	5.500	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2		
E6545/16	5/16	24	6.900	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2		
E6543/8	3/8	24	8.500	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2		
E6547/16	7/16	20	9.900	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2		
E6541/2	1/2	20	11.500	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2		
E6545/8	5/8	18	14.500	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2		



E286

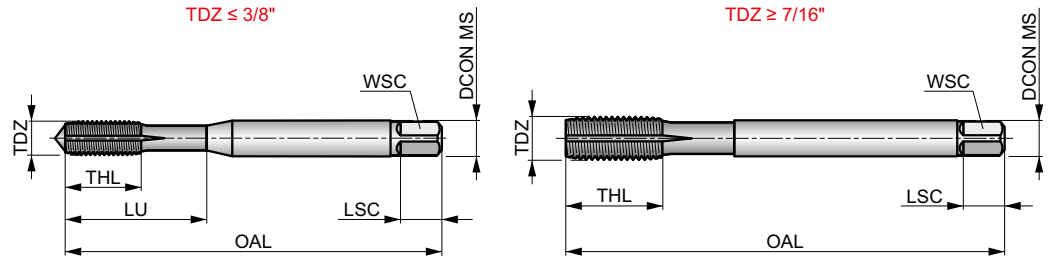


Taraut machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil UNF, norme DIN

Taraut par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.



	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
C 2-3.5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ▣ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 15	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2868-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.90	21.00
E28610-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	-
E2861/2	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	-



E570

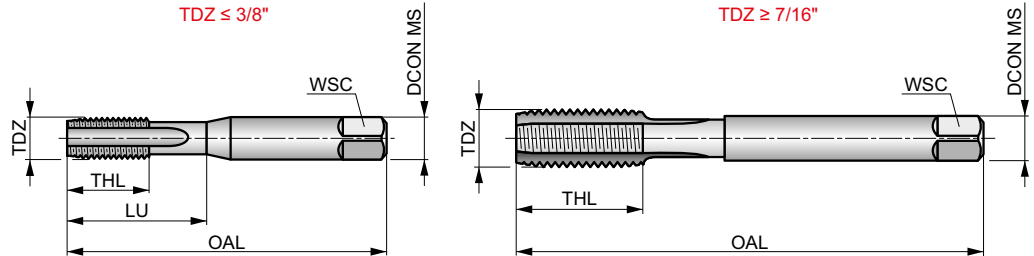


Taraud à main HSS à goujure droite, profil UN, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet réduit NO3 finisseur (forme C).



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	—
E5707/16X28N03	7/16	28	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	—
E5701/2X28N03	1/2	28	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	—
E5709/16X24N03	9/16	24	14.288	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	—
E5705/8X24N03	5/8	24	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	—
E5703/4X20N03	3/4	20	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	—
E5707/8X20N03	7/8	20	22.225	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	—
E5701X14N03	1"	14	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	—
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.988	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	—
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.575	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	—
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.163	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	—
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.750	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	—
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.338	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	—

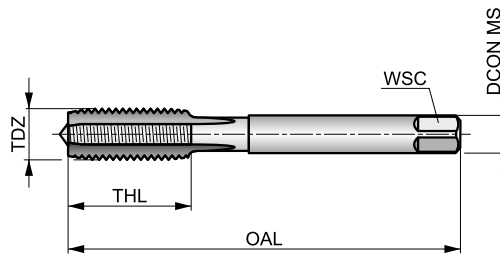


E115



Taraut à main HSS, goujure droite, profil BSW, norme DIN 352

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de trois tarauds pour application manuelle (N08), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N03	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1151/8N08	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N03	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1155/32N08	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N03	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1153/16N08	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1151/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N03	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1155/16N08	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N03	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1153/8N08	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N03	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1157/16N08	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N03	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1151/2N08	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N03	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1159/16N08	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N03	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1155/8N08	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N03	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1153/4N08	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N03	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1157/8N08	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N03	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00
E1151N08	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

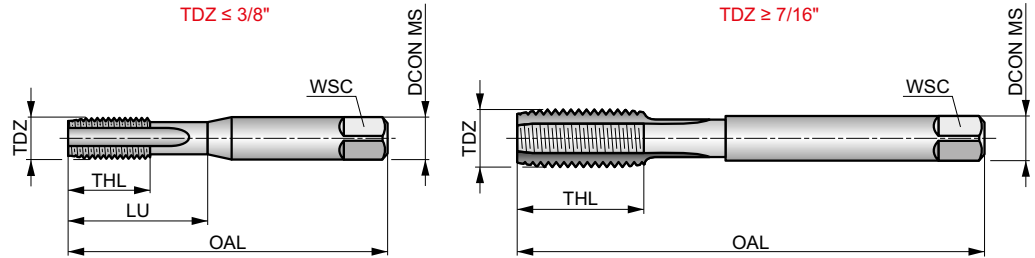


E531



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BSW, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou de tarauds séparés: NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N02	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N03	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N06	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5315/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5313/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5311N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—



E534

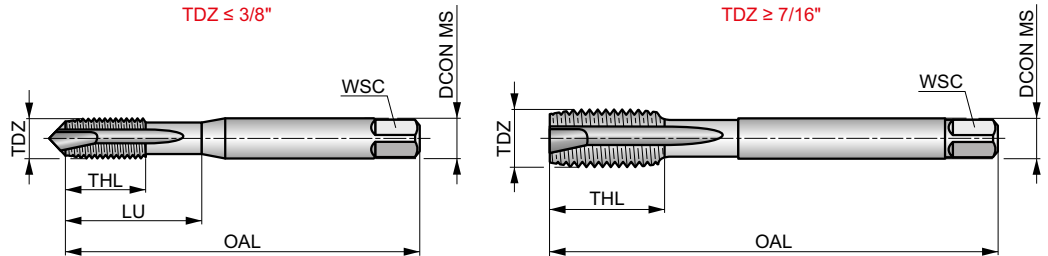
DORMER



Taraud machine HSS, coupe GUN, profil BSW, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

		Medium



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5
M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	K1.1 ■ 9	K1.2 ■ 6	K1.3 ■ 4	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 9	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 6	K4.1 ■ 9	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 11
K5.2 ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5341/8	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5341/2	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5345/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5343/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–



E533

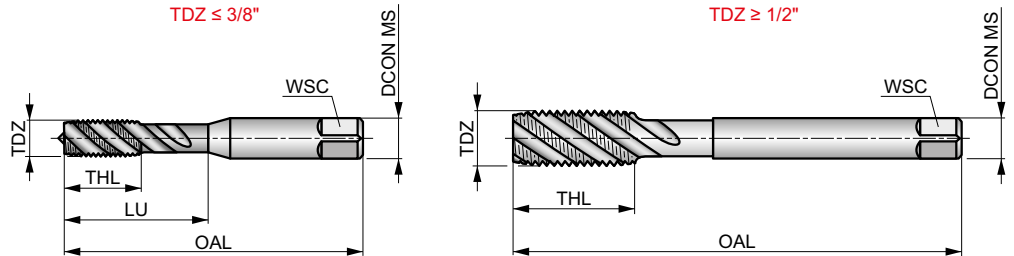


Taraut machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BSW, norme ISO

Taraut machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.



	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	■ 4	■ 4	■ 3	■ 6	■ 5	■ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
■ 5	■ 5	■ 5	■ 4	■ 3	■ 2	■ 5	■ 12	■ 10	■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 ¹⁾	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 ¹⁾	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 ¹⁾	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 ¹⁾	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 ¹⁾	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5331/2BLUE	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5335/8 ¹⁾	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5335/8BLUE	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5333/4 ¹⁾	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—
E5333/4BLUE	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—

¹⁾ Fini brillant.

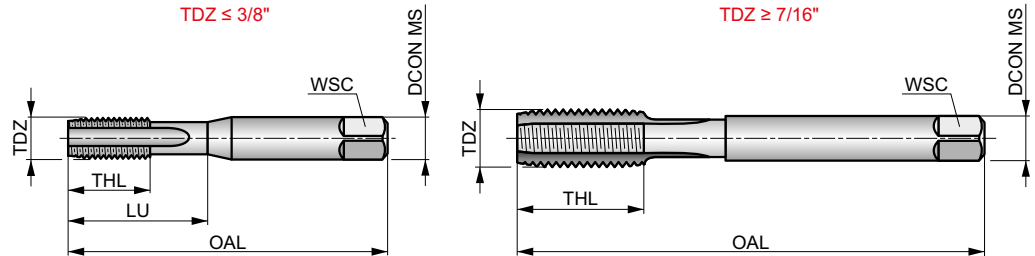


E536



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BSF, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou de tarauds séparés: NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5363/16N01	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N02	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N03	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N06	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N01	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N02	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N03	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N06	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N01	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N02	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N03	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N06	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N01	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N02	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N03	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N06	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N01	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5367/16N02	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5367/16N03	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
E5361/2N01	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N02	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N03	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5361/2N06	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
E5369/16N01	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5369/16N02	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5369/16N03	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
E5365/8N01	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-
E5365/8N02	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E5365/8N03	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
E5363/4N01	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5363/4N02	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5363/4N03	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5367/8N01	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N02	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N03	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N06	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5361N01	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
E5361N02	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
E5361N03	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—



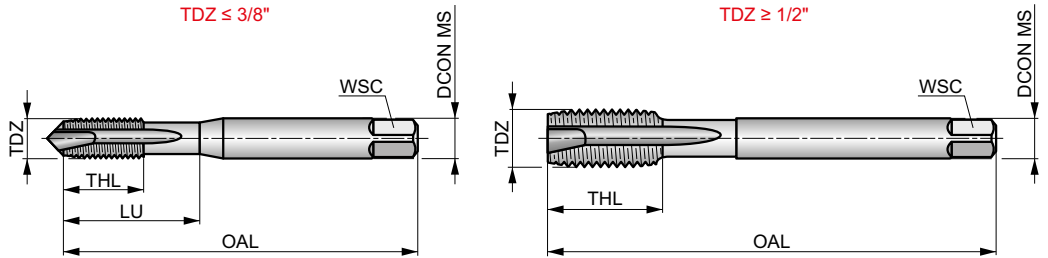
E539



Taraut machine HSS, coupe GUN, profil BSF, norme ISO

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■11	P1.2 ■12	P1.3 ■14	P2.1 ■9	P2.2 ■8	P2.3 ■7	P3.1 ■8	P3.2 ■6	P4.1 ■5	P4.2 ■4	M1.1 ■7	M1.2 ■6	M2.1 ■6	M2.2 ■5
M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3	M4.1 ■2	K1.1 ■9	K1.2 ■6	K1.3 ■4	K2.1 ■12	K2.2 ■9	K3.1 ■10	K3.2 ■6	K4.1 ■9	K4.2 ■5	K5.1 ■11
K5.2 ■7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-



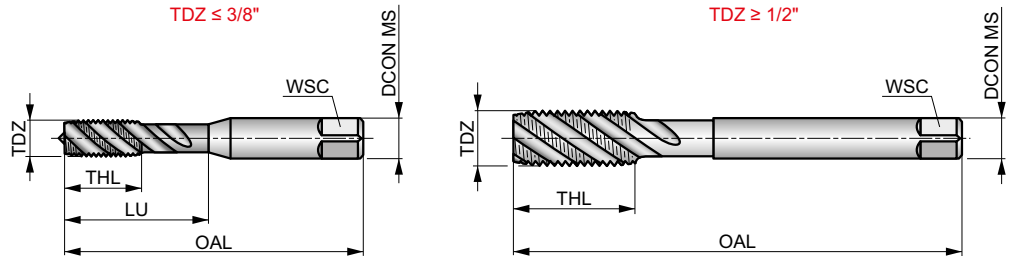
E538



Taraut machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BSF, norme ISO

Taraut machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	■ 4	■ 4	■ 3	■ 6	■ 5	■ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
■ 5	■ 5	■ 5	■ 4	■ 3	■ 2	■ 5	■ 12	■ 10	■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 ¹⁾	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 ¹⁾	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 ¹⁾	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 ¹⁾	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–
E5381/2BLUE	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–

¹⁾ Fini brillant.

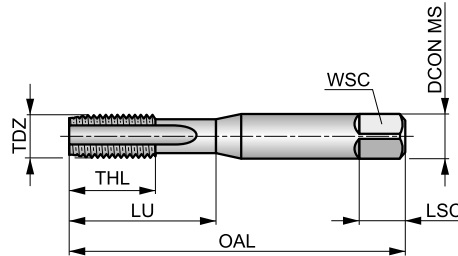


E542



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BA, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou en tarauds séparés: N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N01	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N02	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N03	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N06	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA8N01	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N02	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N03	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N06	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA6N01	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N02	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N03	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N06	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA5N01	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N02	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N06	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N01	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N02	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N06	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N01	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N02	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N06	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N01	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N02	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N06	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00



Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E542BA0N01	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N02	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N06	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

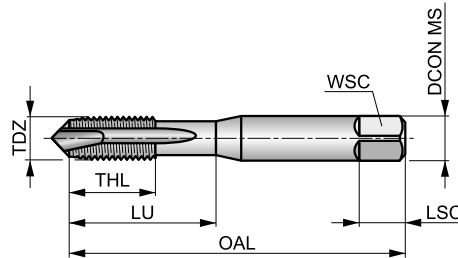


E545



Taraut machine HSS, coupe GUN, profil BA, norme ISO

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



BA	ISO 529	Normal
2.5xD		HSS
B 3.5-5		
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣11	P1.2 ▣12	P1.3 ▣14	P2.1 ▣9	P2.2 ▣8	P2.3 ▣7	P3.1 ▣8	P3.2 ▣6	P4.1 ▣5	P4.2 ▣4	M1.1 ▣7	M1.2 ▣6	M2.1 ▣4	M2.2 ▣5
M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3	M4.1 ▣2	K1.1 ▣9	K1.2 ▣6	K1.3 ▣4	K2.1 ▣12	K2.2 ▣9	K3.1 ▣10	K3.2 ▣6	K4.1 ▣9	K4.2 ▣5	K5.1 ▣11
K5.2 ▣7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00



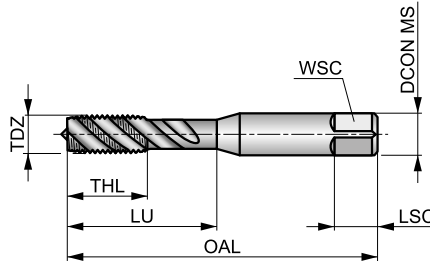
E544



Taraud machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BA, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	Normal
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 10	P1.2 ■ 11	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 8	P2.2 ■ 7	P2.3 ■ 6	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 5	P3.3 ■ 4	P4.1 ■ 4	P4.2 ■ 3	M1.1 ■ 6	M1.2 ■ 5	M2.1 ■ 4
M2.2 ■ 5	M2.3 ■ 5	M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 12	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8 ¹⁾	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6 ¹⁾	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA6BLUE	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4 ¹⁾	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2 ¹⁾	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

¹⁾ Fini brillant.

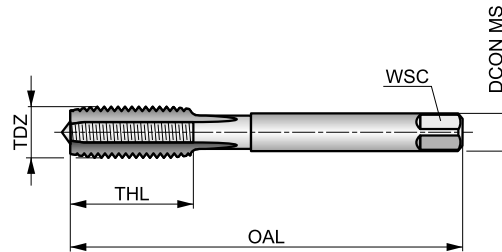


E119



Taraud à main HSS, goujure droite, profil G(BSP), norme DIN

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine NO3 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (NO9), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N03	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/8N09	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N03	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1191/4N09	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N03	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1193/8N09	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N03	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1191/2N09	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N03	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1195/8N09	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N03	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1193/4N09	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N03	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1197/8N09	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N03	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191N09	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N03	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N03	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N03	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N03	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N03	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192N09	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/4N03	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00
E1192.1/4N09	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E1192.1/2N03	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1192.3/4N03	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
E1192.3/4N09	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
E1193N03	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50
E1193N09	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

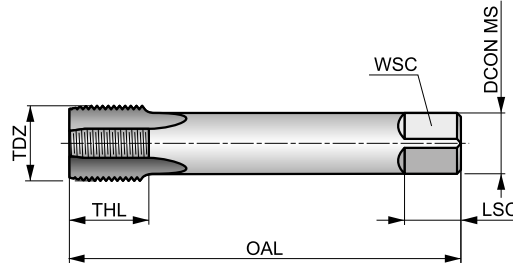


E282



Taraut machine HSS-E-PM à goujures droites, profil G(BSP), norme DIN

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraut.



G	DIN 5156	Normal
1.5xD	HSS-E PM	
C 2-3		R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2821/8	1/8	28	9.730	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.160	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.660	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.440	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.250	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.800	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

¹⁾ HSS-E.

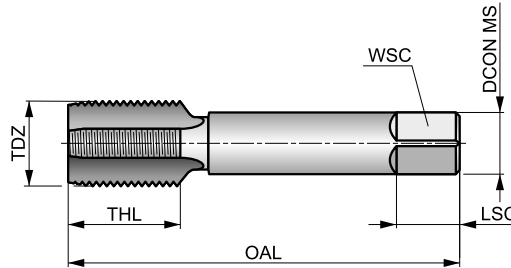


E547



Taraud à main HSS à goujure droite, profil G(BSP), norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur. Également disponible sous forme d'un jeu N07 de 2 tarauds: N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

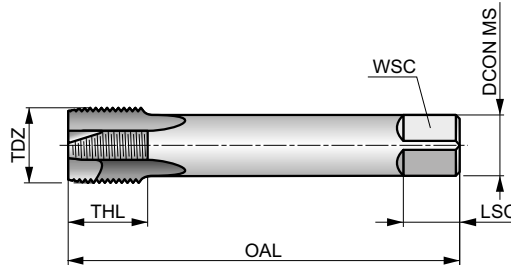


EP40



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



G	DIN 5156	Normal
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5	R	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ▣ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

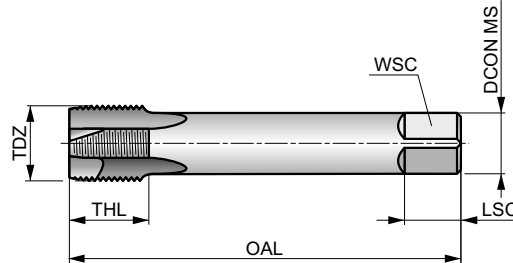


EP41



Taraut machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme DIN

Taraut machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraut.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣16	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EP411/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

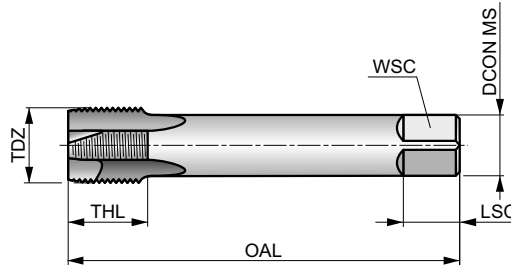


E041

DORMER

Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	ISO 	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0411/8	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

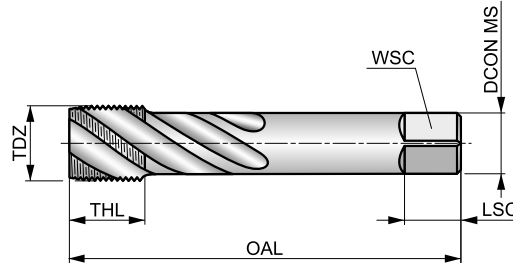


EX40



Taroud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme DIN

Taroud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taroud.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX401/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX401.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E.

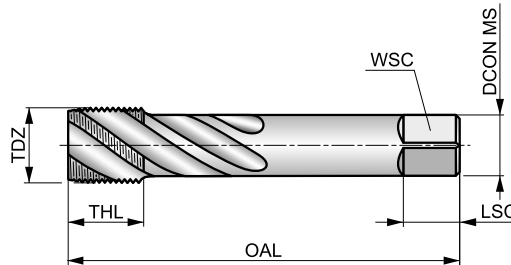


EX41



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



G	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R		ST

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX411/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E



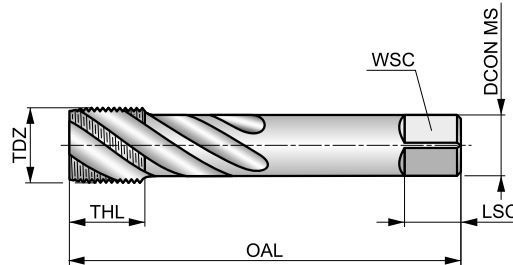
E043

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



	ISO 	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0431/8	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

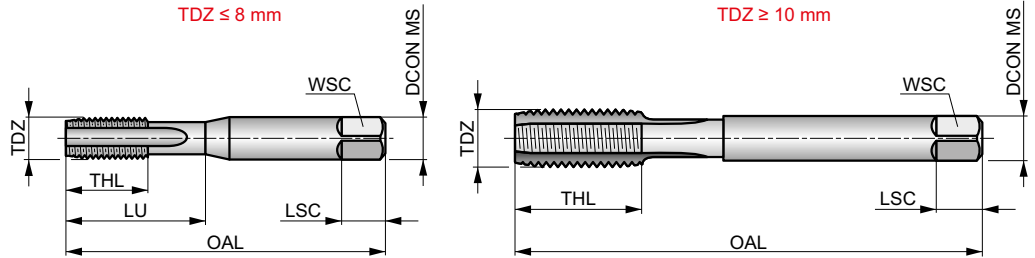


E620



Taraut machine HSS à goujure droite pour inserts hélicoïls, profil Métrique, norme ISO

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres pour inserts hélicoïls. Ces inserts sont positionnés dans le trou fileté, réalisé avec ce taraut, afin de renforcer le filetage d'origine ou réparer les filets endommagés.



		6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E620M3	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E620M12	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E620M14	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	14.50	–
E620M16	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–



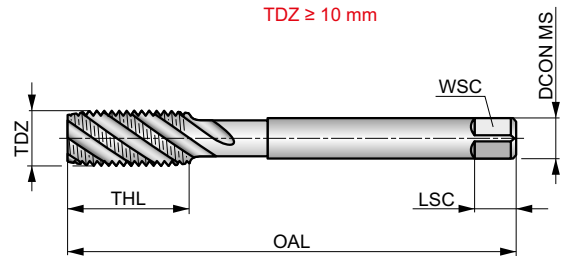
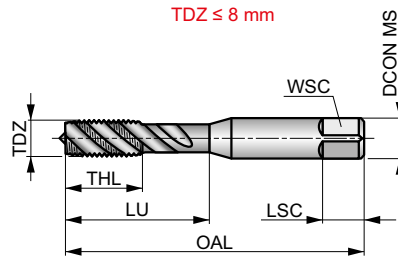
E621



Taraud machine HSS à goujure hélicoïdale pour inserts hélicoïls, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres pour inserts hélicoïls. Ces inserts sont positionnés dans le trou fileté, réalisé avec ce taraud, afin de renforcer le filetage d'origine ou réparer les filets endommagés.

	ISO DORMER	6H
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	Material Groups														
												P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3		
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	▣ 6	■ 7	▣ 5	▣ 4	▣ 5	▣ 12	▣ 10	▣ 8	
E621M3	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00															
E621M4	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00															
E621M5	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00															
E621M6	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00															
E621M8	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00															
E621M10	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–															
E621M12	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–															
E621M14	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–															
E621M16	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–															

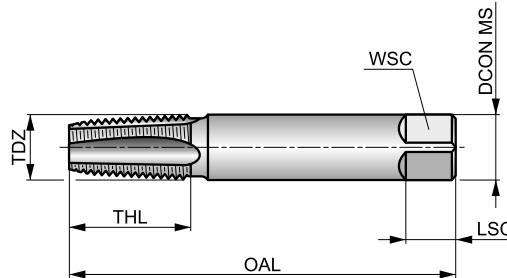


E550



Taraut machine HSS, goujure droite, profil Rc(BSPT), norme ISO

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N07), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ▣4	P3.1 ■4	P3.2 ▣4	P4.1 ▣3	M1.1 ▣5	M1.2 ▣4	M2.1 ▣5	M2.2 ▣4	M3.1 ▣5
M3.2 ▣4	M3.3 ▣3	M4.1 ▣3	K1.1 ▣6	K1.2 ▣4	K1.3 ▣3	K2.1 ▣7	K2.2 ▣6	K3.1 ▣7	K3.2 ▣5	K4.1 ▣6	K4.2 ▣5	K5.1 ▣7	K5.2 ▣5
N1.3 ▣8	N2.1 ▣11	N2.2 ▣10	N2.3 ▣7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ▣5	N4.2 ▣5	N4.3 ▣3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5501/8	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00



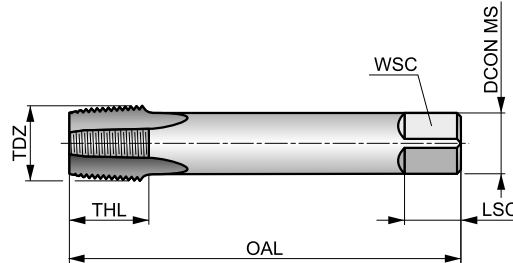
E714

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil NPT, norme ANSI

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



		Normal
		HSS-E PM

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 8	P1.2 ■ 9	P1.3 ■ 9	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P3.3 ▣ 3	P4.1 ■ 3	P4.2 ▣ 2	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3
K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6	K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 9	N2.1 ▣ 12	N2.2 ▣ 11	N2.3 ▣ 8	N3.1 ■ 18	N3.2 ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.230	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.600	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.040	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.200	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.540	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.200	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

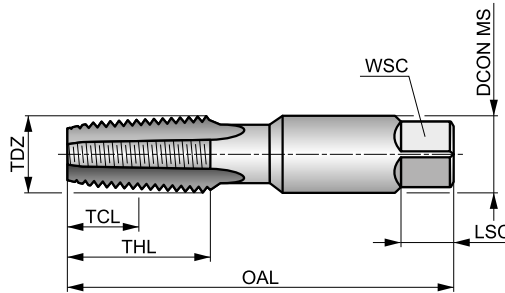


E710



Taraut à main HSS, goujure droite, profil NPT, norme ANSI

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N07), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■6	K1.2 ■4	K1.3 ■3	K2.1 ■7	K2.2 ■6
K3.1 ■7	K3.2 ■5	K4.1 ■6	K4.2 ■5	K5.1 ■7	K5.2 ■5	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7101/16N03	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.330	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

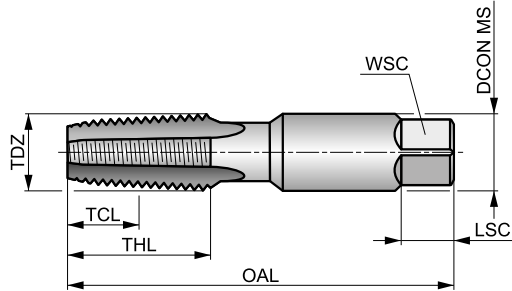


E721



Taraud à main HSS à goujure droite avec revêtement TiN, profil NPT, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet (forme C). Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 12	P2.2 ■ 11	P2.3 ■ 9	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P3.3 ■ 4	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7
K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10	K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 10	N2.1 ■ 17	N2.2 ■ 15	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 19	N3.2 ■ 11
N3.3 ■ 6	N4.2 ■ 7	N4.3 ■ 5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7211/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

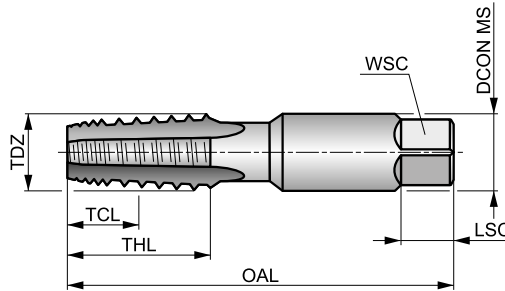


E711



Taraud à main HSS à goujure droite et filet alterné, profil NPT, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et également manuel. Les filets alternés diminuent les effets néfastes du coincement des copeaux en rotation avant et arrière et réduisent les frottements, permettent une meilleure lubrification et laissent plus d'espace pour le passage des copeaux. La queue réduite augmente la portée du taraud.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣7	P1.2 ▣7	P1.3 ▣8	P2.1 ▣6	P2.2 ▣5	P2.3 ▣4	P3.1 ▣4	P3.2 ▣4	P4.1 ▣3	K1.1 ▣6	K1.2 ▣4	K1.3 ▣3	K2.1 ▣7	K2.2 ▣6
K3.1 ▣7	K3.2 ▣5	K4.1 ▣6	K4.2 ▣5	K5.1 ▣7	K5.2 ▣5	N1.3 ▣8	N2.1 ▣11	N2.2 ▣10	N2.3 ▣7	N3.1 ▣17	N3.2 ▣10	N3.3 ▣5	N4.2 ▣5
N4.3 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7111/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.330	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

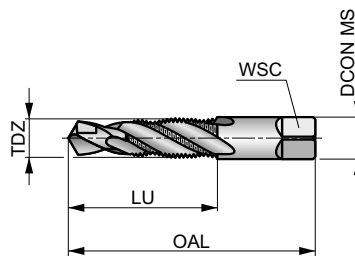


E653



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 27°, profil NPT, norme ANSI

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce



	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
	■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	■ 18	■ 15	■ 12	■ 14	■ 9	■ 20	■ 15	■ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	LU	DCON MS	WSC	NOF				
			(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)					
E6531/8	1/8	27	0.3346	2.7/8	3/4	0.4370	0.3280	2				
E6531/4	1/4	18	0.4331	3.5/16	1.1/16	0.5620	0.4210	2				
E6533/8	3/8	18	0.5709	3.1/2	1.1/16	0.7000	0.5310	2				
E6531/2	1/2	14	0.7087	4.3/8	1.3/8	0.6870	0.5150	2				
E6533/4	3/4	14	0.9055	4.9/16	1.3/8	0.9060	0.6790	2				
E6531	1"	11.5	1.1417	5.3/8	1.3/4	1.1250	0.8430	2				

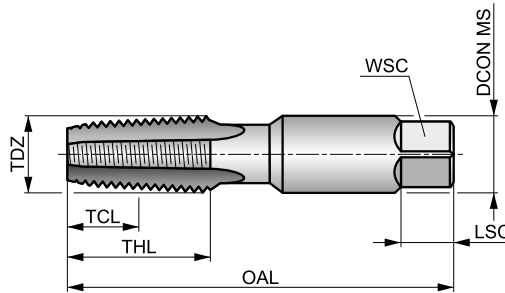


E712



Taraud à main HSS à goujure droite, profil NPTF, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine ou manuel. Conception à goujure droite et angle d'entrée de filet réduit (forme C) pour les trous borgnes et débouchants. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller sur les arêtes de coupe



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■6	K1.2 ■4	K1.3 ■3	K2.1 ■7	K2.2 ■6
K3.1 ■7	K3.2 ■5	K4.1 ■6	K4.2 ■5	K5.1 ■7	K5.2 ■5	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7121/16	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

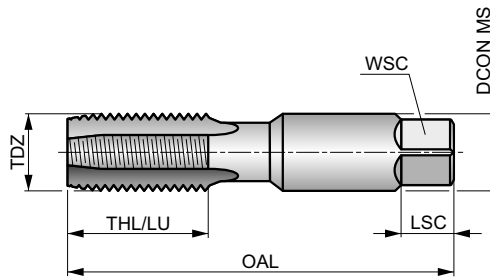


E709



Taraut machine HSS à goujures droites, profil NPSF, norme ANSI

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ▣ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3	K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6
K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5
N4.3 ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7091/8	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.340	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.670	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

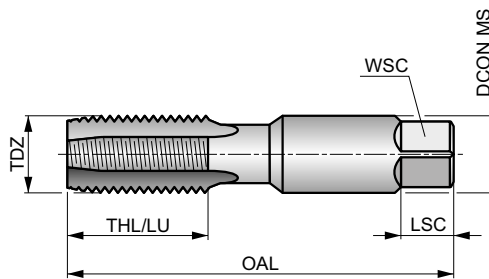


E720



Taraud machine HSS à goujures droites revêtu TiN, profil NPSF, norme ANSI

Taraud machine à goujure droite d'usage général pour les trous débouchants et borgnes. Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣8	P1.2 ▣9	P1.3 ■9	P2.1 ▣7	P2.2 ■6	P2.3 ▣5	P3.1 ▣4	P3.2 ■4	P3.3 ▣3	P4.1 ■3	P4.2 ▣2	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7
K2.1 ■12	K2.2 ■10	K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ▣10	N2.1 ▣17	N2.2 ▣15	N2.3 ■11	N3.1 ■19	N3.2 ■11
N3.3 ▣6	N4.2 ▣7	N4.3 ▣5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7201/8N03	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.340	100.0	35	—	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.670	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	23.50

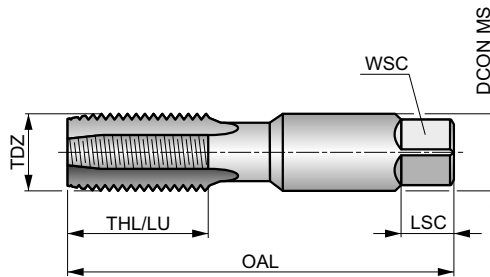


E708



Taraut machine HSS à goujures droites, profil NPSM, norme ANSI

Taraut machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ▣ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3	K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6
K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5
N4.3 ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7081/8	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.330	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.670	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.400	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50

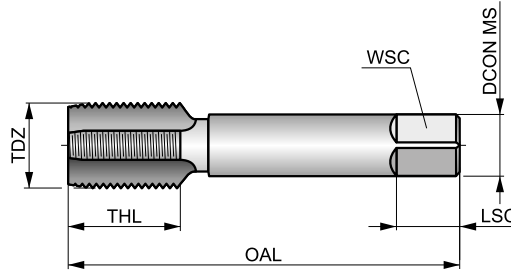


E243



Taraut à main HSS à goujure droite, profil PG Filetage de conduit (pas électrique), norme DIN

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ▣4	P3.1 ■4	P3.2 ▣4	P4.1 ▣3	K1.1 ▣6	K1.2 ▣4	K1.3 ▣3	K2.1 ▣7	K2.2 ▣6
K3.1 ▣7	K3.2 ▣5	K4.1 ▣6	K4.2 ▣5	K5.1 ▣7	K5.2 ▣5	N1.3 ▣8	N2.1 ▣11	N2.2 ▣10	N2.3 ▣7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ▣5	N4.2 ▣5
N4.3 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E243PG7N02	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50



L119

DORMER



Coffret de 21 tarauds à main HSS, profil Métrique, norme DIN

Coffret métallique contenant sept jeux de 3 tarauds manuels (N08) conformes à la norme DIN. Idéal pour le taraudage manuel de matériaux difficiles. La conception droite de la goujure permet de réaliser des trous débouchants et borgnes. Chaque jeu de trois tarauds en série doit être utilisé l'un après l'autre pour créer un filet complet (ébaucheur N04, Intermédiaire N05 et finisseur N03).

Nr. =Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

L126

DORMER



Coffret de 6 forets taraudeurs HSS, angles d'hélice à 30°, profils Métriques M4 à M12, norme ISO

Coffret métallique contenant six forets-taraudeurs permettant de réaliser des trous filetés en une seule opération. Réduit considérablement le temps nécessaire pour produire un filetage à l'aide d'un outil portatif. Il n'est ainsi plus nécessaire d'utiliser un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce.

Nr. =Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C
L126650	Nr. 650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12



L113

DORMER



Coffret de 7 Forets A002 et de 7 Tarauds machine, M3 à M12

Coffret en plastique antichoc contenant sept tarauds machine à la norme ISO avec les forets correspondants. Comprend soit des tarauds coupe GUN pour trous débouchants uniquement: Nr.201 avec finition brillante, ou Nr.202 avec traitement vapeur (ST). Tarauds à goujure hélicoïdale pour trous borgnes: Nr.203 avec finition brillante, ou Nr.204 avec traitement vapeur (ST).

Nr.=Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L114

DORMER



Coffret de 7 forets A002 ou A108 et de 7 tarauds EP/EX, norme DIN

Coffret de 7 tarauds machine et les forets correspondants. Soit avec des tarauds coupe GUN pour trous débouchants uniquement Nr.301 avec finition brillante, Nr.303 Shark Jaune avec revêtement en chrome dur ou Nr.305 Shark Bleu pour l'acier inoxydable. Tarauds à goujure hélicoïdale pour trous borgnes N° 302 avec finition brillante, N° 304 Shark Jaune ou N° 306 Shark Bleu

Nr.=Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2



L115

DORMER



Coffret de Tarauds à main E500 et de forets A002 ou A022

Coffret en plastique antichoc contenant des tarauds à goujure droite à la norme ISO avec les forets correspondants. Convient pour le taraudage manuel et machine. Nr.101 avec tarauds à entrée de filet type N03 pour trous borgnes avec forets A002, ou Nr.100 avec entrées de filet N02 et N03 pour trous débouchants avec forets A022.

Nr. = Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3N02, E500M3N03, E500M4N02, E500M4N03, E500M5N02, E500M5N03, E500M6N02, E500M6N03, E500M8N02, E500M8N03, E500M10N02, E500M10N03, E500M12N02, E500M12N03	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3N03, E500M4N03, E500M5N03, E500M6N03, E500M8N03, E500M10N03, E500M12N03	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L000

DORMER



Coffret DuoPack composé d'un foret A002 et d'un Taraud E500, choix de M3 à M12

DuoPack contenant un taraud à main à goujure droite norme ISO avec le foret correspondant. Convient à la fois pour le taraudage manuel et machine. Disponible en version N02 intermédiaire pour les trous débouchants, ou en version N03 finisseur pour trous borgnes. L'emballage pratique garantit la bonne taille de foret pour réaliser un filetage parfait.

Nr. = Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2

**L001****DORMER****Coffret DuoPack composé d'un foret A002 et d'un Taraud EP00 ou EX00, choix de M3 à M12**

DuoPack contenant un taraud machine norme DIN avec le foret correspondant. Soit avec un taraud à coupe GUN EP00 pour trous débouchants uniquement, ou avec un taraud EX00 à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. L'emballage pratique garantit la bonne taille de foret pour réaliser un filetage parfait.

Nr. =Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2



L002

DORMER



Coffret DuoPack composé d'un foret A002 et d'un Taraud E000 ou E002, choix de M3 à M12

DuoPack contenant un taraud machine norme ISO avec le foret correspondant. Soit avec un taraud E000 coupe GUN pour trous débouchants uniquement, ou avec un taraud E002 à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. L'emballage pratique garantit la bonne taille de foret pour réaliser un filetage parfait.

Nr.=Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret, D=Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L002E000M3XA002	Nr.1	E000 + A002	2	E000M3	A0022.5
L002E000M4XA002	Nr.2	E000 + A002	2	E000M4	A0023.3
L002E000M5XA002	Nr.3	E000 + A002	2	E000M5	A0024.2
L002E000M6XA002	Nr.4	E000 + A002	2	E000M6	A0025.0
L002E000M8XA002	Nr.5	E000 + A002	2	E000M8	A0026.8
L002E000M10XA002	Nr.6	E000 + A002	2	E000M10	A0028.5
L002E000M12XA002	Nr.7	E000 + A002	2	E000M12	A00210.2
L002E002M3XA002	Nr.8	E002 + A002	2	E002M3	A0022.5
L002E002M4XA002	Nr.9	E002 + A002	2	E002M4	A0023.3
L002E002M5XA002	Nr.10	E002 + A002	2	E002M5	A0024.2
L002E002M6XA002	Nr.11	E002 + A002	2	E002M6	A0025.0
L002E002M8XA002	Nr.12	E002 + A002	2	E002M8	A0026.8
L002E002M10XA002	Nr.13	E002 + A002	2	E002M10	A0028.5
L002E002M12XA002	Nr.14	E002 + A002	2	E002M12	A00210.2

**L120****Jeu de tarauds, filières, porte-filières, et tourne-à-gauche, différentes tailles**

Kit de filetage pour norme ISO-Métrique, UNC ou UNF. Contient des jeux de tarauds manuels ou séries de tarauds, des filières, porte-filières et tourne-à-gauche, le tout réuni dans une mallette métallique avec poignée de transport et fixations à loquet.

Nr. = Numéro du coffret, A=Quantité dans le coffret, B=Types dans le coffret, C=Diamètres dans le coffret.

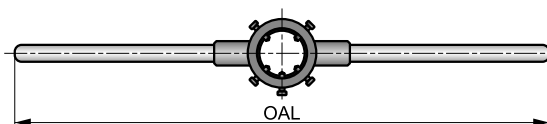
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2



L110

Porte-filières

Le porte-filière est un accessoire qui permet d'utiliser facilement les filières à la main. La filière est maintenue en toute sécurité dans l'anneau métallique, tandis que les bras situés à chaque extrémité sont utilisés pour faire tourner la filière autour de l'extérieur du cylindre métallique à fileter. La série L110 se décline en une gamme étendue pour accueillir toutes les tailles de filières rondes.



Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds et des filières. Voir L120.

Product	Nr.	OAL	BD × OAL
		(mm)	
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1



L112

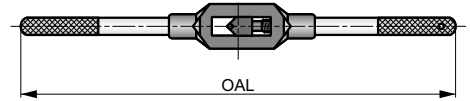
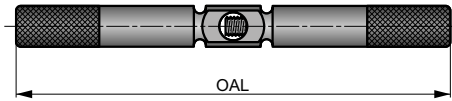


Tourne-à-gauche

Réglable, chaque tourne-à-gauche peut être utilisé pour maintenir plusieurs tailles de tarauds différentes. L'extrémité carrée du taraud est insérée dans la clé, qui est ensuite serrée pour maintenir le taraud en place. Les deux barres métalliques situées de part et d'autre de la clé sont utilisées pour faire tourner le taraud dans le trou de la pièce à usiner afin de créer le filet.

BT1-BT2

NO0-NO7



Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds et des filières. Voir L120.

Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"


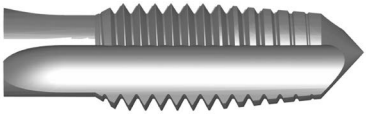

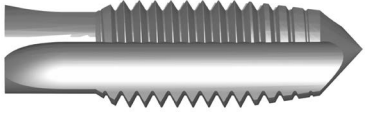

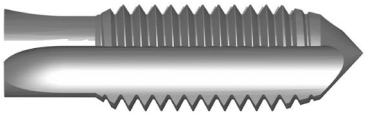


**TARAUDS
INFORMATIONS TECHNIQUES**




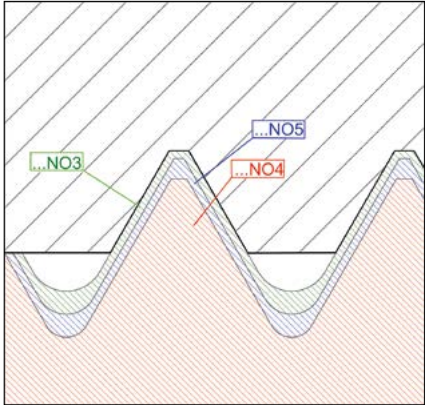


TARAUD NO1 À NO9 – SECTION TECHNIQUE

Tarauts à main (ISO) avec chanfrein de différentes longueurs produisant tous un profil de filet complet.

N01 =	 Ebaucheur	A 6-8	
N02 =	 Intermédiaire	B 4-6	
N03 =	 Finisseur	C 2-3	
ISO	N06 = N01 + N02 + N03		
	N07 = N02 + N03 *		
ANSI	N06 = N01 (ébaucheur) + N02 (intermédiaire) + N03 (finisseur)		

* **E550, E710** N07 = N03 (avec troncature) + N03

Jeu de taraud (norme DIN) : chaque taraud de la série réalise une partie du profil du filet. Le taraud N03 est nécessaire pour finir le profil complet du filet.

N04 =	 Ebaucheur	A 6-8	
N05 =	 Intermédiaire	B 3.5-5	
N03 =	 Finisseur	C 2-3	
DIN ISO	N08 = N03 + N04 + N05		
	N09 = N03 + N05		



FRAISES À FILETER





TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
12	TARAUDS	INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238		FILIÈRES
270		FLUIDES DE COUPE
274		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



FRAISES À FILETER – PAGE DE PRÉSENTATION

DORMER

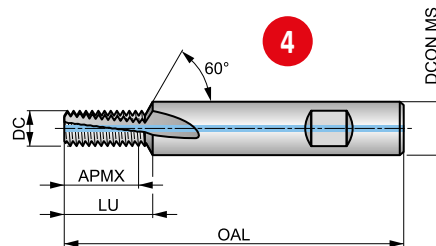
1 J205



2 Fraise à fileter Carbure Monobloc avec chanfrein, hélice à 10°, arrosage centralisé, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec chanfrein d'entrée à 60°. Revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux

M	DORMER	2xD
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2057.1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2058.1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20

Élém.	Description	Élém.	Description
1	Désignation de la fraise à fileter	5	Caractéristiques du produit
2	Descriptif du produit	6	Recommandations en fonction du groupe de matériaux, notamment indication de la vitesse et de l'avance
3	Illustration	7	Code produit
4	Schéma de l'outil	8	Dimensions du produit



FRAISES À FILETER – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Icônes générales

	Utilisation principale
	Utilisation possible

Profil de filet (THFT)

	Profil de filet, British Standard Pipe		Profil de filet, ISO métrique fin		Profil de filet, Unified Coarse
	Profil de filet, ISO métrique		Profil de filet, US National Pipe Taper		Profil de filet, Unified Fine

Norme (BSG)

	Normes Dormer
--	---------------

Longueur utile (ULDR)

	1.5×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre		2×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre
--	--	--	--

Code matériau (BMC)

	Substrat dur (carbure monobloc)
--	---------------------------------

Géométrie de goujure (FDC)

	Goujure hélicoïdale
--	---------------------

Angle d'hélice de goujure (FHA)

	Angle d'hélice 10° (goujure)		Angle d'hélice 27° (goujure)
--	------------------------------	--	------------------------------

Sens de coupe

	Rotation/coupe à droite
--	-------------------------

Revêtement

	Nitride de chrome aluminium (processus spécial optimisé)
--	--

Queue

	Queue cylindrique DIN 6535 HA		Queue Weldon DIN 6535 HB
--	-------------------------------	--	--------------------------


Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)

	Arrosage centralisé – Sortie axiale
--	-------------------------------------




FRAISE À FILETER – RECHERCHE PAR MATÉRIAUX D'OUTILS ET REVÊTEMENTS DE SURFACE

Matériaux HM

Carbures (ou matériaux durs)		<p>Substrat fritté de la métallurgie des poudres, constitué d'un composite de carbure métallique avec un métal liant. La matière première essentielle est le carbure de tungstène (WC). C'est lui qui confère sa dureté au matériau. Le carbure de tantale (TaC), le carbure de titane (TiC) et le carbure de niobium (NbC) viennent compléter le WC pour obtenir les propriétés spécifiques recherchées. Ces trois matériaux sont appelés des « carbures cubiques ». Le cobalt (Co) sert de liant et assure donc l'homogénéité du matériau final.</p> <p>Les matériaux au carbure se caractérisent généralement par une haute résistance à la compression, une dureté élevée et donc une grande résistance à l'usure, mais aussi une résistance à la flexion et une ténacité limitées. Le carbure est utilisé dans la fabrication de tarauds, d'alésoirs, de fraises, de forets et de fraises à fileter.</p>
---	---	---

Revêtements de surface

Alcrona (Alcrona Pro)		<p>Les revêtements de la famille Alcrona (AlCrN) sont en nitrure de chrome aluminium ; ils sont principalement utilisés pour les fraises. Les deux propriétés spécifiques de ces revêtements sont une grande dureté à chaud et une résistance à l'oxydation élevée. Appliqués aux outils destinés à des usinages sous fortes contraintes mécaniques et thermiques, ces propriétés se traduisent par une résistance supérieure à l'usure. Plusieurs niveaux ou versions particulières de ces revêtements sont disponibles pour divers outils et applications.</p>
----------------------------------	---	--



Type de forme du filet (THFT)	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT			
Groupe standard de base (BSG)													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D	1.5×D				
Code de matériau du corps (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°			
Sens (direction de coupe)													
Revêtement													
Queue													
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)													
Code de famille de produits	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J280	J260			
	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M10 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 3"	1/8 – 2"			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■			
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5												
S	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■			
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣			
H	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■			
	H2												
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	H4												

■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible

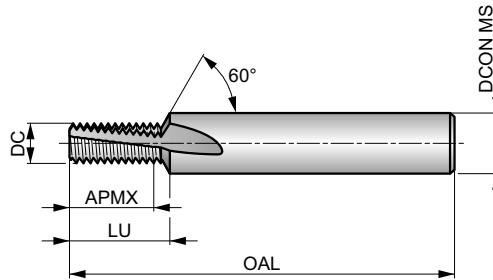


J200



Fraise à fileter en Carbure Monobloc avec chanfrein, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usinage des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec chanfrein d'entrée à 60°. Revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



		2xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ▣ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ▣ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ▣ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ▣ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ▣ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ▣ 40 A	S1.3 ▣ 30 A	S2.1 ▣ 33 A	S2.2 ▣ 25 A
S3.1 ▣ 25 A	S3.2 ▣ 21 A	S4.1 ▣ 20 A	S4.2 ▣ 16 A	H1.1 ▣ 60 A									

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

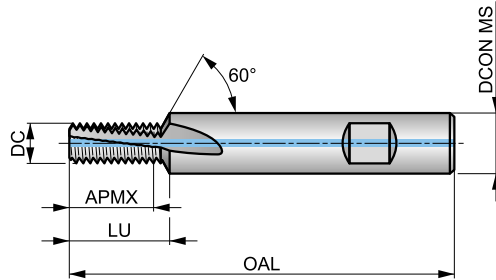


J205



Fraise à fileter Carbone Monobloc avec chanfrein, hélice à 10°, arrosage centralisé, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec chanfrein d'entrée à 60°. Revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ▣ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ▣ 126 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ▣ 140 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ▣ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ▣ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ▣ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ▣ 16 A	H1.1 ▣ 60 A									

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

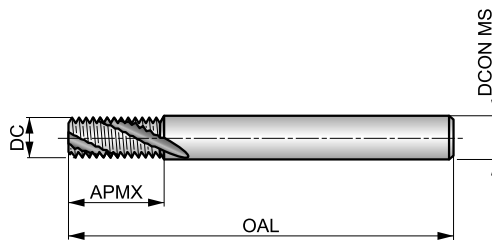


J210



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 27°, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usinier des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et une hélice de 27° pour une coupe plus douce et un meilleur résultat d'usinage dans une large gamme de matériaux



		2xD
HM		λ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ▣ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ▣ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ▣ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ▣ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ▣ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ▣ 42 A	S1.3 ▣ 32 A	S2.1 ▣ 35 A	S2.2 ▣ 26 A
S3.1 ▣ 26 A	S3.2 ▣ 22 A	S4.1 ▣ 21 A	S4.2 ▣ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ▣ 45 A								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

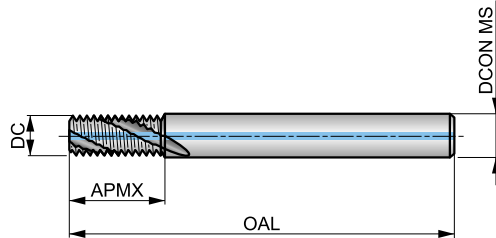


J215



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 27°, arrosage centralisé, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec arrosage centralisé, revêtement Alcrona Pro et une hélice de 27° pour une coupe plus douce et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ■ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ■ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ■ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ■ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ■ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ■ 42 A	S1.3 ■ 32 A	S2.1 ■ 35 A	S2.2 ■ 26 A
S3.1 ■ 26 A	S3.2 ■ 22 A	S4.1 ■ 21 A	S4.2 ■ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ■ 45 A								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

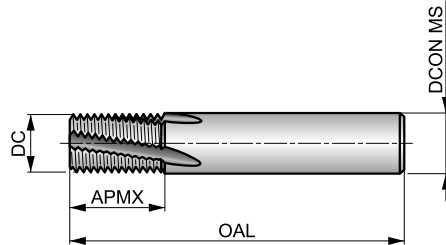


J220



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil Métrique fin

Outil universel haute performance permettant d'usinier des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux.



		1.5×D
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ▣ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ▣ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ▣ 29 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ▣ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ▣ 44 D	S1.3 ▣ 33 D	S2.1 ▣ 36 D	S2.2 ▣ 28 D
S3.1 ▣ 28 D	S3.2 ▣ 23 D	S4.1 ▣ 22 D	S4.2 ▣ 18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ▣ 48 D								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5



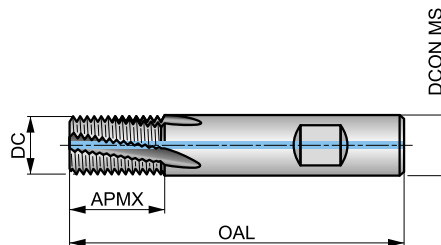
J225



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, arrosage centralisé, angle d'hélice à 10°, profil Métrique fin

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux

		1.5xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ■ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ■ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ▧129 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ■ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ■ 44 D	S1.3 ▧33 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ▧28 D
S3.1 ■ 28 D	S3.2 ▧23 D	S4.1 ■ 22 D	S4.2 ▧18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ▧48 D								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2258.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22510.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22512.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

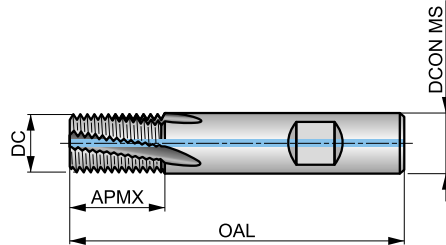


J235



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, arrosage centralisé, angle d'hélice à 10°, profil UNC

Outil universel haute performance permettant d'usinier des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 181 H	P1.2 ■ 203 H	P1.3 ■ 210 H	P2.1 ■ 156 H	P2.2 ■ 137 H	P2.3 ■ 121 H	P3.1 ■ 140 H	P3.2 ■ 112 H	P3.3 ■ 95 H	P4.1 ■ 83 H	P4.2 ■ 70 H	P4.3 ■ 58 H	M1.1 ■ 65 H	M1.2 ■ 55 H
M2.1 ■ 58 H	M2.2 ■ 47 H	M2.3 ■ 40 H	M3.1 ■ 50 G	M3.2 ■ 42 G	M3.3 ■ 38 G	M4.1 ■ 32 G	M4.2 ▣ 27 G	K1.1 ■ 137 H	K1.2 ■ 101 H	K1.3 ■ 76 H	K2.1 ■ 129 H	K2.2 ■ 105 H	K2.3 ■ 84 H
K3.1 ■ 115 H	K3.2 ■ 87 H	K3.3 ■ 71 H	K4.1 ■ 106 G	K4.2 ■ 80 G	K4.3 ■ 59 G	K4.4 ■ 51 G	K4.5 ■ 42 G	K5.1 ■ 120 H	K5.2 ■ 90 H	K5.3 ■ 70 H	N1.1 ■ 420 I	N1.2 ■ 315 I	N1.3 ■ 210 I
N2.1 ■ 275 I	N2.2 ■ 247 I	N2.3 ■ 179 I	N3.1 ■ 640 I	N3.2 ■ 378 I	N3.3 ■ 189 I	N4.1 ■ 305 I	N4.2 ■ 153 I	N4.3 ■ 69 I	S1.1 ■ 42 G	S1.2 ■ 42 G	S1.3 ▣ 32 G	S2.1 ■ 35 G	S2.2 ▣ 26 G
S3.1 ■ 26 G	S3.2 ▣ 22 G	S4.1 ■ 21 G	S4.2 ▣ 17 G	H1.1 ■ 63 G	H3.1 ▣ 45 G								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

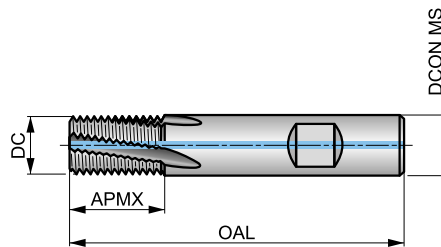


J245



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, arrosage centralisé, angle d'hélice à 10°, profil UNF

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 181 K	P1.2 ■ 203 K	P1.3 ■ 210 K	P2.1 ■ 156 K	P2.2 ■ 137 K	P2.3 ■ 121 K	P3.1 ■ 140 K	P3.2 ■ 112 K	P3.3 ■ 95 K	P4.1 ■ 83 K	P4.2 ■ 70 K	P4.3 ■ 58 K	M1.1 ■ 65 K	M1.2 ■ 55 K
M2.1 ■ 58 K	M2.2 ■ 47 K	M2.3 ■ 40 K	M3.1 ■ 50 J	M3.2 ■ 42 J	M3.3 ■ 38 J	M4.1 ■ 32 J	M4.2 ■ 27 J	K1.1 ■ 137 K	K1.2 ■ 101 K	K1.3 ■ 76 K	K2.1 ■ 129 K	K2.2 ■ 105 K	K2.3 ■ 84 K
K3.1 ■ 115 K	K3.2 ■ 87 K	K3.3 ■ 71 K	K4.1 ■ 106 J	K4.2 ■ 80 J	K4.3 ■ 59 J	K4.4 ■ 51 J	K4.5 ■ 42 J	K5.1 ■ 120 K	K5.2 ■ 90 K	K5.3 ■ 70 K	N1.1 ■ 420 L	N1.2 ■ 315 L	N1.3 ■ 210 L
N2.1 ■ 275 L	N2.2 ■ 247 L	N2.3 ■ 179 L	N3.1 ■ 640 L	N3.2 ■ 378 L	N3.3 ■ 189 L	N4.1 ■ 305 L	N4.2 ■ 153 L	N4.3 ■ 69 L	S1.1 ■ 42 J	S1.2 ■ 42 J	S1.3 ■ 32 J	S2.1 ■ 35 J	S2.2 ■ 26 J
S3.1 ■ 26 J	S3.2 ■ 22 J	S4.1 ■ 21 J	S4.2 ■ 17 J	H1.1 ■ 63 J	H3.1 ■ 45 J								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

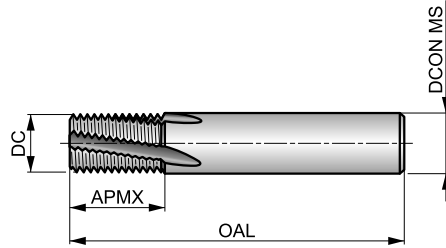


J280



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil G(BSP)

Outil universel haute performance permettant d'usinier des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux. Adapté à la réalisation de filetages intérieurs et extérieurs.



		1.5xD
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

P1.1 ■ 190 N	P1.2 ■ 212 N	P1.3 ■ 242 N	P2.1 ■ 163 N	P2.2 ■ 143 N	P2.3 ■ 127 N	P3.1 ■ 146 N	P3.2 ■ 118 N	P3.3 ■ 99 N	P4.1 ■ 87 N	P4.2 ■ 74 N	P4.3 ■ 61 N	M1.1 ■ 69 N	M1.2 ■ 58 N
M2.1 ■ 61 N	M2.2 ■ 50 N	M2.3 ■ 42 N	M3.1 ■ 52 M	M3.2 ■ 44 M	M3.3 ■ 40 M	M4.1 ■ 33 M	M4.2 ■ 29 M	K1.1 ■ 143 N	K1.2 ■ 106 N	K1.3 ■ 80 N	K2.1 ■ 136 N	K2.2 ■ 110 N	K2.3 ■ 88 N
K3.1 ■ 120 N	K3.2 ■ 91 N	K3.3 ■ 74 N	K4.1 ■ 111 M	K4.2 ■ 84 M	K4.3 ■ 62 M	K4.4 ■ 53 M	K4.5 ■ 44 M	K5.1 ■ 126 N	K5.2 ■ 95 N	K5.3 ■ 76 N	N1.1 ■ 440 0	N1.2 ■ 330 0	N1.3 ■ 220 0
N2.1 ■ 288 0	N2.2 ■ 259 0	N2.3 ■ 187 0	N3.1 ■ 671 0	N3.2 ■ 396 0	N3.3 ■ 198 0	N4.1 ■ 319 0	N4.2 ■ 160 0	N4.3 ■ 72 0	S1.1 ■ 44 M	S1.2 ■ 44 M	S1.3 ■ 33 M	S2.1 ■ 36 M	S2.2 ■ 28 M
S3.1 ■ 28 M	S3.2 ■ 23 M	S4.1 ■ 22 M	S4.2 ■ 18 M	H1.1 ■ 66 M	H3.1 ■ 48 M								

Filetage intérieur et extérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

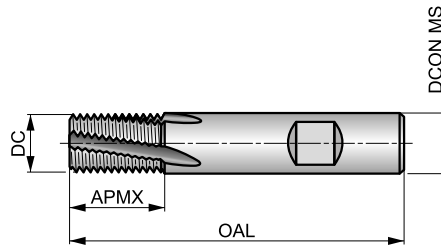


J260



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil NPT

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux.



	λ 10°	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 234.

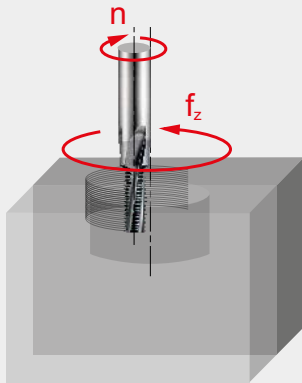
P1.1 ■ 190 R	P1.2 ■ 212 R	P1.3 ■ 242 R	P2.1 ■ 163 R	P2.2 ■ 143 R	P2.3 ■ 127 R	P3.1 ■ 146 R	P3.2 ■ 118 R	P3.3 ■ 99 R	P4.1 ■ 87 R	P4.2 ■ 74 R	P4.3 ■ 61 R	M1.1 ■ 69 R	M1.2 ■ 58 R
M2.1 ■ 61 R	M2.2 ■ 50 R	M2.3 ■ 42 R	M3.1 ■ 52 Q	M3.2 ■ 44 Q	M3.3 ■ 40 Q	M4.1 ■ 33 Q	M4.2 ■ 29 Q	K1.1 ■ 143 R	K1.2 ■ 106 R	K1.3 ■ 80 R	K2.1 ■ 136 R	K2.2 ■ 110 R	K2.3 ■ 88 R
K3.1 ■ 120 R	K3.2 ■ 91 R	K3.3 ■ 74 R	K4.1 ■ 111 Q	K4.2 ■ 84 Q	K4.3 ■ 62 Q	K4.4 ■ 53 Q	K4.5 ■ 44 Q	K5.1 ■ 126 R	K5.2 ■ 95 R	K5.3 ■ 73 R	N1.1 ■ 440 S	N1.2 ■ 330 S	N1.3 ■ 220 S
N2.1 ■ 288 S	N2.2 ■ 259 S	N2.3 ■ 187 S	N3.1 ■ 671 S	N3.2 ■ 396 S	N3.3 ■ 198 S	N4.1 ■ 319 S	N4.2 ■ 160 S	N4.3 ■ 72 S	S1.1 ■ 44 Q	S1.2 ■ 44 Q	S1.3 ■ 33 Q	S2.1 ■ 36 Q	S2.2 ■ 28 Q
S3.1 ■ 28 Q	S3.2 ■ 23 Q	S4.1 ■ 22 Q	S4.2 ■ 18 Q	H1.1 ■ 66 Q	H3.1 ■ 48 Q								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5



FRAISES À FILETER – TABLEAU DES AVANCES PAR DENT



Comment trouver l'avance par dent (f_z) grâce à ce tableau :

1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 181B, « B » étant le code Alpha).
2. Choisir la colonne correspondant au diamètre de votre fraise dans la première ligne du tableau avec le pas du filet P ou TPI (lignes flanquées d'icônes sur la gauche).
3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre + pas et de la ligne code Alpha indique l'avance par dent (f_z).

Correction de l'avance par dent en cas de plusieurs passes :

5. Si le filet est usiné en **2 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **30 à 40 %**.
6. Si le filet est usiné en **3 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **55 à 65 %**.
7. Si le filet est usiné en **4 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **80 à 90 %**.

(Exemple : J2003.2X.7 usinant du WMG M4.1 avec une avance A en 4 passes : $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$ mm/dent).

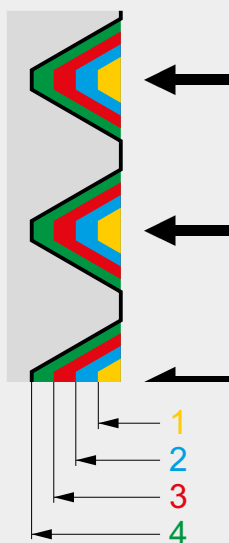
Avance par dent par tour (f_z en mm/tr).

Les valeurs indiquées sont les valeurs de départ recommandées pour l'usinage de la profondeur totale du filet en une seule passe.

		ø DC (mm)																											
		3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
A		0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
	A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
	B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
	C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
D		–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
	D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
	E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
	F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
G		–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
	G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
	H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–
	I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
J		–	–	–	28	24	–	–	–	20	–	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
	J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
	K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
	L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–
M		–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	–	14	11
	M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131	
	N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175	
	O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219	
Q		–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–
	Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	
	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	
	S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	



FRAISES À FILETER – TABLEAU DU NOMBRE DE PASSES



Comment trouver les incréments de profondeur par passe dans les tableaux suivants :

1. Sélectionner le tableau correspondant à votre profil de filet (par ex. : « M12 » pour un filet métrique).
2. Trouver la colonne correspondant à votre pas du filet (première ligne du tableau).
3. Rechercher dans cette colonne le nombre de passes recommandé et l'incrément de profondeur radiale de coupe pour chaque passe. (Exemple : pour un pas de 1.75, le nombre de passes recommandé est de 5 ; la profondeur de la 1ère passe de 0.277 mm, l'incrément de profondeur en 2ème passe de 0.228 mm, etc.).
4. Il est recommandé d'augmenter le nombre de passes pour les matériaux plus difficiles à usiner.
5. Pour une super-finition, il est préférable de répéter la dernière passe.

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet métrique intérieur (60°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
Nb de passes	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Prof. totale		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732


Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet unifié intérieur (60°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
Nb de passes	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Prof. totale		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466




FRAISES À FILETER – TABLEAU DU NOMBRE DE PASSES

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet G (BSP) intérieur (55°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)			
		28	19	14	11
Nb de passes	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.581	0.856	1.162	1.479

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet NPT intérieur (60°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)			
		27	18	14	11.5
Nb de passes	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.730	1.100	1.423	1.728



FRAISES À FILETER – RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Recommandations générales pour le fraisage par interpolation

1. Le fraisage par interpolation est le procédé par lequel on crée un filetage par interpolation circulaire d'une fraise avec une géométrie spécifique de filetage usinée autour de sa périphérie.
2. Pour pouvoir utiliser une fraise à fileter, il faut disposer d'une machine CNC capable de suivre un chemin circulaire.
3. La plupart des machines CNC modernes sont dotées de cycles d'usinage pour le fraisage de filets.
4. Consulter le manuel ou prendre contact avec le fabricant de la machine pour tout complément d'information.

Caractéristiques et avantages

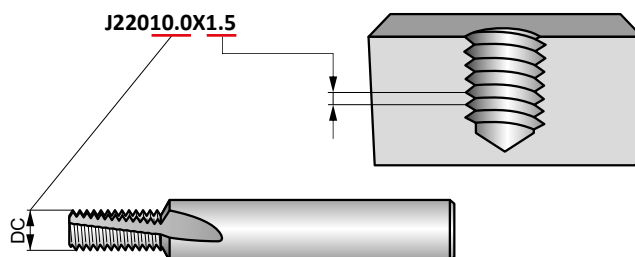
1. Le fraisage par interpolation permet d'accroître la fiabilité et la durée de vie de l'outil.
2. Les fraises à fileter produisent des copeaux de petite taille et permettent ainsi de travailler sans problèmes.
3. Tolérance très précise.
4. Possibilité d'usiner un filet complet, jusqu'au fond du trou.
5. Capacité d'usinage dans un large éventail de matières.
6. La même fraise peut produire des filets de tailles différentes, à condition que le pas reste le même.
7. Un seul et même outil pour les filets à droite et à gauche.
8. Certaines fraises à fileter sont aussi capables d'usiner le chanfrein d'entrée (J200 et J205).

Choisir votre outil

Chaque fraise à fileter possède un code article basé sur le type, le diamètre *DC* et le pas *TP*.

Le code article est la désignation qu'il faut utiliser pour commander votre outil.

Consulter systématiquement le catalogue pour s'assurer que les dimensions du filet sont correctes.



Cette fraise à fileter peut être utilisée pour les dimensions $\geq M12 \times 1.5$ (M14 \times 1.5, M18 \times 1.5, etc.)

Programmation avec la valeur Rprg

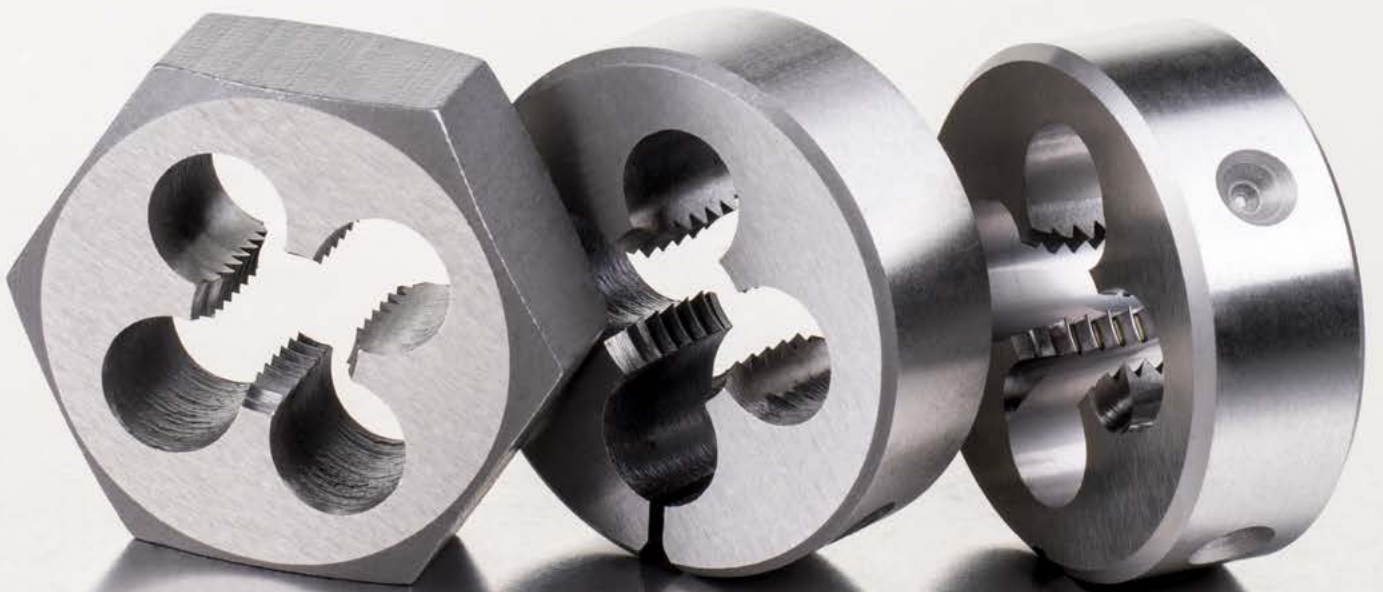
- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, utiliser toujours le programme avec correcteur de rayon.
- La valeur Rprg est la valeur de départ de chaque nouvelle fraise, elle est gravée sur la queue. Elle doit être saisie dans la mémoire du correcteur d'outils.
- La valeur Rprg est basée sur le zéro théorique du filet. Ainsi, l'utilisation de cette valeur Rprg dans la programmation garantit que le filet n'est jamais surcoté, mais normalement ajusté.
- Cela implique qu'il est possible d'obtenir le filetage à la taille voulue en ne modifiant que légèrement les coordonnées du programme.

Recommandations

- Utiliser toujours les données de coupe correctes.
- Utiliser la taille de foret recommandée pour le diamètre de taraud, comme pour les tarauds conventionnels.
- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, toujours commencer avec la valeur Rprg gravée sur la queue de la fraise à fileter.
- Utiliser un calibre pour vérifier la tolérance sur le premier filet afin d'établir si le rayon doit être corrigé. Le rayon peut être corrigé 2 ou 3 fois avant que la fraise à fileter ne soit usée.
- En usinage à sec, il est recommandé d'aider à l'évacuation des copeaux avec de l'air comprimé.
- Lorsque la matière est plus difficile à fileter, il est recommandé de travailler en plusieurs passes.



FILIÈRES





TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6	TARAUDS	WMG ET ISO 13399
12		INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238	FILIÈRES	
270	FLUIDES DE COUPE	
274	INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES	



FILIÈRES HSS – PAGE DE PRÉSENTATION

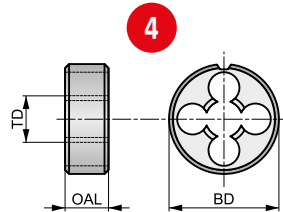
DORMER

1 F201



2 Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique, à gauche

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		5

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 5	■ 7	■ 6	■ 6	■ 5	■ 11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 8	■ 6	■ 11	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 6	■ 10	■ 8	■ 6	■ 20	■ 15	■ 10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
■ 10	■ 9	■ 6	■ 11	■ 6	■ 3	■ 11	■ 4	■ 4					

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0

Élém.	Description
1	Désignation du taraud
2	Descriptif du produit
3	Illustration
4	Schéma de l'outil

Élém.	Description
5	Caractéristiques du produit
6	Recommandations en fonction du groupe de matériaux, notamment indication de la vitesse et de l'avance
7	Code produit
8	Dimensions du produit



FILIÈRES HSS – PRÉSENTATION DES ICÔNES

Icônes générales

	Utilisation principale
	Utilisation possible

Norme (BSG)

	BS 1127:1950 – Normes filières rondes
	DIN 382 – Normes filières hexa.

	ISO 2568 – Normes filières
--	-------------------------------

Code matériau (BMC)

	Substrat acier rapide à teneur en cobalt
--	--

	Substrat acier rapide
--	-----------------------

Revêtement

	Brillant (non revêtu)
--	-----------------------

Rapport chanfrein et pas de filière (DCPR)

	Rapport chanfrein du filet et pas de filière (1.75×TP)
--	--

	Rapport chanfrein du filet et pas de filière (2.25×TP)
--	--

Sens de coupe

	Rotation / coupe à gauche
--	---------------------------

	Rotation / coupe à droite
--	---------------------------

Profil de filet (THFT)

	Profil de filet, US National Pipe Taper
--	---

	Profil de filet, British Standard Whitworth
--	---

	Profil de filet, conduits électriques en acier (DIN 40430)
--	--

	Profil de filet, British Standard Fine
--	--

	Profil de filet, ISO métrique
--	-------------------------------

	Profil de filet, Unified Coarse
--	---------------------------------

	Profil de filet, British Standard Pipe (BSP)
--	--

	Profil de filet, ISO métrique fin
--	-----------------------------------

	Profil de filet, Unified Fine
--	-------------------------------

Classe de tolérance du filet (TCTR)

	Ajustement normal, classe de tolérance moyenne
--	--

	Classe de tolérance moyenne, filet en pouces
--	--

	Ajustement normal pour filet gaz
--	----------------------------------



	Classe de tolérance moyenne, filet extérieur en pouces
--	--

	Classe de tolérance moyenne, filet en pouces
--	--




FILIÈRES HSS – RECHERCHE PAR MATÉRIAU D'OUTIL

Matériaux

Acier rapide	 HSS	Un acier rapide moyennement allié qui présente une bonne usinabilité et de bonnes performances. L'acier rapide présente des caractéristiques de dureté, de ténacité et de résistance à l'usure qui en font un bon choix pour une large gamme d'applications, notamment pour les forets et les tarauds.
Acier rapide au cobalt	 HSS-E	Cet acier rapide contient du cobalt pour une dureté à chaud accrue. La composition du HSCo apporte une bonne combinaison de ténacité et de dureté. Il présente une bonne usinabilité et une bonne résistance à l'usure. Il est donc parfait pour la production de forets, de tarauds, d'alésoirs et de fraises.

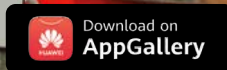
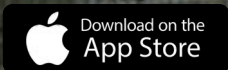
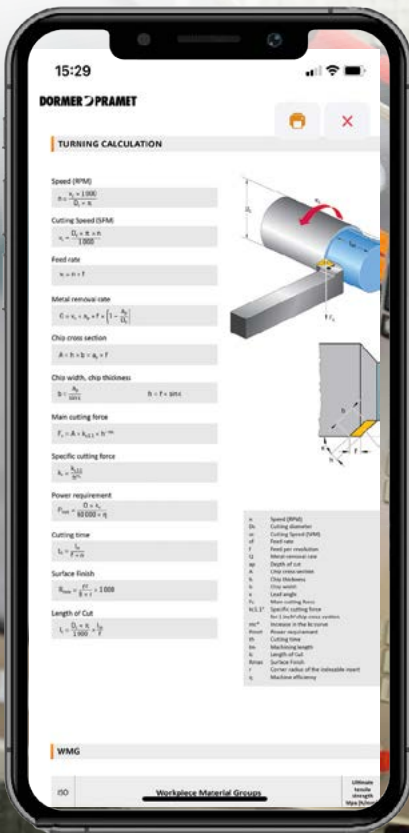
Revêtements de surface

Brillant (non revêtu)	 Bright	La finition brillante (surface non revêtue) facilite le glissement des copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.
------------------------------	--	--



L'AIDE À PORTÉE DE MAIN

Notre équipe d'assistance technique est toujours à votre disposition pour répondre à vos questions techniques ou à vos interrogations sur nos applications. Utilisez le formulaire de contact pour joindre votre bureau de vente Dormer Pramet local. **Tout simplement fiable.**





Type de forme du filet (THFT)							
Groupe standard de base (BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6g	6g	6g	6g	2A	2A
Rapport chanfrein sur pas (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS
Sens (direction de coupe)							
Revêtement							
Code de famille de produits		F100	F201	F108	F110	F120	F130
		M2 – M42	M3 – M20	M2 – M20	M4 – M40	No.8 – 1"	No.10 – 1"
		248	249	250	251	252	253
P	P1	■	■	☒	■	■	■
	P2	■	■	☒	■	■	■
	P3	☒	☒	■	☒	☒	☒
	P4	☒	☒	■	☒	☒	☒
M	M1	■	■	☒	■	■	■
	M2	☒	☒	■	☒	☒	☒
	M3			■			
	M4			☒			
K	K1	■	■		■	■	■
	K2	■	■		■	■	■
	K3	■	■		■	■	■
	K4			■			
	K5	■	■		■	■	■
N	N1	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	N2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	N3	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	N4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	N5						
S	S1			☒			
	S2						
	S3						
	S4						
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

■ Utilisation principale ☒ Utilisation possible



BSW
ISO 2568
Medium
1.75 XP
HSS
R
Bright

BSF
ISO 2568
Medium
1.75 XP
HSS
R
Bright

G
ISO 2568
Class A
1.75 XP
HSS
R
Bright

NPT
ISO 2568
Normal
1.75 XP
HSS
R
Bright

PG
ISO 2568
Normal
1.75 XP
HSS
R
Bright

M
BS 1127:1950
1.75 XP
HSS
R
Bright

MF
BS 1127:1950
1.75 XP
HSS
R
Bright



	F140	F150	F170	F180	F190	F300	F310
	1/8 – 1"	3/16 – 1/2	1/8 – 2"	1/8 – 1"	No.7 – No.36	M2 – M36	M3 – M30
	254	255	256	257	258	259	260
P1	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■
P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M1	■	■	■	■	■	■	■
M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M3							
M4							
K1	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■
K4							
K5	■	■	■	■	■	■	■
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N5							
S1							
S2							
S3							
S4							
H1							
H2							
H3							
H4							



		UNC	UNF	G	M	M	MF
Type de forme du filet (THFT)		UNC	UNF	G	M	M	MF
Groupe standard de base (BSG)		BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950
Classe de tolérance du filet (TCTR)					6g	6g	6g
Rapport chanfrein sur pas (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Sens (direction de coupe)		R	R	R	R	R	R
Revêtement		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Code de famille de produits		F320	F330	F370	F202	F302	F312
		No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24
		261	262	263	264	265	266
P	P1	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3						
	M4						
K	K1	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■
	K4						
	K5	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5						
S	S1						
	S2						
	S3						
	S4						
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible

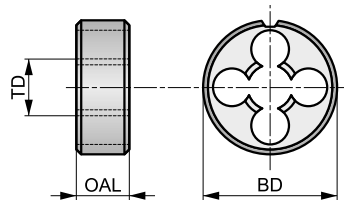


F100



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 ¹⁾	2.000	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 ¹⁾	2.500	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 ¹⁾	2.600	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.500	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.500	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.000	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.000	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.000	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.000	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.000	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.000	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.000	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.000	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.000	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.000	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.000	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.000	4.50	75.00	30.0

¹⁾ Sans entrée gun.

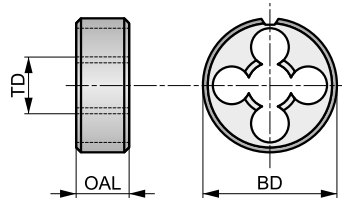


F201



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique, à gauche

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0

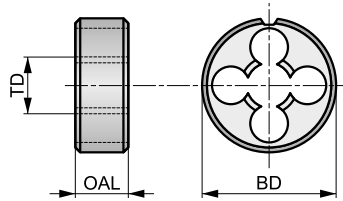


F108



Filière HSS-E, coupe GUN, profil Métrique, à droite

Filière pour filetage extérieur. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage. Géométrie spécifique pour réaliser des filets précis dans les aciers Inoxydables.



M	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 12	P1.2 13	P1.3 14	P2.1 10	P2.2 9	P2.3 8	P3.1 8	P3.2 7	P3.3 6	P4.1 5	P4.2 4	M1.1 7	M1.2 6	M2.1 6
M2.2 5	M2.3 5	M3.1 6	M3.2 5	M3.3 4	M4.1 5	K4.1 9	K4.2 7	K4.3 5	K4.4 4	K4.5 4	N1.1 20	N1.2 15	N1.3 10
N2.1 10	N2.2 9	N2.3 6	N3.1 11	N3.2 6	N3.3 3	N4.1 11	N4.2 4	N4.3 4	S1.1 5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F108M2 ¹⁾	2.000	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 ¹⁾	2.500	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.000	2.50	45.00	18.0

¹⁾ Sans entrée gun.

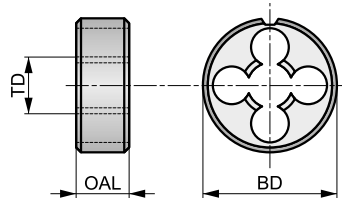


F110



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique fin, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



MF	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.000	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.000	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.000	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.000	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.000	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.000	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.000	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.000	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.000	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.000	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.000	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.000	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.000	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.000	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.000	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.000	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.000	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.000	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.000	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.000	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.000	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.000	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.000	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.000	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.000	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.000	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.000	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.000	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.000	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.000	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.000	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.000	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.000	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.000	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.000	1.50	75.00	20.0

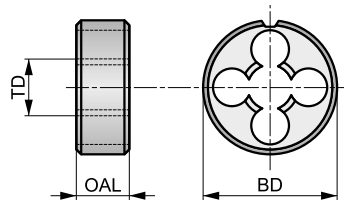


F120



Filière HSS, coupe GUN, profil UNC, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1208-32	8	32	4.170	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.830	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.700	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.290	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.400	55.00	22.0

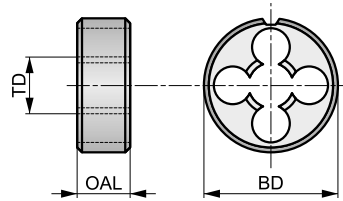


F130



Filière HSS, coupe GUN, profil UNF, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F13010-32	10	32	4.830	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.350	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.940	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.530	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.110	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.700	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.290	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.880	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.050	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.230	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.400	55.00	16.0

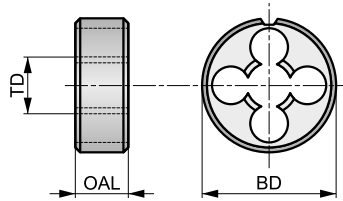


F140



Filière HSS, coupe GUN, profil BSW, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



BSW	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1401/8	1/8	40	3.170	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.760	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.700	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.400	55.00	22.0

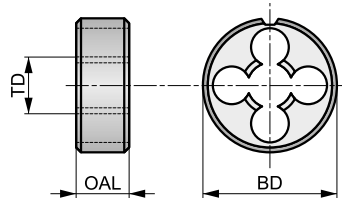


F150



Filière HSS, coupe GUN, profil BSF, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1503/16	3/16	32	4.760	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.350	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.940	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.530	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.110	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.700	38.00	10.0

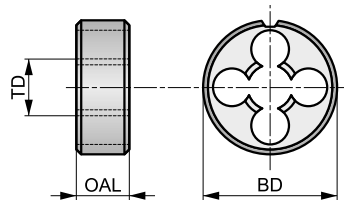


F170



Filière HSS, coupe GUN, profil G(BSP), à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



G	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1701/8	1/8	28	9.730	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.160	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.660	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.960	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.910	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.440	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.200	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.250	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.890	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.910	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.800	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.610	105.00	22.0

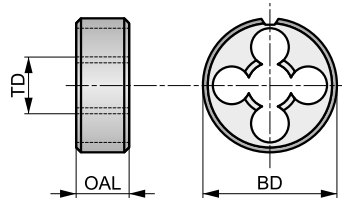


F180



Filière HSS, coupe GUN, profil NPT, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1801/8	1/8	27	9.490	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.490	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.930	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.770	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.120	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.460	65.00	25.0

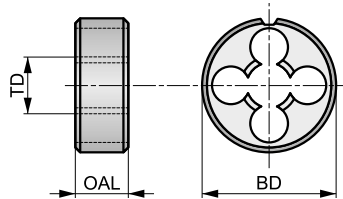


F190



Filière HSS, coupe GUN, profil PG Filetage de conduit (pas électrique), à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



PG	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.500	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.200	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.600	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.400	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.500	55.00	16.0
F190PG21	21	16	28.300	65.00	18.0
F190PG29	29	16	37.000	65.00	18.0
F190PG36	36	16	47.000	90.00	22.0

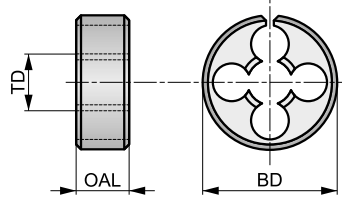


F300



Filière extensible en HSS, profil Métrique, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



M	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.000	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.500	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.000	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.500	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.000	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.000	0.80	13/16	1/4
F300M5X1	5.000	0.80	1"	3/8
F300M6X13/16	6.000	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.000	1.00	1"	3/8
F300M6X1.5/16	6.000	1.00	1.5/16	7/16
F300M7X13/16	7.000	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.000	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.000	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.000	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M10X1	10.000	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.000	1.50	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1.1/2	10.000	1.50	1.1/2	1/2
F300M11X1.5/16	11.000	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.000	1.75	1.5/16	7/16
F300M12X1.1/2	12.000	1.75	1.1/2	1/2
F300M14X1.5/16	14.000	2.00	1.5/16	7/16
F300M14X1.1/2	14.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X1.1/2	16.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X2	16.000	2.00	2"	5/8
F300M18X1.1/2	18.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M18X2	18.000	2.50	2"	5/8
F300M20X1.1/2	20.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X2	20.000	2.50	2"	5/8
F300M22X2	22.000	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.000	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.000	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.000	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.000	4.00	3"	7/8

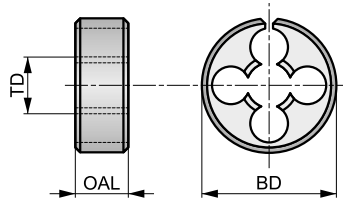


F310



Filière extensible en HSS, profil Métrique fin, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.000	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.000	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.000	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.000	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.000	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.000	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.000	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.000	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.000	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.000	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.000	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.000	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.000	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.000	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.000	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.000	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.000	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.000	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.000	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.000	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.000	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.000	2.00	2.1/4	11/16

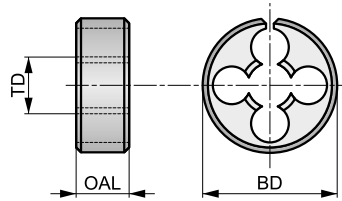


F320



Filière extensible en HSS, profil UNC, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



UNC	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL	Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)				(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.850	13/16	1/4	F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.530	1.1/2	1/2
F3205-40X13/16	5	40	3.180	13/16	1/4	F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.110	1.5/16	7/16
F3206-32X13/16	6	32	3.510	13/16	1/4	F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.110	1.1/2	1/2
F3208-32X13/16	8	32	4.170	13/16	1/4	F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.700	1.5/16	7/16
F3208-32X1	8	32	4.170	1"	3/8	F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.700	1.1/2	1/2
F32010-24X13/16	10	24	4.830	13/16	1/4	F3201/2X2	1/2	13	12.700	2"	5/8
F32010-24X1	10	24	4.830	1"	3/8	F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.290	1.1/2	1/2
F32012-24X13/16	12	24	5.490	13/16	1/4	F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.880	1.1/2	1/2
F3201/4X13/16	1/4	20	6.350	13/16	1/4	F3205/8X2	5/8	11	15.880	2"	5/8
F3201/4X1	1/4	20	6.350	1"	3/8	F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.050	1.1/2	1/2
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.350	1.5/16	7/16	F3203/4X2	3/4	10	19.050	2"	5/8
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.350	1.1/2	1/2	F3207/8X2	7/8	9	22.230	2"	5/8
F3205/16X1	5/16	18	7.940	1"	3/8	F3201X2	1"	8	25.400	2"	5/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.940	1.1/2	1/2	F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.580	3"	7/8
F3203/8X1	3/8	16	9.530	1"	3/8	F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.750	3"	7/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.530	1.5/16	7/16						

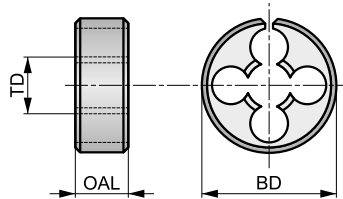


F330



Filière extensible en HSS, profil UNF, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.850	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.180	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.510	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.170	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.830	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.830	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.490	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.350	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.350	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.350	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.940	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.940	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.940	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.530	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.530	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.530	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.110	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.110	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.110	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.700	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.700	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.290	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.290	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.880	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.880	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.050	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.050	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.230	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.400	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.580	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.750	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.100	3"	7/8

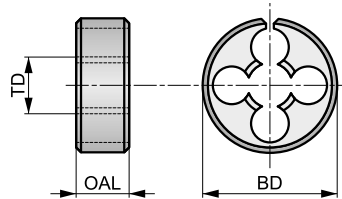


F370



Filière extensible en HSS, profil G(BSP), à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



G	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.730	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.160	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.660	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.960	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.910	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.440	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.200	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.250	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.910	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.800	4"	1"

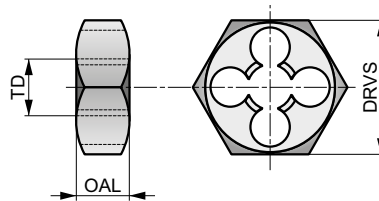


F202



Filière hexagonale HSS, profil Métrique, filet à droite, norme DIN

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



M	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.000	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.000	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.000	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.000	1.00	19.00	7.0
F202M7	7.000	1.00	22.00	9.0
F202M8	8.000	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.000	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.000	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.000	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.000	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.000	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.000	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.000	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.000	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.000	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.000	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.000	4.00	60.00	25.0

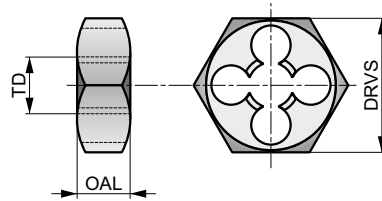


F302



Filière hexagonale HSS, profil Métrique, filet à droite, norme BS

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



M	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.000	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.000	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.000	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.000	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.000	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.000	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.000	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.000	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.000	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.000	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.000	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.000	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.000	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.000	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.000	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.000	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.000	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.000	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.000	4.00	2.7600	1.1/4

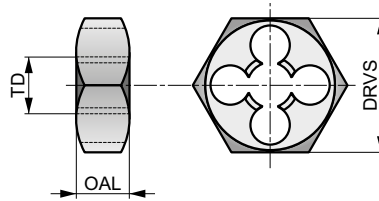


F312



Filière hexagonale HSS, profil Métrique fin, filet à droite, norme BS

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



MF	BS 1127-1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F312M8X.75	8.000	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.000	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.000	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.000	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.000	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.000	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.000	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.000	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.000	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.000	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.000	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.000	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.000	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.000	2.00	2.0500	15/16

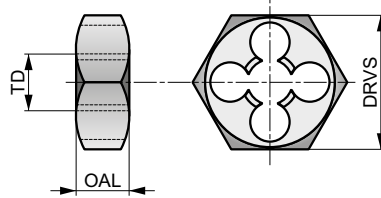


F272



Filière hexagonale HSS, profil G(BSP), filet à droite, norme DIN

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



G	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

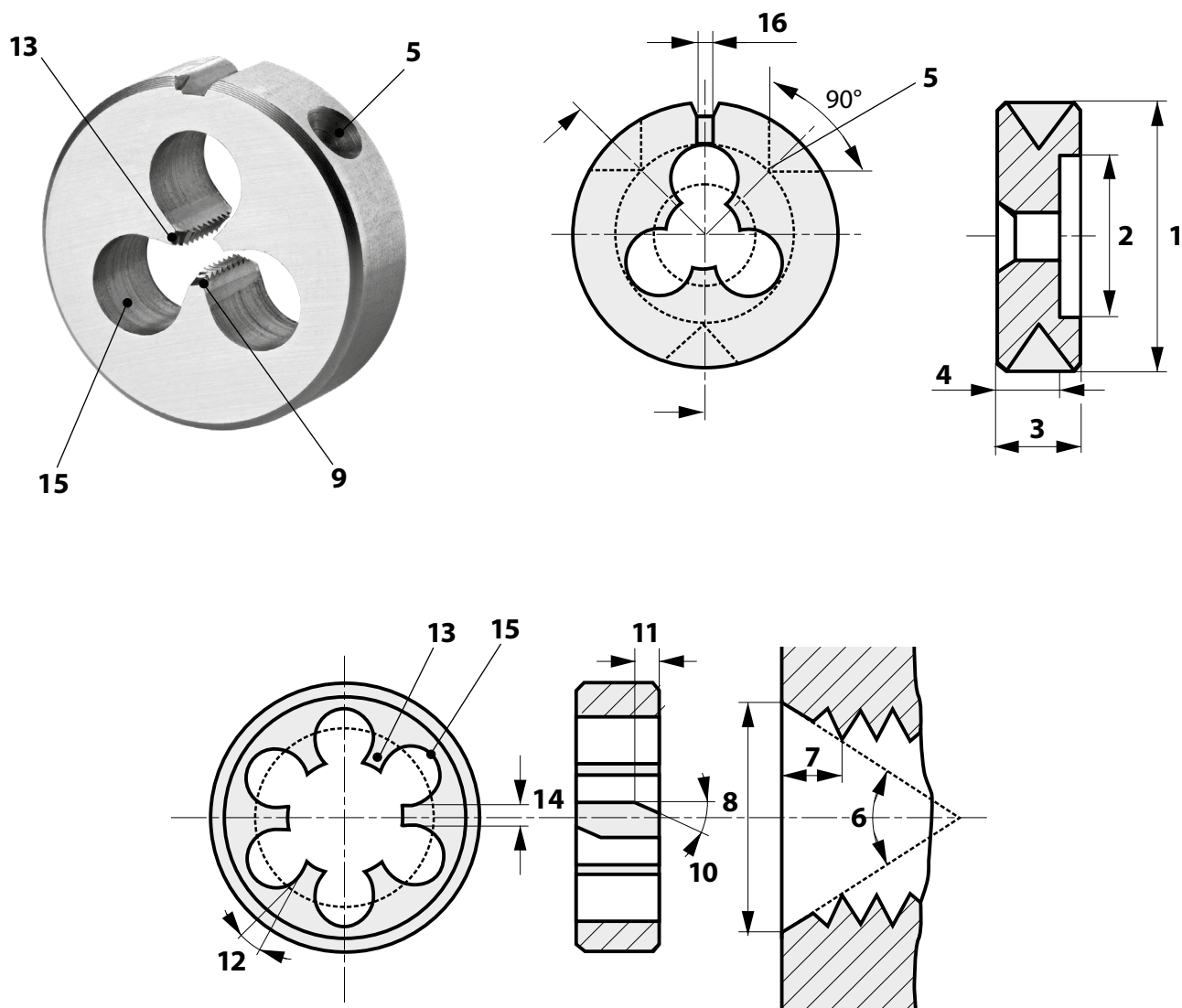
P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	DRVS	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F2721/8	1/8	28	9.730	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.160	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.660	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.960	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.440	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.250	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.910	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.800	85.00	22.0



FILIÈRES HSS – SECTION TECHNIQUE

Nomenclature



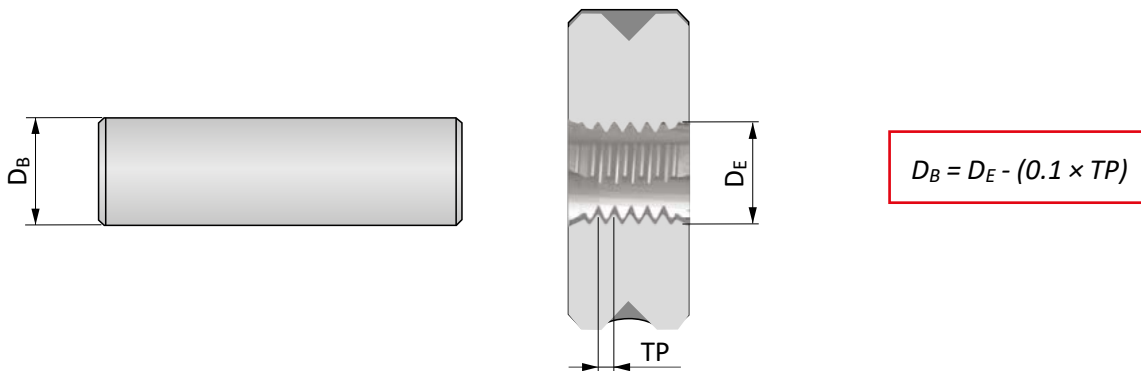
1	Diamètre extérieur	9	Entrée GUN
2	Diamètre gorge	10	Angle de spirale
3	Épaisseur	11	Longueur de spirale
4	Longueur du filetage	12	Angle de coupe
5	Trou conique pour vis de fixation	13	Listel
6	Angle du chanfrein	14	Largeur de listel
7	Longueur du chanfrein	15	Trou de dégagement
8	Diamètre du chanfrein	16	Encoche d'ajustement

Conseils techniques pour le taraudage à l'aide de filières

1. Avant d'utiliser la filière ou la filière hexagonale, chanfreiner l'extrémité de la barre (boulon) à un angle de 45 degrés afin d'éviter toute charge soudaine sur les bords d'attaque. Veiller à ce que la filière ou la filière hexagonale soit présentée perpendiculairement à la barre (boulon).
2. Utiliser les tolérances hautes associées au diamètre principal du boulon, en réduisant le diamètre de la barre (voir ci-dessous). Cela permettra de limiter l'effort de coupe au minimum.
3. Utiliser la filière de type entrée GUN pour éloigner les copeaux de la zone de coupe.
4. Veiller à ce que le lubrifiant soit suffisant et correctement dirigé vers la zone de coupe.
5. Si des filières fendues sont utilisées, éviter de les ouvrir au risque de provoquer un frottement. Les filières fendues peuvent être fermées d'environ 0.15 mm en tournant les vis de réglage de manière homogène. Une pression exercée sur un seul côté de la filière pourrait provoquer sa rupture.
6. En règle générale, les filières hexagonales sont utilisées à la main pour restaurer ou nettoyer des filets existants. De construction généralement plus robuste, elles peuvent cependant être utilisées dans des circonstances exceptionnelles pour usiner un nouveau filet.

Cotes avant usinage

Le diamètre de l'ébauche de la barre (boulon) doit être inférieur au diamètre extérieur maximum du filetage de la filière.



Problèmes et solutions liés à l'utilisation de filières

Problème	Cause	Solution
Surdimensionné / Sous-dimensionné	Mauvais alignement.	Corriger l'alignement. Vérifier l'état de propreté.
	Avance axiale inappropriée.	S'assurer que la vitesse d'avance axiale est contrôlée précisément.
Finition médiocre	Angle de coupe inadapté au matériau.	Essayer une autre filière ou une filière spéciale.
	Lubrifiant inapproprié ou manquant.	Voir la section sur les lubrifiants.
	Vitesse inadaptée.	Suivre les recommandations du catalogue.
	Diamètre de barre trop important.	Réduire au bon diamètre.
	Extrémité de barre non chanfreinée.	Chanfreiner l'extrémité de la barre.
Copeaux / rupture	Type de filière inadapté.	Suivre les recommandations du catalogue.
	Vitesse trop élevée.	Suivre les recommandations du catalogue.
	Diamètre de barre trop important.	Réduire au bon diamètre.
	Extrémité de barre non chanfreinée.	Chanfreiner l'extrémité de la barre.
	Mauvais alignement.	Corriger l'alignement. Vérifier l'état de propreté.
Usure rapide	Lubrifiant inapproprié ou manquant.	Voir la section sur les lubrifiants.
	Vitesse trop élevée.	Suivre les recommandations du catalogue.
Accumulation sur l'arête	Lubrifiant inapproprié ou manquant.	Voir la section sur les lubrifiants.
	Diamètre de barre trop important.	Réduire au bon diamètre.
	Vitesse trop faible.	Suivre les recommandations du catalogue.



FLUIDES DE COUPE





TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
12	TARAUDS	INSTRUCTIONS
15		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
25		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
62		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
216		INFORMATIONS TECHNIQUES
218		FRAISES À FILETER
238	FILIÈRES	
270		FLUIDES DE COUPE
274		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



M200-1



M200 no. 1 Bleue, Huile de coupe pour usinage en conditions difficiles

Une huile de coupe haute performance pour les opérations difficiles, telles que le taraudage, le brochage et le perçage à la main ou avec une perceuse à colonne. Pour augmenter la durée de vie des outils et améliorer les états de surface. Recommandation de premier choix pour l'acier à haute résistance, l'acier inoxydable et les superalliages

Product	Nr.
M2000.25NR.1BLUE	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.1BLUE	1 Ltr.
M2005.0NR.1BLUE	5 Ltr.
M20020.0NR.1BLUE	20 Ltr.

M200-2



M200 no. 2 Rouge, Huile de coupe pour Métaux non-ferreux

Une huile pure pour les opérations d'usinage nécessitant l'enlèvement de copeaux dans l'aluminium et ses alliages. Pour la lubrification et le refroidissement afin de favoriser une longue durée de vie des outils et d'assurer un excellent état de surface. Faible impact sur l'environnement grâce à d'excellentes propriétés antibuée, une grande stabilité à l'oxydation et de faibles odeurs.

Product	Nr.
M2000.25NR.2RED	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.2RED	1 Ltr.
M2005.0NR.2RED	5 Ltr.



M200-3



M200 no. 3 Verte, Huile de coupe pour applications générales

Une huile de coupe haute performance avec des additifs extrême pression (EP) pour une plus longue durée de vie des outils. Pour les opérations générales de coupe ou de formage, telles que le taraudage, le brochage et le perçage dans l'acier ou l'acier moulé et l'acier inoxydable.

Product	Nr.
M2000.25NR.3GREEN	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.3GREEN	1 Ltr.
M2005.0NR.3GREEN	5 Ltr.



INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

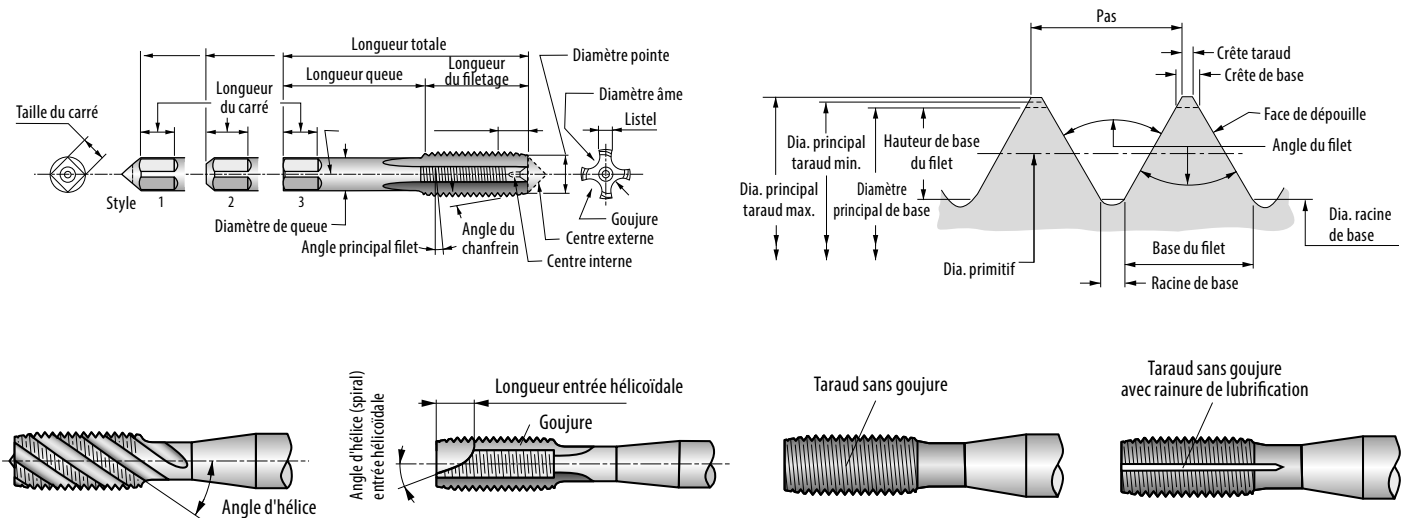




TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

6		WMG ET ISO 13399
8	TARAUDS	INSTRUCTIONS
16		TARAUDS CARBURE MONOBLOC
24		TARAUDS SHARK POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES
60		TARAUDS HSS À MAIN ET MACHINE
214		INFORMATIONS TECHNIQUES
216		FRAISES À FILETER
236		FILIÈRES
268		FLUIDES DE COUPE
272		INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



Tolérance: espace minimum ou interférence maximum prévue entre deux pièces qui s'accouplent.

Angle du filet: angle compris entre la face de dépouille et un filet mesuré dans un plan axial.

Conicité arrière: légère conicité sur la partie filetée du taraud, faisant que le diamètre primitif près de la queue est plus petit que celui au niveau du chanfrein.

De base: taille standard théorique ou nominale à partir de laquelle toutes les variations sont réalisées.

Chanfrein: coupe biaisée avec retrait de matière pratiquée sur la denture de coupe, à l'extrémité avant de la section filetée. Les types de chanfreins les plus courants sont : le chanfrein conique, de 8 à 10 filets de long, le chanfrein type bouchon, de 3 à 5 filets et le chanfrein semi-finisser, de 1 à 2 filets.

Crête: surface supérieure reliant les deux côtés ou faces d'un filet.

Face de coupe: côté principal du listel.

Goujure: canaux longitudinaux formés sur un taraud pour créer des arêtes de coupe sur le profil du filet.

Talon: autre côté du listel.

Hauteur du filet: dans un profil, distance entre la crête et le fond du filet, mesurée normalement à l'axe.

Taillant: face coupante concave du listel. Ses caractéristiques varient en fonction du matériau et des conditions d'usinage.

Filet alterné: la denture alternée est enlevée dans l'hélice du filet ; normalement réservé aux tarauds ayant un nombre impair de goujures.

Listel: une des sections filetées entre les goujures du taraud.

Pas hélicoïdal: distance mesurée parallèlement à l'axe pendant un tour complet du listel.

Diamètre principal: le plus grand diamètre de la vis ou de l'écrou sur un filetage droit.

Diamètre secondaire: le plus petit diamètre de la vis ou de l'écrou sur un filetage droit.

Détalonnage: réduction de diamètre, sur certains tarauds, entre la partie filetée et la queue.

Pas: distance entre un point du filet et un point correspondant sur le filet suivant, mesurée parallèlement à l'axe.

Diamètre primitif: sur un filet de vis droit, le diamètre d'un cylindre imaginaire où la largeur du filet et la largeur de l'espace entre les filets sont égales.

Diamètre de pointe: diamètre à l'extrémité de la partie chanfreinée.

Arête radiale: face droite d'un listel, dont le plan traverse l'axe du taraud.

Angle de coupe: angle de la face de coupe du listel par rapport à un plan axial coupant la face de coupe au niveau du grand diamètre.

Dépouille: enlèvement de métal derrière l'arête de coupe pour assurer un dégagement entre la pièce à fileter et une partie du listel. Également appelée « conicité arrière ».

Dépouille de chanfrein: diminution progressive de la hauteur de l'arête de coupe jusqu'au talon sur la partie chanfreinée du listel ; fournit un jeu radial pour l'arête de coupe.

Dépouille concentrique: dépouille radiale dans le profil du filet à partir de l'arrière de la marge concentrique.

Dépouille excentrique: dépouille radiale dans le profil du filet à partir de l'arête de coupe jusqu'au talon.

Racine: surface inférieure joignant les faces de dépouille de deux filets adjacents.

Côté ou face d'un filet: surface du filet reliant la crête à la racine.

Queue: partie du taraud utilisée pour la prise et l'entraînement.

Entrée GUN: arête de coupe oblique rectifiée dans les listels pour assurer une action de coupe par cisaillement sur les premiers filets.

Carré: extrémité carrée de la queue d'un taraud.

Filet: denture hélicoïdale du taraud qui produit le filet dans un trou taraudé.

Angle principal de filet: angle formé par l'hélice au diamètre primitif, avec un plan perpendiculaire à l'axe.

Filets par pouce: nombre de filets sur une longueur d'un pouce.

FILET: Simple: filet dans lequel l'avance est égale au pas.

Double: filet dans lequel l'avance est égale à deux fois le pas.

Triple: filet dans lequel l'avance est égale à trois fois le pas.



TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Recommandations générales pour le taraudage

Le succès de toute opération de taraudage est fonction d'un nombre de facteurs, chacun affectant la qualité du produit fini.









1. Sélectionner le type de taraud qui convient à la matière de la pièce et au type de trou, borgne ou débouchant, dans le tableau de classification des matériaux.
2. Veiller à la rigidité du bridage de la pièce, tout mouvement latéral pouvant causer la rupture du taraud ou la production d'un filetage de mauvaise qualité.
3. Sélectionner le diamètre de foret correct sur la page adéquate du catalogue. Veiller toujours à éviter autant que possible l'écrasement de la pièce.
4. Sélectionner la vitesse de coupe correspondante sur la page produit du catalogue.
5. Utiliser le fluide de coupe adapté à l'application.
6. Sur les machines à commandes numériques, veiller à ce que le programme utilise une vitesse d'avance adaptée. Avec un adaptateur de taraudage, utiliser 95 à 97 % du pas pour permettre au taraud de générer son propre pas.
7. Si possible, utiliser un adaptateur de taraudage à limiteur de couple de bonne qualité, qui laisse le taraud libre de se déplacer dans le sens axial tout en garantissant sa perpendicularité par rapport au trou. Ces adaptateurs protègent également le taraud et évitent sa rupture s'il touche accidentellement le fond d'un trou borgne.
8. Veiller à la régularité de l'entrée du taraud dans le trou, car une avance irrégulière peut produire un évasement.

Tolérance de taraud vs. tolérance de filet interne (écrou)

Classe de tolérance, taraud			Tolérance, filet intérieur (écrou)					Application
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Ajustement serré
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Ajustement normal
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Ajustement lâche
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Ajustement lâche en vue d'un traitement ou revêtement ultérieur

TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Géométries de taraud et applications

Description	Copeaux	Description	Copeaux
<p>Tarauds à goujures droites</p> <p>Les tarauds à goujures droites sont les plus répandus. Ils conviennent à la plupart des matériaux, notamment l'acier à copeaux courts et la fonte. Ils constituent la base du programme.</p>		<p>Tarauds à entrée hélicoïdale</p> <p>La partie coupante du taraud est formée par le même procédé que les tarauds à entrée GUN, le but étant de pousser les copeaux devant les arêtes de coupe. Cette conception est extrêmement rigide, ce qui permet d'obtenir de bons résultats d'usinage. Toutefois, la longueur de l'entrée GUN étant courte, ce type de taraud est réservé aux trous de moins de 1,5 x Ø.</p>	
<p>Tarauds à filet alterné</p> <p>Le filet alterné limite le frottement et réduit donc la résistance, ce qui est particulièrement important pour le taraudage de matériaux résilients et difficiles à usiner (comme l'aluminium ou le bronze). Cette caractéristique facilite également l'arrivée du lubrifiant sur les arêtes de coupe, ce qui permet de limiter le couple généré.</p>		<p>Tarauds à goujures hélicoïdales</p> <p>Les tarauds à goujures hélicoïdales se destinent avant tout au taraudage de trous borgnes. La goujure hélicoïdale évacue les copeaux loin des arêtes de coupe, hors du trou, ce qui évite toute accumulation dans les goujures et le fond du trou. De cette façon, le risque de casse du taraud ou d'endommagement du filet est moindre.</p>	
<p>Tarauds entrée GUN</p> <p>Ce taraud est doté d'une goujure droite assez peu profonde. Il est également appelé taraud à entrée hélicoïdale. L'entrée GUN ou inclinée est destinée à pousser les copeaux vers l'avant. Les goujures sont d'une profondeur limitée pour optimiser la résistance axiale du taraud. Elles permettent également au lubrifiant d'atteindre les arêtes de coupe. Ce type de taraud est recommandé pour les trous débouchants.</p>		<p>Tarauds par déformation</p> <p>Les tarauds par déformation à froid sont différents des tarauds standards puisque le filet est formé par déformation plastique de la matière. Ceci signifie qu'il n'y a pas de production de copeaux. Le domaine d'application est celui des matériaux malléables. La résistance à la traction (R_m) ne doit pas dépasser 1 200 N/mm² et le facteur d'élongation (A_5) ne doit pas être inférieur à 10 %.</p> <p>Les tarauds par déformation à froid sans goujures conviennent pour l'usinage machine normal et plus spécialement pour le taraudage vertical de trous borgnes. Ils sont également disponibles avec arrosage interne.</p>	
<p>Tarauds à écrou</p> <p>Ces tarauds sont généralement utilisés pour le taraudage des écrous, mais ils peuvent également être utilisés pour les trous profonds débouchants. Le diamètre de leur queue est réduit et ils sont plus longs afin de former le filetage de nombreux écrous.</p> <p>Ils sont employés sur des machines spéciales conçues pour tarauder d'énormes quantités d'écrous. Ils travaillent aussi bien l'acier que l'acier inoxydable.</p> <p>la première série de tarauds présente un chanfrein allongé afin de répartir l'effort de coupe sur pratiquement les deux tiers de la longueur du filet.</p>		<p>Tarauds avec arrosage interne</p> <p>Les performances des tarauds avec orifices d'arrosage interne sont supérieures à celles des mêmes tarauds avec arrosage externe. Ces tarauds améliorent l'évacuation des copeaux qui sont emportés loin de la zone de coupe. L'usure des arêtes de coupe est réduite du fait que l'arrosage limite la production de chaleur au niveau de la zone de coupe.</p> <p>Le lubrifiant peut être de l'huile, une émulsion ou de l'air sous pression avec un brouillard d'huile. Une pression de travail de 15 bars minimum est requise, mais il est possible d'obtenir de bons résultats avec une lubrification minimale.</p>	

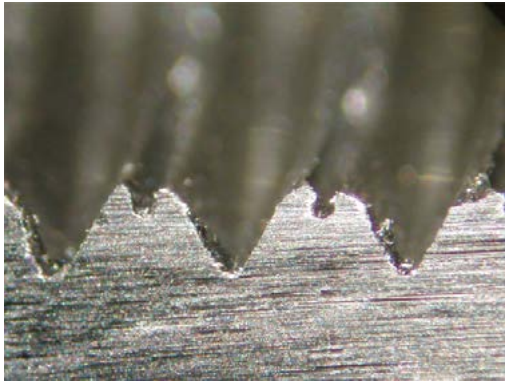


TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

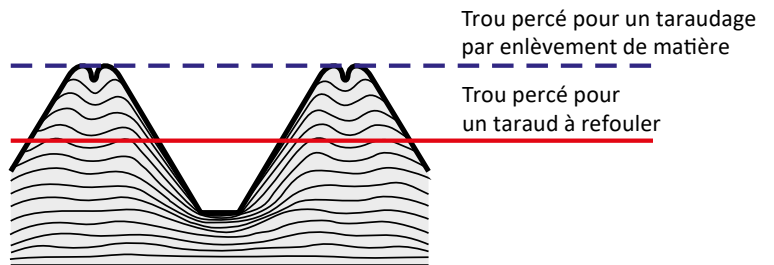
Flux de matière lors de la formation du filet

La taille du trou de taraudage dépend du matériau percé, des conditions de coupe sélectionnées et de l'état de l'équipement utilisé. Si le matériau est remonté par le taraud à l'entrée du filet et/ou si la durée

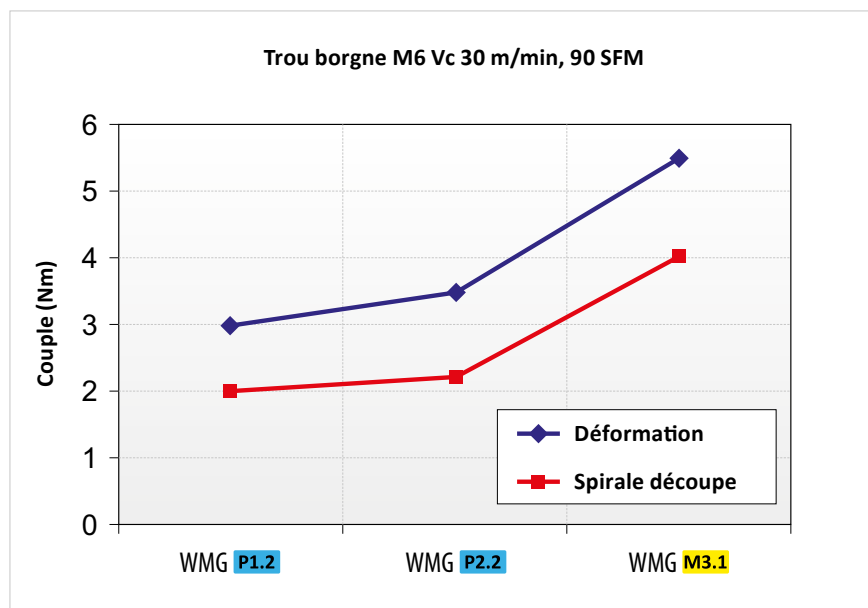
de vie du taraud est trop courte, sélectionner un diamètre de foret un peu plus grand. Si, d'un autre côté, le profil des filets formés est insuffisant, sélectionner un diamètre de foret un peu plus petit.



Section de filet obtenue par un taraud à refouler sur de l'acier C45.



Comparé à un taraud coupant de même taille, un taraud à refouler nécessite une broche plus puissance puisque le couple est plus élevé.



Comparaison du couple entre les tarauds de déformation et de coupe dans différents groupes de matériaux.



TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Interruptions durant le Taraudage

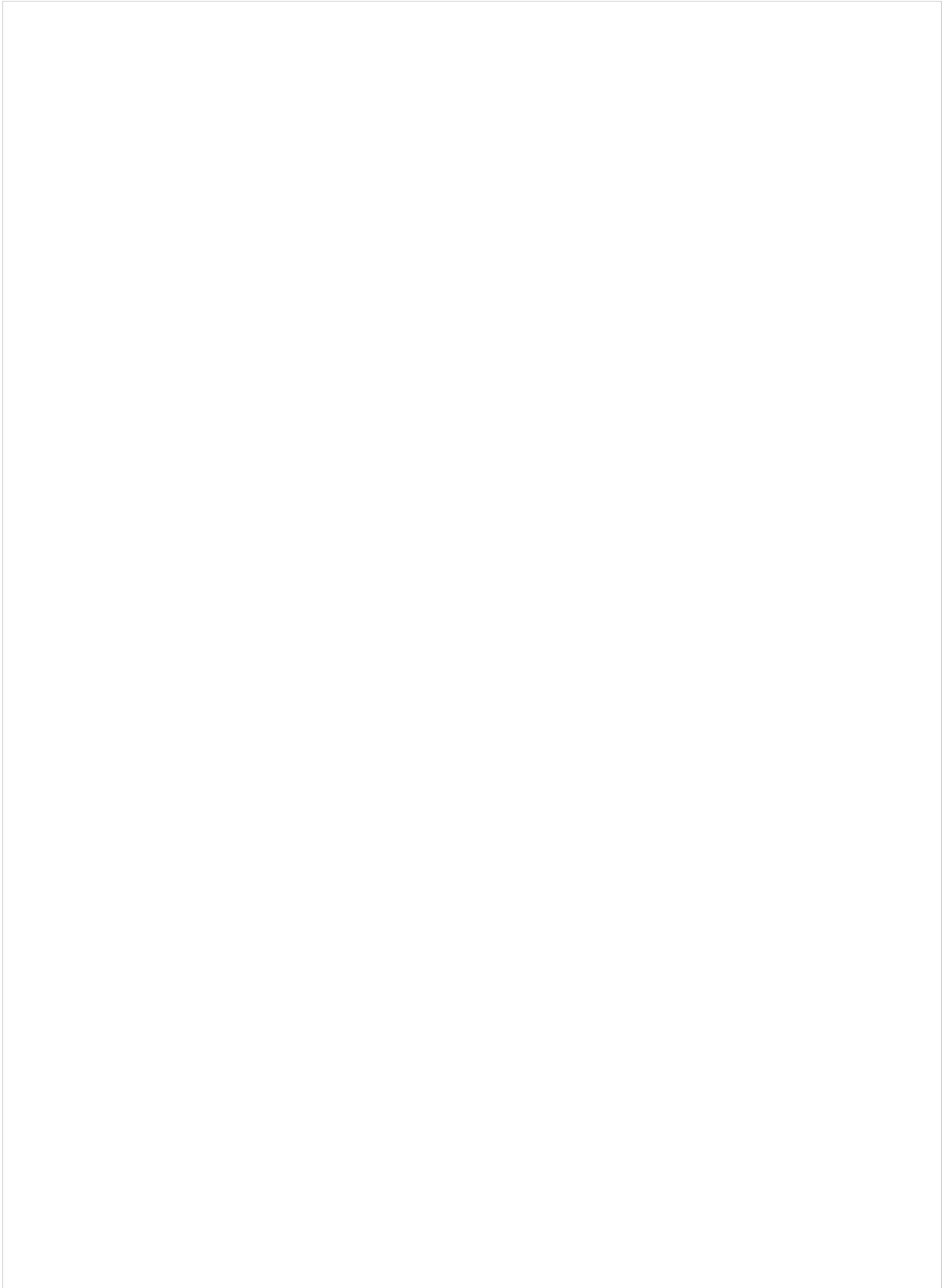
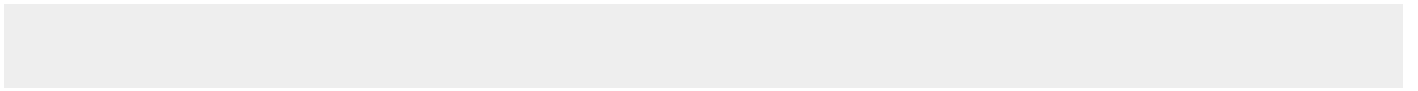
Problème	Cause	Remède
surcoté	Tolérance incorrecte.	Choisir un taraud avec une tolérance de filet plus faible.
	Taux d'avance axiale incorrect.	Réduire le taux d'avance de 5 à 10% ou augmenter la compression du mandrin de taraudage.
	Taux d'avance axiale incorrect.	Utiliser une coupe gun pour les trous débouchants ou une goujure hélicoïdale pour les trous borgnes. Utiliser un taraud revêtu pour éviter les arêtes rapportés. Consulter le catalogue ou le Product Selector pour un bon choix d'outil.
	Le taraud n'est pas centré sur le trou.	Vérifier le mandrin de taraudage et la position du taraud dans le trou.
	Manque de lubrification.	Utiliser la bonne lubrification pour éviter les arêtes rapportées. Voir la section sur les lubrifiants.
	Vitesse de taraud trop lente.	Suivre les recommandations dans le catalogue/Product Selector.
Souscoté	Mauvais choix de taraud pour l'application.	Utiliser une coupe gun pour les trous débouchants ou une goujure hélicoïdale pour les trous borgnes. Utiliser un taraud revêtu pour éviter les arêtes rapportés. Consulter le catalogue ou le Product Selector pour un bon choix d'outil.
	Tolérance incorrecte.	Choisir un taraud avec une tolérance plus élevée, surtout dans les matières avec de faibles tendances au surcotage, telles que la fonte, l'acier inoxydable.
	Mauvais lubrifiant ou manque de lubrifiant.	Utiliser une bonne lubrification afin d'éviter le blocage des copeaux dans le trou. Voir la section sur les lubrifiants.
	Trou de perçage avant taraudage trop petit.	Augmenter le diamètre du foret au maximum. Vérifiez le diamètre de perçage.
	Rétrécissement de la matière après taraudage.	Voir les recommandations dans la Catalogue/Product Selector pour un bon choix d'outil.
Copeaux	Mauvais choix de taraud pour l'application.	Utiliser une coupe gun pour les trous débouchants ou une goujure hélicoïdale pour les trous borgnes. Utiliser un taraud revêtu pour éviter les arêtes rapportés. Consulter le catalogue ou le Product Selector pour un bon choix d'outil.
	Mauvais lubrifiant ou manque de lubrifiant.	Utiliser une bonne lubrification afin d'éviter les arêtes rapportées. Voir la section sur les lubrifiants.
	Les tarauds heurtent le fond du trou.	Augmenter la profondeur du perçage ou diminuer la profondeur du taraudage.
	Travail de surfaces difficiles.	Réduire la vitesse, utiliser un outil revêtu, utiliser une bonne lubrification.
	Blocage des copeaux à l'inversion.	Eviter un retour soudain du taraud à l'inversion.
	Le chanfrein heurte l'entrée du trou.	Vérifier la position axiale et réduire l'erreur axiale de la pointe du taraud sur le centre du trou.
	Le trou de pré taraudage est trop petit.	Augmenter le diamètre de perçage à la valeur maximale. Vérifiez le diamètre de perçage.

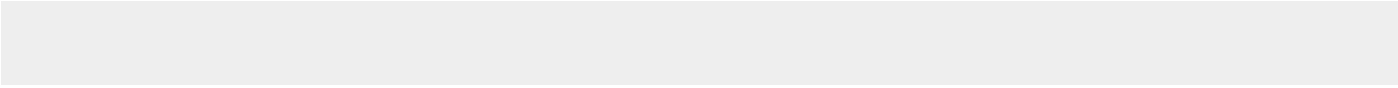


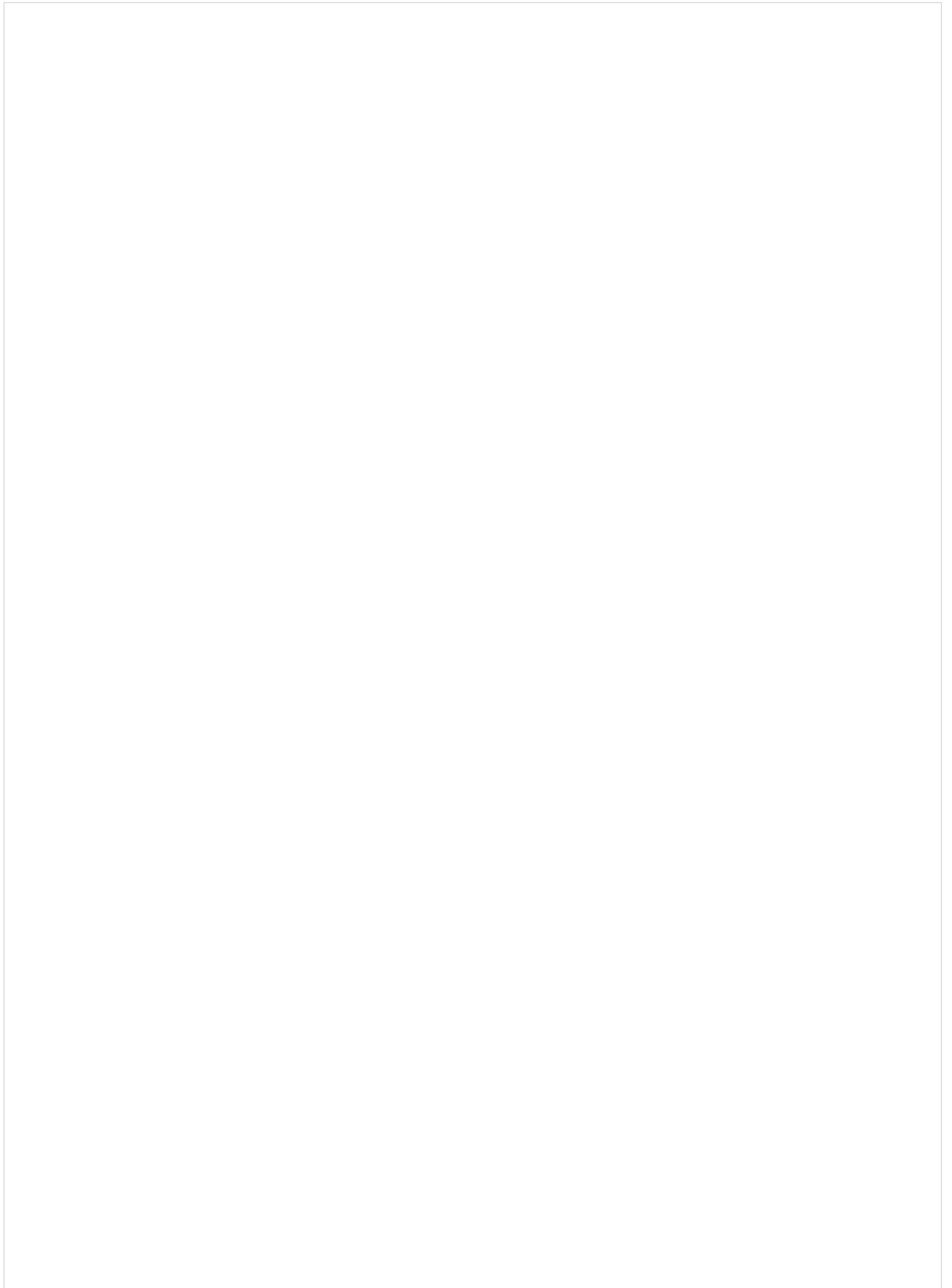
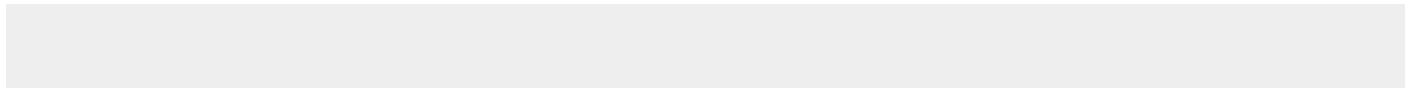
TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Interruptions durant le Taraudage

Problème	Cause	Remède
Casse	Le taraud s'use.	Utiliser un nouveau taraud ou réaffûter l'ancien.
	Manque de lubrifiant.	Utiliser une bonne lubrification pour éviter les arêtes rapportées et le bourrage des copeaux. Voir la section sur les lubrifiants.
	Les tarauds heurtent le fond du trou.	Augmenter la profondeur du perçage ou diminuer la profondeur du taraudage.
	La Vitesse du taraud trop élevée.	Réduire la vitesse de coupe. Suivre les recommandations du Catalogue/Product Selector.
	Travail de surfaces difficiles.	Réduire la vitesse, utiliser un outil revêtu, utiliser une bonne lubrification.
	Trou de perçage avant taraudage trop petit.	Augmenter le diamètre du foret au maximum. Voir le tableau.
	Couple trop élevée.	Utiliser un attachement de taraudage ajustable.
	Rétrécissement de la matière après taraudage.	Voir les recommandations du Catalogue/Product Selector pour un choix correct d'outil.
Usure rapide	Mauvais type de taraud pour l'application.	Utiliser un taraud avec un angle de coupe plus faible et/ou un relief plus fort et/ou un chanfrein plus long. Utiliser un outil revêtu. Consulter le Catalogue/Product Selector pour sélectionner l'outil correct.
	Manque de lubrifiant.	Utiliser une bonne lubrification afin d'éviter les arêtes rapportées ou l'usure thermique sur les arêtes de coupe. Voir la section sur les lubrifiants.
	Vitesse du taraud trop élevée.	Réduire la vitesse de coupe, Suivre les recommandations du Catalogue/Product Selector.
Arêtes de coupe rapportées	Mauvais type de taraud pour l'application.	Utiliser un taraud avec un angle de coupe plus faible et/ou un relief plus fort. Consulter le Catalogue/Product Selector.
	Manque de lubrifiant.	Utiliser une bonne lubrification afin d'éviter les arêtes rapportées. Voir la section sur les lubrifiants.
	Traitement de surface non adéquat.	Choisir un taraud avec le traitement approprié.
	Vitesse de taraudage trop lente.	Suivre les recommandations du Catalogue/Product Selector.







SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-THREADING-2021-FR

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet