


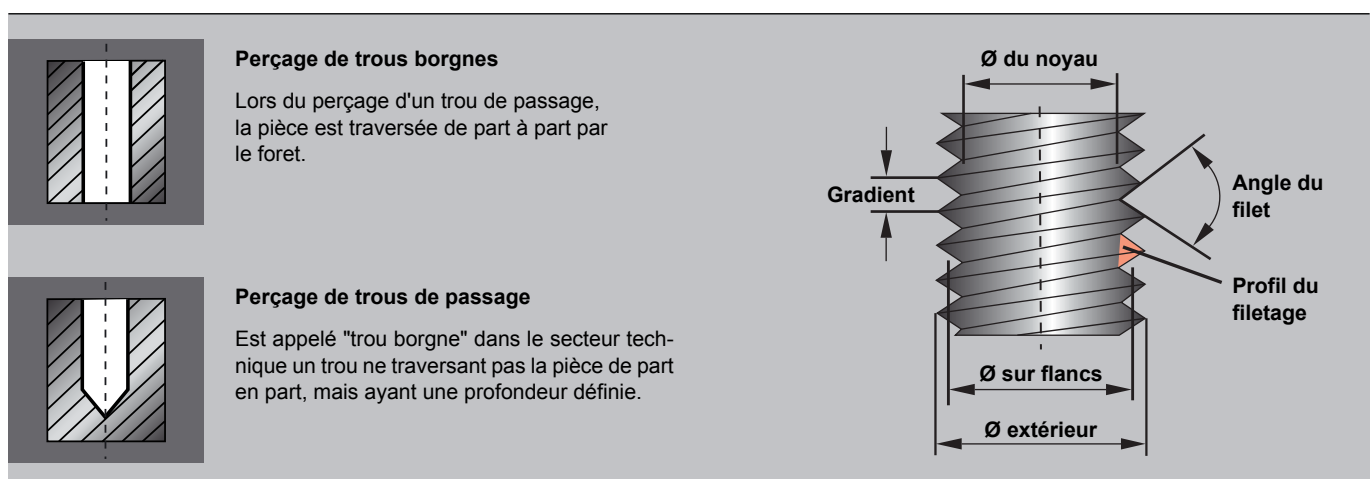


TARAUDS ET FILIÈRES



Caractéristiques techniques:

M	Métrique DIN ISO 13	UNC	Pas américain gros UNC ANSI / ASME B 1.1
MF	Métrique fin DIN ISO 13	UNF	Américain pas fin UNF ANSI / ASME B 1.1
Ww (BSW)	Filetage British Standard Whitworth selon BS 84	NPT	Américain gaz conique selon ANSI B.1.20.1
BSF	Filetage British Standard Fin selon BS 84	Rp	DIN 2999 "Rp" filetage tube cylindrique
G (BSP)	DIN ISO 228 BSP GAZ (filetage tube cylindrique)	2B	Tolérance pour filetage intérieur américain
PG	PG DIN 40 430	2A	Tolérance pour filetage extérieur américain
DIN 371	Taraud machine à queue renforcée	B	Forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
DIN 376	Taraud machine à queue dégagée	C	Forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
800 N/mm²	Classes de résistance	D	Forme D env. 4 - 6 pas
60°	Angle du filet	AZ	Dents de taraud discontinues pour le traitement de matériaux souples
	Qualité de l'acier et marquage par anneaux de couleur	ISO 2 6 H	Tolérance pour les tarauds utilisés pour les filetages métriques et filetages métriques de précision selon DIN ISO 13



Description du produit - Taraud à main

HSS

Jeu de taraud main en HSS rectifié.
Pour effectuer des taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou faiblement alliés d'une résistance de max. 800 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux.

HSS Co 5

Jeu de taraud main en HSS avec 5 % de cobalt, rectifié.
Pour effectuer des taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 900 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux.

Applications

Pour déterminer le diamètre de l'avant trou à percer, prendre le diamètre nominal du taraudage à effectuer et ôter la valeur du pas du filetage.

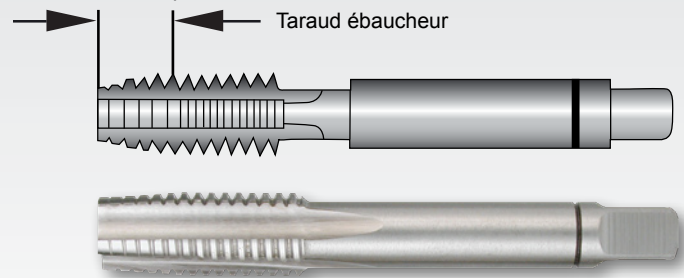
Pour faciliter l'amorçage du taraud, chanfreiner le trou avec une fraise 3 dents ou une fraise à trou, de manière à obtenir un diamètre de chanfrein environ 10 % plus grand que le diamètre nominal du taraudage.

Les tarauds sont ensuite passés dans l'ordre : ébauche, demie finition et finition.

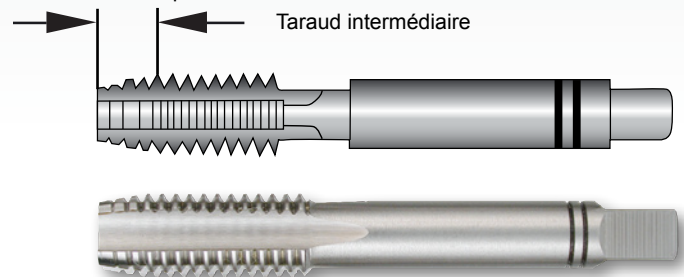
Des huiles de coupe et autres réfrigérants ou pâtes de coupe sont utilisés pour la lubrification afin d'augmenter la durée de vie des outils et de garantir une qualité idéale des surfaces; en effet, ceux-ci réduisent le frottement entre les copeaux et les surfaces du taraud et donc également le couple nécessaire.

Lors du taraudage manuel, il est d'usage - après deux tours du taraud - de dévisser celui-ci d'un tiers de tour pour casser les copeaux. Les sollicitations exercées sur le taraud se réduisent et l'on diminue ainsi les risques de casser l'outil.

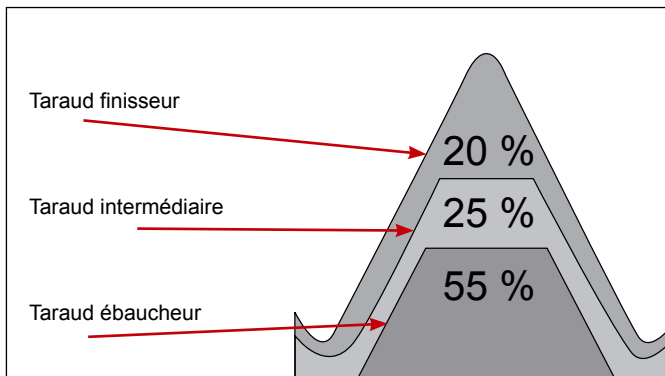
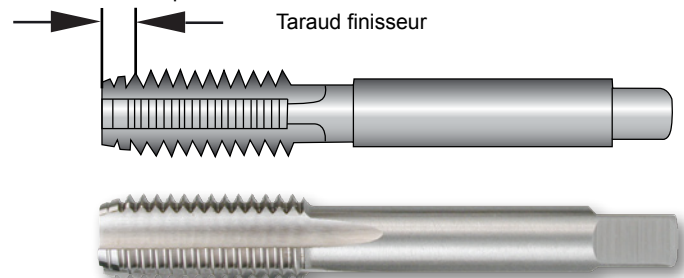
entrée env. 6 - 8 pas



entrée env. 4 - 5 pas



entrée env. 2 - 3 pas



Description du produit - Filière

HSS + HSS Co 5

Filière métrique en HSS rectifié pour effectuer ou retoucher des filetages dans des aciers non alliés ou faiblement alliés d'une résistance de max. 800 N/mm².

Les filières en HSS à 5 % de cobalt conviennent pour des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 900 N/mm² et dans les métaux non ferreux. Le filetage est taillé en une opération.



Forme B pour les filières = version à cage fermée et fendue !

Tarauds main M DIN 352 HSS, HSS à gauche et HSS Co 5 rectifié, pas métrique

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 6 - 8 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant / vaporisé

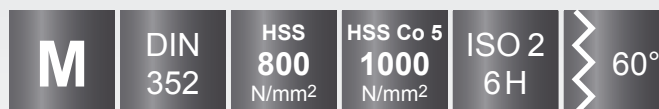


coupe à droite / coupe à gauche

Peuvent être commandés séparément:

Taraud ébaucheur: réf. 230-1
 Taraud intermédiaire: réf. 230-2
 Taraud finisseur: réf. 230-3

Unité d'emballage:
 par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n° HSS	Art. n° HSS à gauche	Art. n° HSS Co 5-VAP
M 1	0,25	0,75	32,0	5,5	230 010	—	—
M 1,2	0,25	0,95	32,0	5,5	230 012	—	—
M 1,4	0,30	1,10	32,0	7,0	230 014	—	—
M 1,6	0,35	1,25	32,0	7,0	230 016	—	—
M 1,7	0,35	1,35	32,0	8,0	230 017	—	—
M 1,8	0,35	1,45	32,0	8,0	230 018	—	—
M 2	0,40	1,60	36,0	8,0	230 020	—	230 020 E
M 2,2	0,45	1,75	36,0	9,0	230 022	—	—
M 2,3	0,40	1,90	36,0	9,0	230 023	—	—
M 2,5	0,45	2,10	40,0	8,0	230 025	—	—
M 2,6	0,45	2,10	40,0	8,0	230 026	—	—
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	230 030	230 030 Li	230 030 E
M 3,5	0,60	2,90	45,0	12,0	230 035	—	—
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	230 040	230 040 Li	230 040 E
M 4,5	0,75	3,70	50,0	16,0	230 045	—	—
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	230 050	230 050 Li	230 050 E
M 6	1,00	5,00	56,0	15,0	230 060	230 060 Li	230 060 E
M 7	1,00	6,00	56,0	16,0	230 070	—	—
M 8	1,25	6,80	63,0	18,0	230 080	230 080 Li	230 080 E
M 9	1,25	7,80	63,0	22,0	230 090	—	—
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	230 100	230 100 Li	230 100 E
M 11	1,50	9,50	70,0	24,0	230 110	—	—
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	230 120	230 120 Li	230 120 E
M 14	2,00	12,00	80,0	30,0	230 140	230 140 Li	230 140 E
M 15	2,00	13,00	80,0	32,0	230 150	—	—
M 16	2,00	14,00	80,0	32,0	230 160	230 160 Li	230 160 E
M 18	2,50	15,50	95,0	40,0	230 180	230 180 Li	230 180 E
M 20	2,50	17,50	95,0	40,0	230 200	230 200 Li	230 200 E
M 22	2,50	19,50	100,0	40,0	230 220	—	230 220 E
M 24	3,00	21,00	110,0	45,0	230 240	—	230 240 E
M 27	3,00	24,00	110,0	50,0	230 270	—	—
M 30	3,50	26,50	125,0	56,0	230 300	—	—
M 33	3,50	29,50	125,0	56,0	230 330	—	—
M 36	4,00	32,00	150,0	63,0	230 360	—	—
M 39	4,00	35,00	150,0	63,0	230 390	—	—
M 42	4,50	37,50	150,0	63,0	230 420	—	—
M 45	4,50	40,50	160,0	70,0	230 450	—	—
M 48	5,00	43,00	180,0	75,0	230 480	—	—
M 52	5,00	47,00	180,0	75,0	230 520	—	—

Filière métrique M DIN EN 22568 HSS, HSS à gauche et HSS Co 5 rectifié (anciennement DIN 223)

Type: forme B, cage fermée
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Tolérance: ISO - 6 G
 Surface: fini brillant / vaporisé

coupe à droite / coupe à gauche



M	B	DIN EN 22568	HSS 800 N/mm ²	HSS Co 5 1000 N/mm ²	ISO 6g	60°
----------	----------	---------------------	-------------------------------------	---	---------------	------------

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n° HSS	Art. n° HSS	Art. n° HSS à gauche	Art. n° HSS Co 5-VAP
M 1	0,25	16,0	5,0	237 010	—	—	—
M 1,2	0,25	16,0	5,0	237 012	—	—	—
M 1,4	0,30	16,0	5,0	237 014	—	—	—
M 1,6	0,35	16,0	5,0	237 016	—	—	—
M 1,7	0,35	16,0	5,0	237 017	—	—	—
M 1,8	0,35	16,0	5,0	237 018	—	—	—
M 2	0,40	16,0	5,0	237 020	—	—	237 020 E
M 2,2	0,45	16,0	5,0	237 022	—	—	—
M 2,3	0,40	16,0	5,0	237 023	—	—	—
M 2,5	0,45	16,0	5,0	237 025	—	—	—
M 2,6	0,45	16,0	5,0	237 026	—	—	—
M 3	0,50	20,0	5,0	237 030	—	237 030 Li	237 030 E
M 3	0,50	25,0	9,0	—	238 030	—	—
M 3,5	0,60	20,0	5,0	237 035	—	—	—
M 4	0,70	20,0	5,0	237 040	—	237 040 Li	237 040 E
M 4	0,70	25,0	9,0	—	238 040	—	—
M 4,5	0,75	20,0	7,0	237 045	—	—	—
M 5	0,80	20,0	7,0	237 050	—	237 050 Li	237 050 E
M 5	0,80	25,0	9,0	—	238 050	—	—
M 6	1,00	20,0	7,0	237 060	—	237 060 Li	237 060 E
M 6	1,00	25,0	9,0	—	238 060	—	—
M 7	1,00	25,0	9,0	237 070	—	237 070 Li	—
M 8	1,25	25,0	9,0	237 080	238 080	237 080 Li	237 080 E
M 9	1,25	25,0	9,0	237 090	—	—	—
M 10	1,50	30,0	11,0	237 100	—	237 100 Li	237 100 E
M 10	1,50	25,0	9,0	—	238 100	—	—
M 11	1,50	30,0	11,0	237 110	—	—	—
M 12	1,75	38,0	14,0	237 120	—	237 120 Li	237 120 E
M 12	1,75	25,0	9,0	—	238 120	—	—
M 14	2,00	38,0	14,0	237 140	—	237 140 Li	237 140 E
M 16	2,00	45,0	18,0	237 160	—	237 160 Li	237 160 E
M 18	2,50	45,0	18,0	237 180	—	237 180 Li	237 180 E
M 20	2,50	45,0	18,0	237 200	—	237 200 Li	237 200 E
M 22	2,50	55,0	22,0	237 220	—	—	237 220 E
M 24	3,00	55,0	22,0	237 240	—	—	237 240 E
M 27	3,00	65,0	25,0	237 270	—	—	—
M 30	3,50	65,0	25,0	237 300	—	—	—
M 33	3,50	65,0	25,0	237 330	—	—	—
M 36	4,00	65,0	25,0	237 360	—	—	—
M 39	4,00	75,0	30,0	237 390	—	—	—
M 42	4,50	75,0	30,0	237 420	—	—	—
M 45	4,50	90,0	36,0	237 450	—	—	—
M 48	5,00	90,0	36,0	237 480	—	—	—
M 52	5,00	90,0	36,0	237 520	—	—	—

1.06

Tarauls main DIN 2181, HSS rectifié, pas métrique fin

Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique, fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite

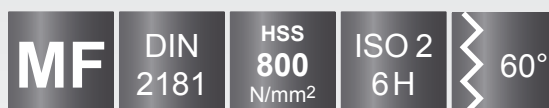


Peuvent être commandés séparément:

Taraud ébaucheur: réf. 235-1

Taraud finisseur: réf. 235-2

Unité d'emballage:
par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n°
MF 3	0,35	2,60	40,0	10,0	235 030
MF 4	0,35	3,10	45,0	10,0	235 040
MF 4	0,50	3,50	45,0	12,0	235 041
MF 5	0,50	4,50	50,0	13,0	235 050
MF 5	0,75	4,25	50,0	13,0	235 051
MF 6	0,50	5,50	50,0	14,0	235 061
MF 6	0,75	5,20	50,0	15,0	235 060
MF 7	0,75	6,20	50,0	14,0	235 070
MF 8	0,50	7,50	50,0	19,0	235 082
MF 8	0,75	7,20	56,0	18,0	235 080
MF 8	1,00	7,00	56,0	18,0	235 081
MF 9	0,75	8,20	56,0	19,0	235 092
MF 9	1,00	8,00	63,0	20,0	235 090
MF 10	0,75	9,20	63,0	20,0	235 102
MF 10	1,00	9,00	63,0	18,0	235 100
MF 10	1,25	8,70	70,0	24,0	235 101
MF 11	1,00	9,20	63,0	20,0	235 110
MF 11	1,25	9,80	63,0	22,0	235 111
MF 12	1,00	11,00	70,0	20,0	235 122
MF 12	1,25	10,70	70,0	20,0	235 121
MF 12	1,50	10,50	70,0	20,0	235 120
MF 13	1,00	12,00	70,0	22,0	235 130
MF 13	1,50	11,50	70,0	22,0	235 131
MF 14	1,00	13,00	70,0	20,0	235 142
MF 14	1,25	12,70	70,0	20,0	235 140
MF 14	1,50	12,50	70,0	20,0	235 141
MF 15	1,50	13,50	70,0	22,0	235 150
MF 16	1,00	15,00	70,0	20,0	235 161
MF 16	1,25	14,75	70,0	20,0	235 162
MF 16	1,50	14,50	70,0	20,0	235 160
MF 18	1,00	17,00	80,0	22,0	235 181
MF 18	1,25	16,80	80,0	22,0	235 183
MF 18	1,50	16,50	80,0	22,0	235 180
MF 18	2,00	16,00	80,0	22,0	235 182
MF 20	1,00	19,00	80,0	22,0	235 201
MF 20	1,25	18,80	80,0	22,0	235 203
MF 20	1,50	18,50	80,0	22,0	235 200
MF 20	2,00	18,00	80,0	22,0	235 202
MF 22	1,00	21,00	80,0	22,0	235 221
MF 22	1,50	20,50	80,0	22,0	235 220
MF 22	2,00	20,00	80,0	22,0	235 222
MF 24	1,00	23,00	90,0	22,0	235 242
MF 24	1,50	22,50	90,0	22,0	235 240

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n°
MF 24	2,00	22,00	90,0	22,0	235 241
MF 25	1,50	23,50	90,0	22,0	235 250
MF 26	1,50	24,50	90,0	22,0	235 261
MF 26	2,00	24,00	90,0	22,0	235 260
MF 27	1,50	25,50	90,0	22,0	235 270
MF 27	2,00	25,00	90,0	22,0	235 271
MF 28	1,50	26,50	90,0	22,0	235 280
MF 28	2,00	26,00	90,0	22,0	235 281
MF 30	1,00	29,00	90,0	22,0	235 300
MF 30	1,50	28,50	90,0	22,0	235 301
MF 30	2,00	28,00	90,0	22,0	235 302
MF 32	1,50	30,50	90,0	22,0	235 320
MF 35	1,50	33,50	100,0	25,0	235 350
MF 38	1,50	36,50	110,0	25,0	235 380
MF 40	1,50	38,50	110,0	25,0	235 400
MF 42	1,50	40,50	110,0	25,0	235 420
MF 45	1,50	43,50	110,0	25,0	235 450
MF 48	1,50	46,50	125,0	40,0	235 480
MF 50	1,50	48,50	125,0	40,0	235 500
MF 52	1,50	50,50	125,0	40,0	235 520

1.06

Filière DIN EN 22568, HSS rectifié, métrique pas fin (anciennement DIN 223)

Type: forme B, cage fermée
 Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Tolérance: ISO - 6 G
 Surface: fini brillant
 coupe à droite

Pour des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm² et



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

MF	B	DIN EN 22568	HSS 800 N/mm²	ISO 6g	 60°
-----------	----------	-------------------------------	---	-------------------------	--

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
MF 3	0,35	20,0	5,0	239 030
MF 4	0,35	20,0	5,0	239 040
MF 4	0,50	20,0	5,0	239 041
MF 5	0,50	20,0	5,0	239 050
MF 5	0,75	20,0	7,0	239 051
MF 6	0,50	20,0	5,0	239 061
MF 6	0,75	20,0	7,0	239 060
MF 7	0,75	25,0	9,0	239 070
MF 8	0,50	25,0	9,0	239 082
MF 8	0,75	25,0	9,0	239 080
MF 8	1,00	25,0	9,0	239 081
MF 9	0,75	25,0	9,0	239 090
MF 9	1,00	25,0	9,0	239 091
MF 10	0,75	30,0	11,0	239 102
MF 10	1,00	30,0	11,0	239 100
MF 10	1,25	30,0	11,0	239 101
MF 11	1,00	30,0	11,0	239 110
MF 11	1,25	30,0	11,0	239 111
MF 12	1,00	38,0	10,0	239 121
MF 12	1,25	38,0	10,0	239 122
MF 12	1,50	38,0	10,0	239 120
MF 13	1,00	38,0	10,0	239 131
MF 13	1,50	38,0	10,0	239 130
MF 14	1,00	38,0	10,0	239 142
MF 14	1,25	38,0	10,0	239 140
MF 14	1,50	38,0	10,0	239 141
MF 15	1,50	38,0	10,0	239 150
MF 16	1,00	45,0	14,0	239 161
MF 16	1,25	45,0	14,0	239 162
MF 16	1,50	45,0	14,0	239 160
MF 18	1,00	45,0	14,0	239 181
MF 18	1,25	45,0	14,0	239 183
MF 18	1,50	45,0	14,0	239 180
MF 18	2,00	45,0	14,0	239 182
MF 20	1,00	45,0	14,0	239 201
MF 20	1,25	45,0	14,0	239 203
MF 20	1,50	45,0	14,0	239 200
MF 20	2,00	45,0	14,0	239 202
MF 22	1,00	55,0	16,0	239 221
MF 22	1,50	55,0	16,0	239 220
MF 22	2,00	55,0	16,0	239 222
MF 24	1,00	55,0	16,0	239 242
MF 24	1,50	55,0	16,0	239 240

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
MF 24	2,00	55,0	16,0	239 241
MF 25	1,50	55,0	16,0	239 250
MF 26	1,50	55,0	16,0	239 261
MF 26	2,00	55,0	16,0	239 262
MF 27	1,50	65,0	18,0	239 270
MF 27	2,00	65,0	18,0	239 271
MF 28	1,50	65,0	18,0	239 281
MF 28	2,00	65,0	18,0	239 282
MF 30	1,00	65,0	18,0	239 300
MF 30	1,50	65,0	18,0	239 301
MF 30	2,00	65,0	18,0	239 302
MF 32	1,50	65,0	18,0	239 320
MF 35	1,50	65,0	18,0	239 350
MF 38	1,50	75,0	20,0	239 380
MF 40	1,50	75,0	20,0	239 400
MF 42	1,50	75,0	20,0	239 420
MF 45	1,50	90,0	22,0	239 450
MF 48	1,50	90,0	22,0	239 480
MF 50	1,50	90,0	22,0	239 500
MF 52	1,50	90,0	22,0	239 520

1.06

Tarauds main DIN 5157 HSS rectifié, BSP Gaz

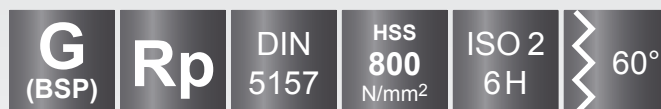
Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
 DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Peuvent être commandés séparément:

Taraud ébaucheur: réf. 236-1
 Taraud finisseur: réf. 236-2

Unité d'emballage:
 par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	63,0	18,0	236 018
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	70,0	20,0	236 014
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	70,0	20,0	236 038
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	80,0	22,0	236 012
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	80,0	22,0	236 058
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	90,0	22,0	236 034
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	90,0	22,0	236 078
G 1"	Rp 1"	11	30,75	100,0	25,0	236 010
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	125,0	40,0	236 118
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	125,0	40,0	236 114
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	140,0	40,0	236 138
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	140,0	40,0	236 112
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	140,0	40,0	236 134
G 2"	Rp 2"	11	57,00	160,0	40,0	236 020

Filière DIN EN 24231 HSS rectifié, BSP Gaz (anciennement DIN 5158)

Type: forme B cage fermée
 Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
 Surface: fini brillant
 coupe à droite

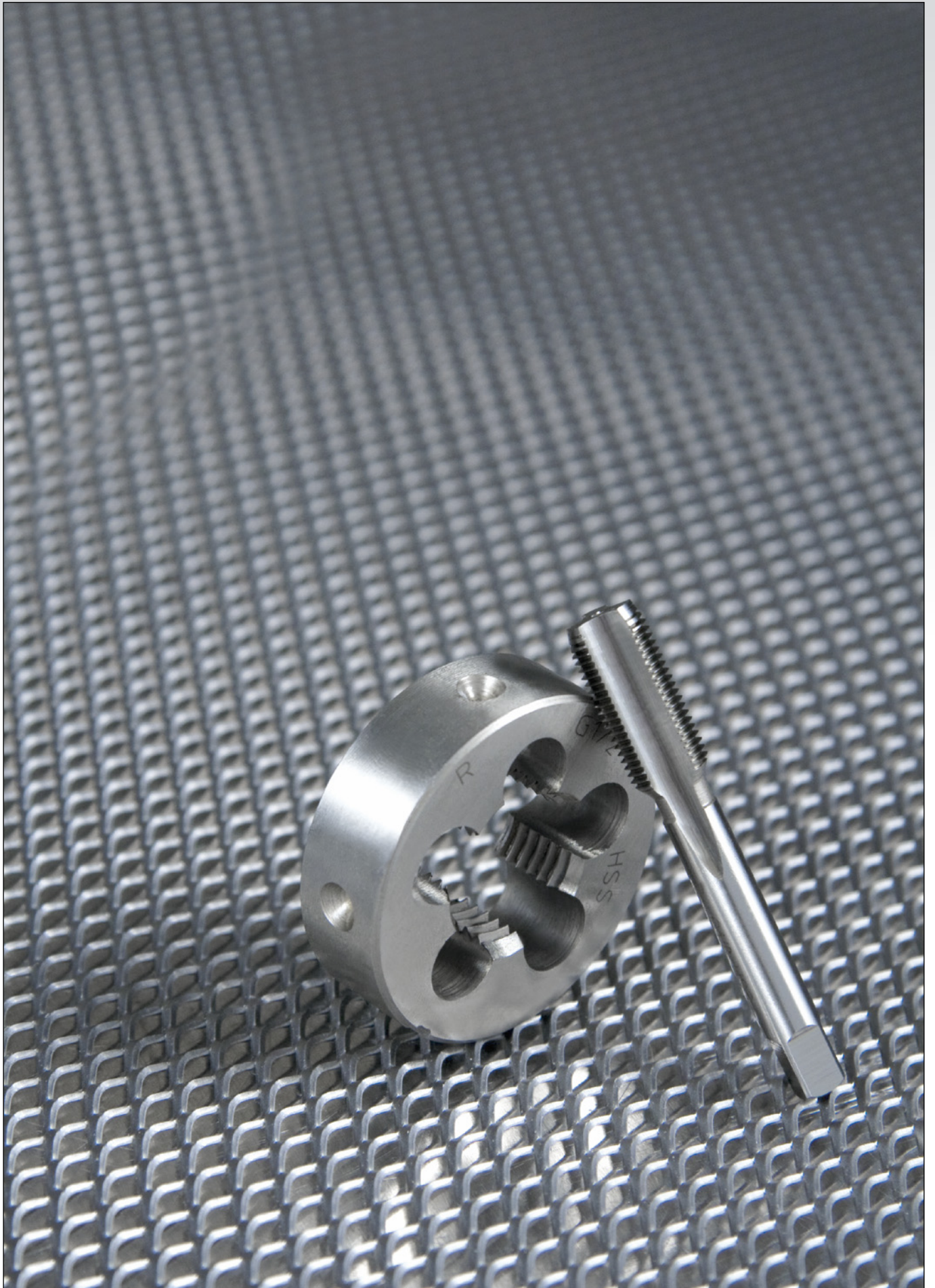


Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
G 1/8	28	30,0	11,0	240 018
G 1/4	19	38,0	10,0	240 014
G 3/8	19	45,0	14,0	240 038
G 1/2	14	45,0	14,0	240 012
G 5/8	14	55,0	16,0	240 058
G 3/4	14	55,0	16,0	240 034
G 7/8	14	65,0	18,0	240 078
G 1"	11	65,0	18,0	240 010

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
G 1 1/8	11	75,0	20,0	240 118
G 1 1/4	11	75,0	20,0	240 114
G 1 3/8	11	90,0	22,0	240 138
G 1 1/2	11	90,0	22,0	240 112
G 1 5/8	11	90,0	22,0	240 158
G 1 3/4	11	105,0	22,0	240 134
G 2"	11	105,0	22,0	240 020



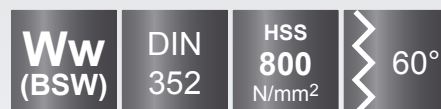
Tarauts main ≈ DIN 352, HSS rectifié, Withworth BSW

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: Whitworth BSW ancien. DIN 11
 Flancs: détalonnés
 Surface: fini brillant
 coupe à droite

Peuvent être commandés séparément:

Taraud ébaucheur: réf. 246-1
 Taraud intermédiaire: réf. 246-2
 Taraud finisseur: réf. 246-3

Unité d'emballage:
 par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
1/16	60	1,15	32,0	7,0	246 116
3/32	48	1,80	40,0	8,0	246 332
1/8	40	2,60	40,0	10,0	246 018
5/32	32	3,10	45,0	12,0	246 532
3/16	24	3,60	50,0	13,0	246 316
7/32	24	4,40	50,0	15,0	246 732
1/4	20	5,10	50,0	16,0	246 014
5/16	18	6,50	56,0	18,0	246 516
3/8	16	7,90	70,0	24,0	246 038
7/16	14	9,30	70,0	24,0	246 716
1/2	12	10,50	80,0	30,0	246 012
9/16	12	12,00	80,0	30,0	246 916

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
5/8	11	13,50	80,0	32,0	246 058
3/4	10	16,50	95,0	40,0	246 034
7/8	9	19,25	100,0	40,0	246 078
1"	8	22,00	110,0	50,0	246 010
1 1/8	7	24,75	125,0	50,0	246 118
1 1/4	7	27,75	125,0	50,0	246 114
1 3/8	6	30,20	150,0	63,0	246 138
1 1/2	6	33,50	150,0	63,0	246 112
1 5/8	5	35,50	150,0	63,0	246 158
1 3/4	5	38,50	160,0	70,0	246 134
1 7/8	4 1/2	41,50	180,0	75,0	246 178
2"	4 1/2	44,50	180,0	75,0	246 020

Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, Withworth BSW (anciennement DIN 223)

Type: forme B / cage fermée
 Filetage: Whitworth BSW ancien. DIN 11
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
1/16	60	16,0	5,0	247 116
3/32	48	16,0	5,0	247 332
1/8	40	20,0	5,0	247 018
5/32	32	20,0	5,0	247 532
3/16	24	20,0	7,0	247 316
7/32	24	20,0	7,0	247 732
1/4	20	25,0	9,0	247 014
5/16	18	25,0	9,0	247 516
3/8	16	30,0	11,0	247 038
7/16	14	30,0	11,0	247 716
1/2	12	38,0	14,0	247 012
9/16	12	38,0	14,0	247 916

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
5/8	11	45,0	18,0	247 058
3/4	10	45,0	18,0	247 034
7/8	9	55,0	22,0	247 078
1"	8	55,0	22,0	247 010
1 1/8	7	65,0	25,0	247 118
1 1/4	7	65,0	25,0	247 114
1 3/8	6	65,0	25,0	247 138
1 1/2	6	75,0	30,0	247 112
1 5/8	5	75,0	30,0	247 158
1 3/4	5	90,0	36,0	247 134
1 7/8	4 1/2	90,0	36,0	247 178
2"	4 1/2	90,0	36,0	247 020

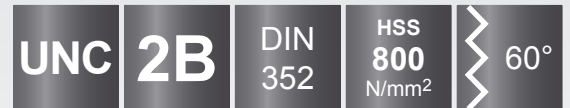
Tarauts main ≈ DIN 352, HSS rectifié, UNC

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: pas américain gros UNC
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: 2 B
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 246 UNC1
 Taraud intermédiaire: réf. 246 UNC2
 Taraud finisseur: réf. 246 UNC3

Unité d'emballage:
 par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
Nr. 2	56	1,85	36,0	11,0	246 020 UNC
Nr. 3	48	2,10	36,0	11,0	246 030 UNC
Nr. 4	40	3,5	40,0	12,0	246 040 UNC
Nr. 5	40	3,5	40,0	12,0	246 050 UNC
Nr. 6	32	4,0	45,0	14,0	246 060 UNC
Nr. 8	32	4,5	45,0	14,0	246 080 UNC
Nr. 10	24	6,0	50,0	16,0	246 100 UNC
Nr. 12	24	6,0	50,0	18,0	246 120 UNC
1/4	20	6,0	50,0	19,0	246 014 UNC
5/16	18	6,0	56,0	22,0	246 516 UNC
3/8	16	7,0	70,0	24,0	246 038 UNC
7/16	14	8,0	70,0	24,0	246 716 UNC

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
1/2	13	9,0	75,0	29,0	246 012 UNC
9/16	12	11,0	80,0	30,0	246 916 UNC
5/8	11	12,0	80,0	32,0	246 058 UNC
3/4	10	14,0	95,0	40,0	246 034 UNC
7/8	9	18,0	100,0	40,0	246 078 UNC
1"	8	18,0	110,0	50,0	246 010 UNC
1 1/8	7	22,0	132,0	56,0	246 118 UNC
1 1/4	7	22,0	132,0	56,0	246 114 UNC
1 3/8	6	28,0	150,0	63,0	246 138 UNC
1 1/2	6	32,0	150,0	63,0	246 112 UNC
1 3/4	5	36,0	160,0	70,0	246 134 UNC
2"	4 1/2	40,0	190,0	80,0	246 200 UNC

Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, UNC (anciennement DIN 223)

Type: forme B / cage fermée
 Filetage: américain gros pas UNC
 Tolérance: 2 A
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
Nr. 2	56	16,0	5,0	240 020 UNC
Nr. 3	48	16,0	5,0	240 030 UNC
Nr. 4	40	20,0	5,0	240 040 UNC
Nr. 5	40	20,0	5,0	240 050 UNC
Nr. 6	32	20,0	7,0	240 060 UNC
Nr. 8	32	20,0	7,0	240 080 UNC
Nr. 10	24	20,0	7,0	240 100 UNC
Nr. 12	24	20,0	7,0	240 120 UNC
1/4	20	20,0	7,0	240 014 UNC
5/16	18	25,0	9,0	240 516 UNC
3/8	16	30,0	11,0	240 038 UNC
7/16	14	30,0	11,0	240 716 UNC

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
1/2	13	38,0	14,0	240 012 UNC
9/16	12	38,0	14,0	240 916 UNC
5/8	11	45,0	18,0	240 058 UNC
3/4	10	45,0	18,0	240 034 UNC
7/8	9	55,0	22,0	240 078 UNC
1"	8	55,0	22,0	240 010 UNC
1 1/8	7	65,0	25,0	240 118 UNC
1 1/4	7	65,0	25,0	240 114 UNC
1 3/8	6	65	25	240 138 UNC
1 1/2	6	75	30	240 112 UNC
1 3/4	5	90	36	240 134 UNC
2"	4,5	90	36	240 200 UNC

Tarauts main ≈ DIN 2181, HSS rectifié, UNF

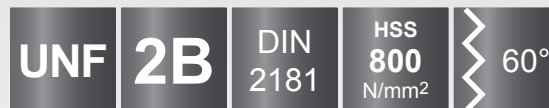
Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: américain pas fin UNF
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: 2 B
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Peuvent être commandés séparément:

Taraud ébaucheur: réf. 246 UNF1
 Taraud finisseur: réf. 246 UNF2

Unité d'emballage:
 par jeu, dans emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n°
Nr. 2	64	1,85	32,0	10,0	246 020 UNF
Nr. 3	56	2,15	32,0	10,0	246 030 UNF
Nr. 4	48	2,40	36,0	11,0	246 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	36,0	11,0	246 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	40,0	12,0	246 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	40,0	12,0	246 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	45,0	14,0	246 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	50,0	14,0	246 120 UNF
1/4	28	5,50	50,0	18,0	246 014 UNF
5/16	24	6,90	56,0	22,0	246 516 UNF
3/8	24	8,50	63,0	22,0	246 038 UNF

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n°
7/16	20	9,90	63,0	22,0	246 716 UNF
1/2	20	11,50	75,0	24,0	246 012 UNF
9/16	18	12,90	80,0	28,0	246 916 UNF
5/8	18	14,50	80,0	28,0	246 058 UNF
3/4	16	17,50	95,0	32,0	246 034 UNF
7/8	14	20,50	100,0	36,0	246 078 UNF
1"	12	23,25	110,0	40,0	246 010 UNF
1 1/8	12	22,0	110,0	50,0	246 118 UNF
1 1/4	12	22,0	132,0	56,0	246 114 UNF
1 3/8	12	28,0	132,0	56,0	246 138 UNF
1 1/2	12	32,0	150,0	63,0	246 112 UNF

Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, UNF (anciennement DIN 223)

Type: forme B cage fermée
 Filetage: américain pas fin UNF
 Tolérance: 2 A
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique

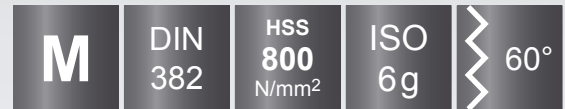


Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
Nr. 2	64	16,0	5,0	240 020 UNF
Nr. 3	56	16,0	5,0	240 030 UNF
Nr. 4	48	16,0	5,0	240 040 UNF
Nr. 5	44	20,0	5,0	240 050 UNF
Nr. 6	40	20,0	5,0	240 060 UNF
Nr. 8	36	20,0	7,0	240 080 UNF
Nr. 10	32	20,0	7,0	240 100 UNF
Nr. 12	28	20,0	7,0	240 120 UNF
1/4	28	20,0	7,0	240 014 UNF
5/16	24	25,0	9,0	240 516 UNF
3/8	24	30,0	11,0	240 038 UNF

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
7/16	20	30,0	11,0	240 716 UNF
1/2	20	38,0	10,0	240 012 UNF
9/16	18	38,0	10,0	240 916 UNF
5/8	18	45,0	11,0	240 058 UNF
3/4	16	45,0	14,0	240 034 UNF
7/8	14	55,0	16,0	240 078 UNF
1"	12	55,0	16,0	240 010 UNF
1 1/8	12	65	18	240 118 UNF
1 1/4	12	65	18	240 114 UNF
1 3/8	12	65	18	240 138 UNF
1 1/2	12	75	20	240 112 UNF

Filière hexagonale métrique DIN 382 HSS rectifié

Filetage: métrique DIN ISO 13
 Tolérance: ISO - 6 G
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



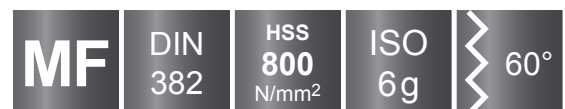
Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
M 3	0,50	18,0	5,0	267 030
M 4	0,70	18,0	5,0	267 040
M 5	0,80	18,0	7,0	267 050
M 6	1,00	18,0	7,0	267 060
M 8	1,25	21,0	9,0	267 080
M 10	1,50	27,0	11,0	267 100
M 12	1,75	36,0	14,0	267 120
M 14	2,00	36,0	14,0	267 140

Diamètre nominal	Pas mm	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
M 16	2,00	41,0	18,0	267 160
M 18	2,50	41,0	18,0	267 180
M 20	2,50	41,0	18,0	267 200
M 22	2,50	50,0	22,0	267 220
M 24	3,00	50,0	22,0	267 240
M 27	3,00	60,0	25,0	267 270
M 30	3,50	60,0	25,0	267 300

Filière hexagonale pas métrique fin DIN 382 HSS rectifié

Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Tolérance: ISO - 6 G
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
MF 3	0,35	18,0	5,0	269 030
MF 4	0,35	18,0	5,0	269 040
MF 4	0,50	18,0	5,0	269 041
MF 5	0,50	18,0	5,0	269 050
MF 5	0,75	18,0	7,0	269 051
MF 6	0,50	18,0	5,0	269 061
MF 6	0,75	18,0	7,0	269 060
MF 7	0,75	21,0	9,0	269 070
MF 8	0,75	21,0	9,0	269 080
MF 8	1,00	21,0	9,0	269 081
MF 10	0,75	27,0	11,0	269 102
MF 10	1,00	27,0	11,0	269 100
MF 10	1,25	27,0	11,0	269 101
MF 12	1,00	36,0	10,0	269 121
MF 12	1,25	36,0	10,0	269 122
MF 12	1,50	36,0	10,0	269 120
MF 14	1,00	36,0	10,0	269 142
MF 14	1,25	36,0	10,0	269 140
MF 14	1,50	36,0	10,0	269 141
MF 16	1,00	41,0	14,0	269 161

Diamètre nominal	Pas mm	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
MF 16	1,25	41,0	14,0	269 162
MF 16	1,50	41,0	14,0	269 160
MF 18	1,00	41,0	14,0	269 181
MF 18	1,50	41,0	14,0	269 180
MF 18	2,00	41,0	14,0	269 182
MF 20	1,00	41,0	14,0	269 201
MF 20	1,50	41,0	14,0	269 200
MF 20	2,00	41,0	14,0	269 202
MF 22	1,00	50,0	16,0	269 221
MF 22	1,50	50,0	16,0	269 220
MF 22	2,00	50,0	16,0	269 222
MF 24	1,00	50,0	16,0	269 242
MF 24	1,50	50,0	16,0	269 240
MF 24	2,00	50,0	16,0	269 241
MF 26	1,50	50,0	16,0	269 261
MF 27	1,50	60,0	18,0	269 270
MF 27	2,00	60,0	18,0	269 271
MF 30	1,50	60,0	18,0	269 301
MF 30	2,00	60,0	18,0	269 302

Assortiment tarauds main HSS et HSS Co 5 en cassette industrielle



N° 245 001



N° 245 002



N° 245 003



N° 245 003 E

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 21 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 001	245 001 E
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 22 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 1 tourne à gauche DIN 1814 dim. 1 1/2	245 002	245 002 E
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 29 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche DIN 1814 dim. 1 1/2	245 003	245 003 E

Assortiment tarauds main HSS et HSS Co 5 en cassette polystyrène



N° 245 001 RO



N° 245 001 ERO



N° 245 003 RO



N° 245 003 ERO

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 21 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 001 RO	245 001 ERO
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 29 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche DIN 1814 dim. 1 1/2	245 003 RO	245 003 ERO

**Assortiment tarauds + forets + filières
HSS et HSS Co 5 en cassette industrielle**



N° 245 020



N° 245 030



N° 245 040

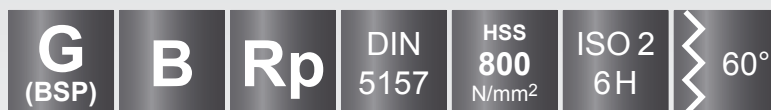
Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5
<p>Assortiment tarauds main + filières 31 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main métriques DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 filières avec cage Ø 25,0 mm ≈ DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 1 porte-filières 25,0 x 9,0 mm DIN 225 + 1 tourne à gauche taille 1½ DIN 1814 + 1 tourne vis 	245 010	245 010 E
<p>Assortiment tarauds + filières 37 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 filières métriques DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 2 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 020	245 020 E
<p>Assortiment tarauds + filières 44 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 7 filières métriques DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 2 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 030	245 030 E
<p>Assortiment tarauds + filières 54 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 11 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20 + 11 filières métriques M DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20 + 6 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm - 45,0 x 18,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 3 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 040	245 040 E
<p>Assortiment tarauds + filières 43 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 11 jeux de 2 tarauds pas métrique fin DIN 2181 MF 3 x 0,35 - MF 4 x 0,35 - MF 5 x 0,5 - MF 6 x 0,75 - MF 8 x 0,75 - MF 10 x 1,0 - MF 12 x 1,5 - MF 14 x 1,5 - MF 16 x 1,5 - MF 18 x 1,5 - MF 20 x 1,5 mm + 11 filières pas métrique fin DIN 22568 MF 3 - MF 4 - MF 5 - MF 6 - MF 8 - MF 10 - MF 12 - MF 14 - MF 16 - MF 18 - MF 20 + 6 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 3 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 041	—

Taraud 1 passe BSP Gaz ≈ DIN 5157 HSS, rectifié

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: DIN ISO 228 Gaz 55° (filetage tube cylindrique)
 DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
G 1/8	Rp 1/8	28	8,6	63,0	20,0	236 218
G 1/4	Rp 1/4	19	11,5	70,0	22,0	236 214
G 3/8	Rp 3/8	19	15,0	70,0	22,0	236 238

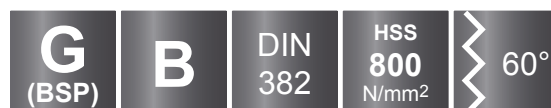
Diamètre nominal		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Art. n°
G 1/2	Rp 1/2	14	19,0	80,0	22,0	236 212
G 3/4	Rp 3/4	14	24,5	90,0	22,0	236 234
G 1"	Rp 1"	11	30,5	100,0	25,0	236 210

Filière hexagonale BSP Gaz DIN 382 HSS, rectifié

Type: forme B cage fermée
 Filetage: DIN ISO 228 Gaz 55° (filetage tube cylindrique)
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
G 1/8	28	27,0	11,0	267 618
G 1/4	19	36,0	10,0	267 614
G 3/8	19	41,0	14,0	267 638

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Dimension du 6 pans mm	Epaisseur cage mm	Art. n°
G 1/2	14	41,0	14,0	267 612
G 3/4	14	50,0	16,0	267 634
G 1"	11	60,0	18,0	267 610

Assortiment tarauds filières, spécial installateur sanitaire HSS pour filetage de tube cylindrique, en coffret plastique

Contenu	Art. n°
Assortiment tarauds filières pour installateur sanitaire, 13 pièces pour filetage tube cylindrique BSP Gaz, HSS rectifié 6 tarauds 1 passe G/Rp ≈ DIN 5157 HSS, rectifiés G/Rp 1/8" x 28 - G/Rp 1/4" x 19 - G/Rp 3/8" x 19 - G/Rp 1/2" x 14 - G/Rp 3/4" x 14 - G/Rp 1" x 11 + 6 filières hexagonales G DIN 382 HSS, rectifiés G 1/8" x 28 - G 1/4" x 19 - G 3/8" x 19 - G 1/2" x 14 - G 3/4" x 14 - G 1" x 11 + 1 spray de coupe 50 ml	245 059





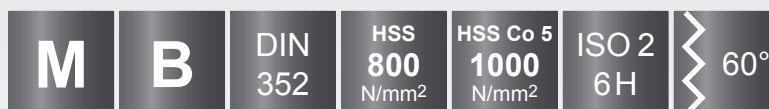
Taraud 1 passe ≈ DIN 352 HSS et HSS Co 5 rectifié, pas métrique

Entrée: Forme B / env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Taraud HSS pour trous débouchants, dans des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm² et taraud HSS Co 5 pour trous débouchants, dans des aciers non ou alliés jusqu'à 1000 N/mm², la fonte et les métaux non ferreux. Taraudage à la main ou la machine en une seule opération.

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	231 030	231 030 E
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	231 040	231 040 E
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	231 050	231 050 E
M 6	1,00	5,00	50,0	15,0	231 060	231 060 E
M 8	1,25	6,80	56,0	18,0	231 080	231 080 E
M 9	1,25	7,80	67,0	22,0	231 090	231 090 E
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	231 100	231 100 E
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	231 120	231 120 E

Assortiment tarauds 1 passe + forets HSS en cassette industrielle

Contenu	Art. n° HSS
Assortiment 7 tarauds 1 passe métrique ≈ DIN 352 1 par dimension M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N HSS taillés meulés Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche dim. 1 1/2 DIN 1814	245 004



Assortiment tarauds 1 passe + forets HSS en cassette polystyrène

Contenu	Art. n° HSS
Assortiment 7 tarauds 1 passe métrique ≈ DIN 352 1 par dimension M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N HSS taillés meulés Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche dim. 1 1/2 DIN 1814	245 004 RO



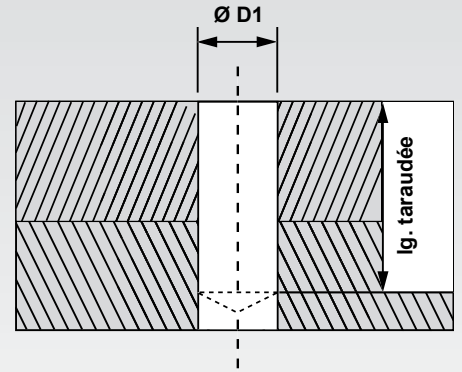
Taraud main 1 passe, HSS rectifié, NPT (conique)

Entrée: Forme C env. 2 - 3 pas
 Filetage: américain gaz conique selon ANSI B.1.20.1
 Flancs: détalonnés
 Conicité: 1:16
 Surface: fini brillant
 coupe à droite

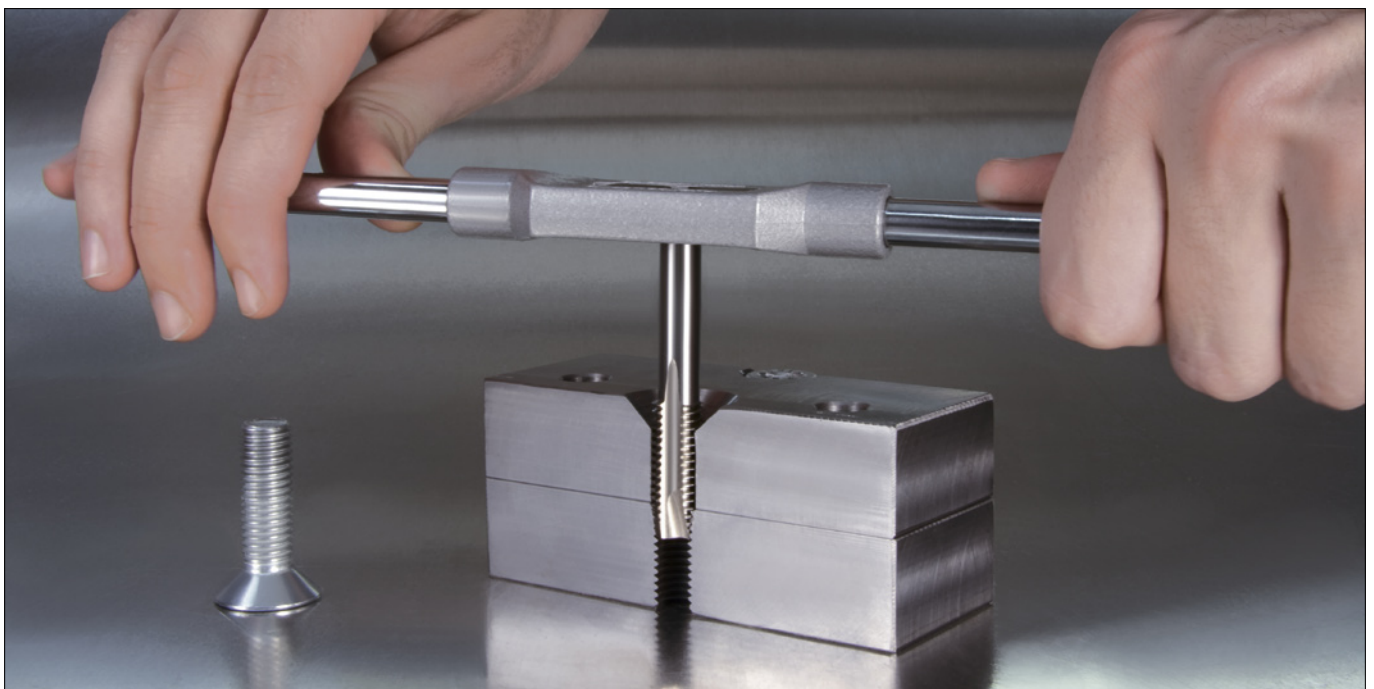
Pour trous débouchants, dans des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm², la fonte et les métaux non ferreux.
 Taraudage à la main ou la machine en une seule opération.

Attention: avant trou cylindrique!

Unité d'emballage:
 à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Longueur taraudée mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Art. n°
1/16	27,0	6,25	12,00	65,0	19,0	231 116 NPT
1/8	27,0	8,50	12,00	65,0	19,0	231 018 NPT
1/4	18,0	11,10	17,50	70,0	25,0	231 014 NPT
3/8	18,0	14,70	17,50	75,0	26,0	231 038 NPT
1/2	14,0	18,00	22,90	80,0	31,0	231 012 NPT
3/4	14,0	23,25	23,00	100,0	33,0	231 034 NPT
1"	11,5	29,25	27,40	110,0	38,0	231 010 NPT
1 1/4"	11,5	38,00	28,10	125,0	41,0	231 114 NPT
1 1/2"	11,5	44,25	28,40	140,0	42,0	231 112 NPT
2"	11,5	56,25	28,40	160,0	44,0	231 020 NPT



Porte-filières DIN 225

Pour filières à cage fermée ou fendue selon DIN 24231.
Poignées en acier dont une amovible. 5 vis pour le blocage de la filière.

Exécution: cage en zamac injecté

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	Epaisseur cage mm	Longueur mm	Pour filières			Art. n°
			M + MF	Ww	G	
16	5,0	160,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	242 165
20	5,0	200,0	M 3 - M 4	1/8 - 5/32	—	242 205
20	7,0	200,0	M 4,5 - M 6	3/16 - 1/4	—	242 207
25	9,0	224,0	M 7 - M 9	5/16	1/16	242 259
30	11,0	280,0	M 10 - M 11	3/8 - 7/16	1/8	242 3011
38	10,0	315,0	MF 12 - MF 14	—	1/4	242 3810
38	14,0	315,0	M 12 - M 14	1/2 - 9/16	—	242 3814
45	14,0	450,0	MF 16 - MF 20	—	3/8 - 1/2	242 4514
45	18,0	450,0	M 16 - M 20	5/8 - 3/4	—	242 4518
55	16,0	560,0	MF 22 - MF 24	—	5/8 - 3/4	242 5516
55	22,0	560,0	M 22 - M 24	7/8 - 1	—	242 5522
65	18,0	630,0	MF 27 - MF 36	—	7/8 - 1	242 6518
65	25,0	630,0	M 27 - M 36	1 1/8 - 1 3/8	—	242 6525
75	30,0	740,0	M 38 - M 42	1 1/2 - 1 5/8	—	242 7530
75	20,0	740,0	MF 38 - MF 42	—	1 1/8 - 1 1/4	242 7520
90	36,0	900,0	M 45 - M 52	1 3/4 - 2	—	242 9036
90	22,0	900,0	MF 45 - MF 52	—	1 3/8 - 1 5/8	242 9022
105	36,0	975,0	M 54 - M 63	2 1/4 - 2 3/4	—	242 10536
105	22,0	975,0	MF 54 - MF 63	—	1 3/4 - 2	242 10522



Tourne à gauche réglable DIN 1814

Idéal pour toutes les opérations de taraudage manuel.
Mandrin deux mors pour un bon maintien des tarauds.
Poignées moletées en métal dont une amovible.

Exécution: cage injectée
Mors de serrage: traités

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	Longueur mm	Pour tarauds à main			Art. n°
		M	Ww	G	
0	130,0	M 1 - M 8	1/16 - 5/16	—	241 100
1	180,0	M 1 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 101
1 1/2	180,0	M 1 - M 12	1/8 - 1/2	1/8	241 112
2	280,0	M 4 - M 12	3/16 - 5/8	1/8 - 3/8	241 102
3	380,0	M 5 - M 20	1/4 - 3/4	1/8 - 1/2	241 103
4	500,0	M 11 - M 27	1/2 - 1	1/8 - 3/4	241 104
5	700,0	M 13 - M 32	5/8 - 1 1/4	1/4 - 1	241 105
6	1000,0	M 19 - M 38	3/4 - 1 1/2	1/4 - 1 1/4	241 106
7	1200,0	M 25 - M 52	7/8 - 2	5/8 - 2 1/4	241 107



Porte-tarands réversible à cliquet

Idéal pour tarauder dans les endroits difficiles d'accès.
Mandrin de serrage à deux mors.

Exécution: réglable gauche, droite, fixe
Poignée: coulissante, deux rainures de blocage
Finition: chromée

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	Longueur mm	Pour tarauds à main			Art. n°
		M	Ww	G	
1	85,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 001
2	100,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 002
10	250,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 010
20	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 020



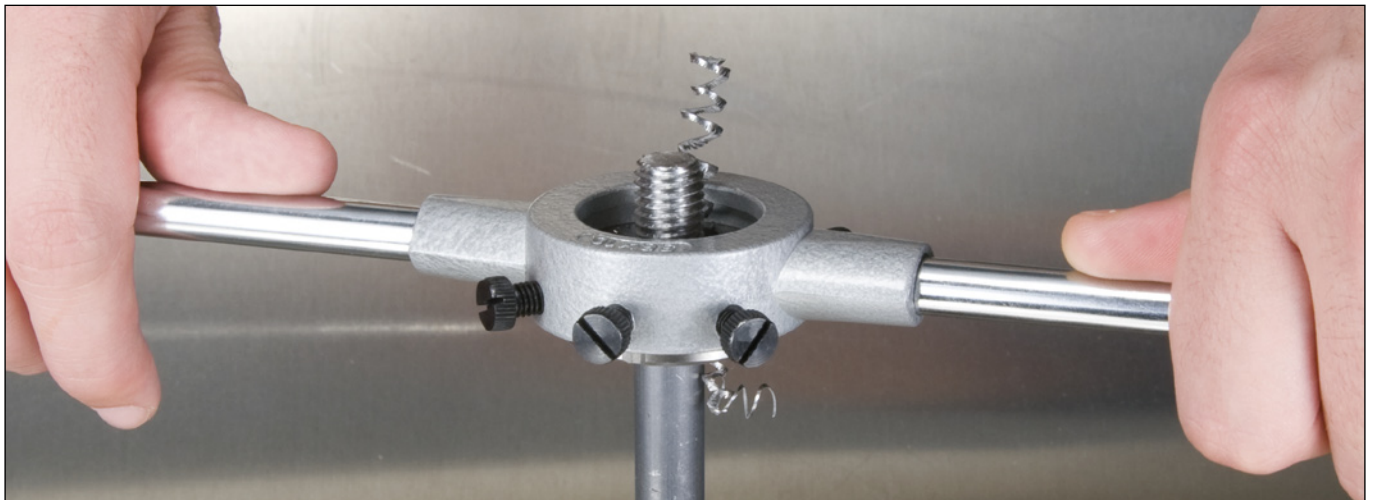
Tourne à gauche sphérique

Rapide et pratique. Bon maintien du taraud.

Exécution: cage en zamac injecté
Carrés: selon DIN 10

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	Longueur mm	Pour tarauds à main			Art. n°
		M	Ww	G	
0	200,0	M 1 - M 4	1/16 - 5/32	—	241 200
1	200,0	M 3,5 - M 8	5/32 - 5/16	—	241 201
2	240,0	M 4 - M 10	5/32 - 3/8	—	241 202
3	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	—	241 203
4	340,0	M 9 - M 12	3/8 - 5/8	—	241 204
5	450,0	M 12 - M 20	1/2 - 13/16	—	241 205
6	650,0	M 18 - M 27	11/16 - 1	—	241 206



Rallonge pour tarauds, DIN 377

Rallonge pour les tarauds à main.
Carrés extérieur et intérieur de taille identique.

Exécution: traité et rectifié
Queue: carré selon DIN 10

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Carré mm	Longueur mm	Pour tarauds à main			Art. n°
		M	Ww	G	
2,1	60,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	241 021
2,7	80,0	M 3	—	—	241 027
3,4	95,0	M 4	5/32	—	241 034
4,9	110,0	M 5 - M 8	7/32 - 5/16	—	241 049
5,5	115,0	M 9 - M 10	3/8	1/8	241 055
7,0	125,0	M 12	1/2	—	241 070
9,0	135,0	M 13 - M 16	9/16 - 5/8	1/4	241 090
11,0	150,0	M 18	11/16 - 3/4	—	241 110
12,0	155,0	M 20	13/16	1/2	241 120
14,5	174,0	M 22 - M 24	7/8 - 15/16	5/8	241 145
16,0	185,0	M 27 - M 28	1	3/4	241 160
18,0	195,0	M 30 - M 32	1 1/8	7/8	241 180



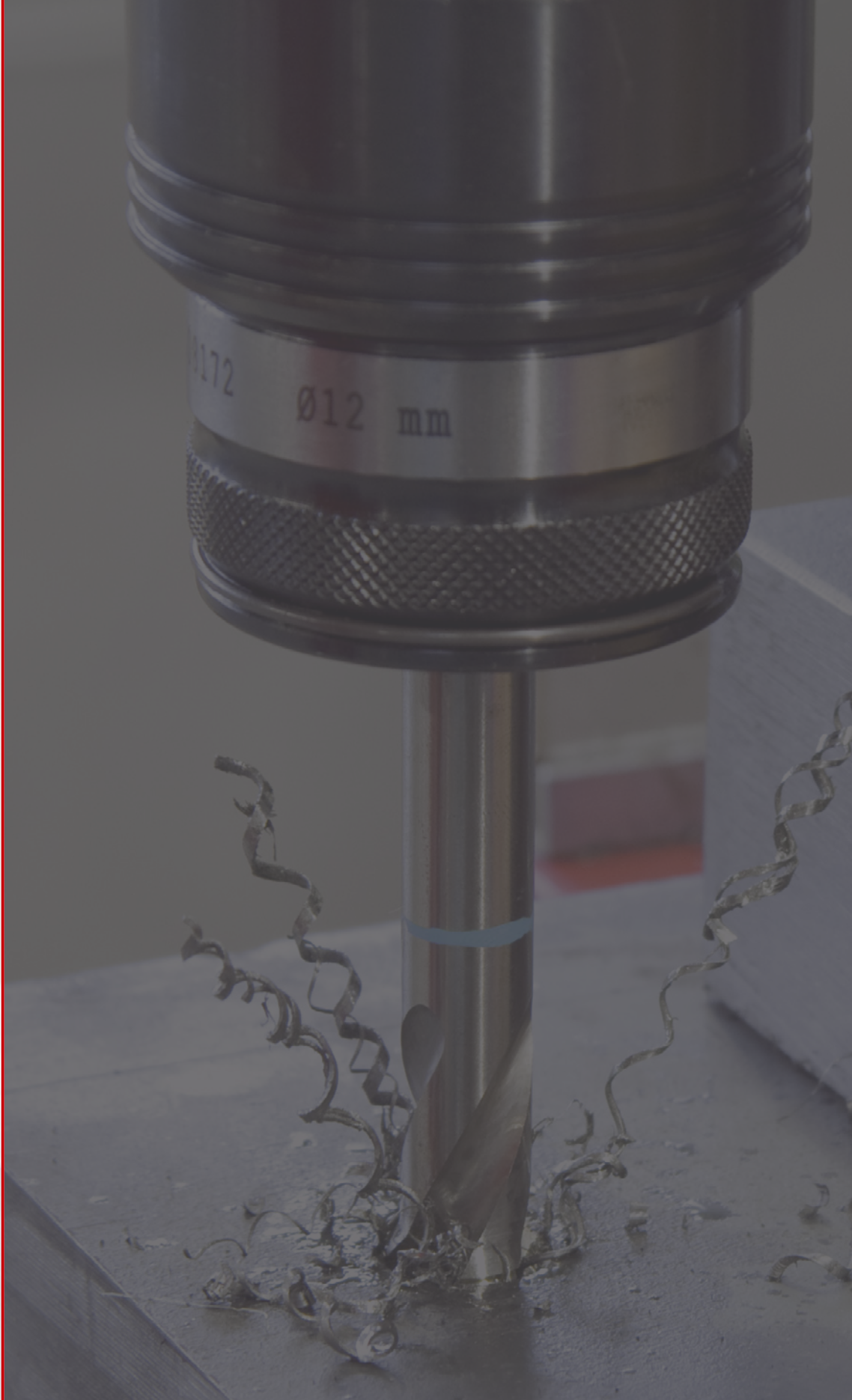
Assortiment tarauds + forets + filières HSS en cassette de bois

Contenu	Art. n° HSS
<p>Assortiment tarauds + filières 28 pièces:</p> <p>7 jeux de 2 tarauds main G DIN 5157 — 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1"</p> <p>+ 7 filières G DIN EN 24231 — 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1"</p> <p>+ 5 porte-filières DIN 225 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm - 65,0 x 18,0 mm</p> <p>+ 2 tourne à gauche: 1 x taille 3 + 1 x taille 5 DIN 1814</p>	245 074
<p>Assortiment tarauds + filières 35 pièces:</p> <p>9 jeux de 2 tarauds main UNF ≈ DIN 2181 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"</p> <p>+ 9 filières UNF ≈ DIN EN 22568 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"</p> <p>+ 6 porte-filières DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm</p> <p>+ 2 tourne à gauche: 1 x taille 2 + 1 x taille 4 DIN 1814</p>	245 073
<p>Assortiment tarauds + filières 44 pièces:</p> <p>9 jeux de 3 tarauds main UNC ≈ DIN 352 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"</p> <p>+ 9 filières UNC ≈ DIN EN 22568 — 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1"</p> <p>+ 6 porte-filières DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 18,0 mm - 55,0 x 22,0 mm</p> <p>+ 2 tourne à gauche: 1 x taille 2 + 1 x taille 4 DIN 1814</p>	245 072





TARAUD MACHINE



Caractéristiques techniques:

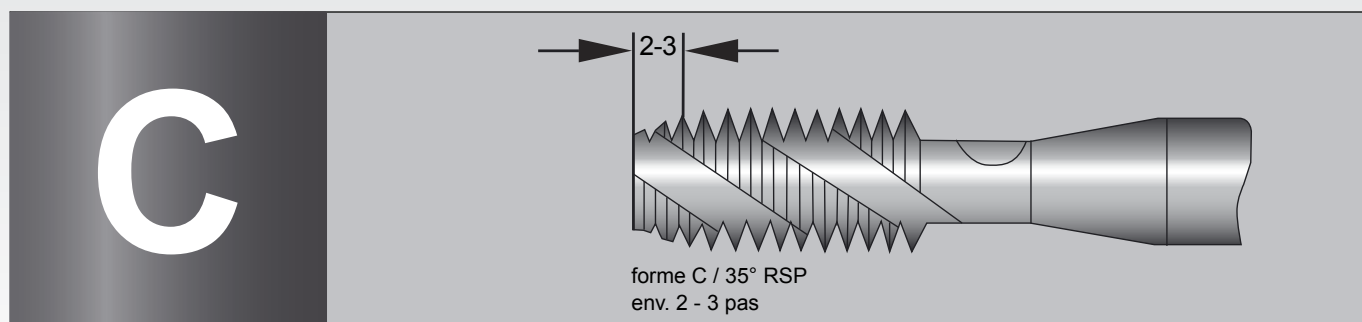
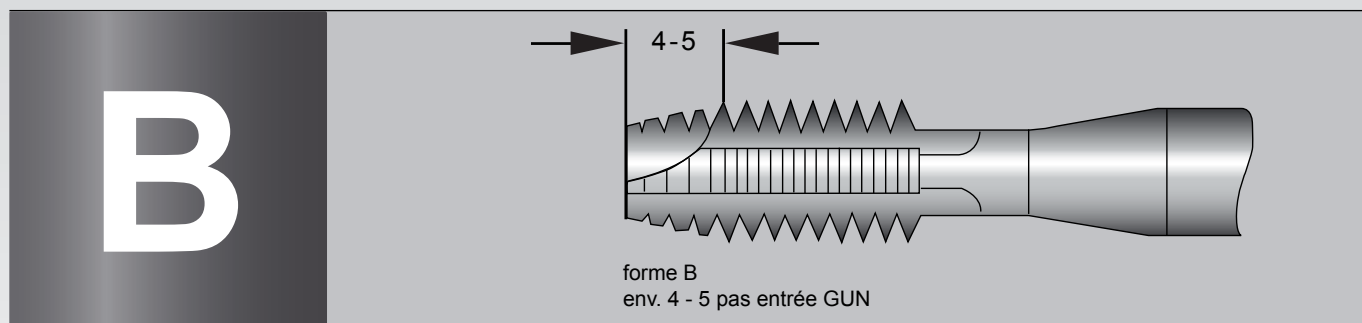


Tableau des applications

Matières:	Aciers non alliés jusqu'à 500 N/mm ²	Aciers faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm ²	Aciers alliés jusqu'à 1000 N/mm ²	Aciers alliés au-delà de 1000 N/mm ²	V2A V4A	Fonte jusqu'à 300 N/mm ²	Alliage de cuivre	Métaux non ferreux	Alliages Al	Plastiques à copeaux continus
Lubrifiant réfrigérant:	Huile de coupe	Huile de coupe	Huile de coupe	Huile de coupe	Huile de coupe	air comprimé	air comprimé	air comprimé	Huile de coupe	air comprimé
HSS 	■	■	■	□	□	□	□	□	□	□
HSS Co 5 	■	■	■	□	■	□	■	■	■	■
HSS Co 5-VAP 	■	■	■	□	■	□	■	■	■	□
HSS-TiN 	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■
HSS Co 5-TiAlN 	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■
HSS-AZ 	■	□	□	□	□	■	■	■	■	■
HSS Co 5-TiCN 	□	□	□	□	■	■	□	□	■	□

■ convient parfaitement ■ recommandé □ non recommandé

Description du produit taraud machine

HSS

Taraud machine rectifié en HSS.

Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou faiblement alliés d'une résistance de max. 800 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



L'acier rapide, essentiellement connu sous le nom High Speed Steel, (HSS) désigne un groupe d'alliages d'acier à outils au carbone - jusqu'à 2,06% - allié à d'autres éléments, tels que le molybdène, le vanadium, le cobalt, le nickel et le titane - jusqu'à 30%.

Les aciers HSS se caractérisent par leur dureté importante, tout en conservant une bonne résilience. Ils offrent également une bonne résistance à la chaleur : jusqu'à 600°C. Contrairement aux outils modernes en carbure ou en céramique, les outils en HSS sont beaucoup moins sensibles aux chocs et aux vibrations et sont donc les mieux adaptés pour des utilisations manuelles ou en machines électro-portatives.

HSS Co 5

Taraud machine rectifié en HSS avec 5 % de cobalt.

Grâce à une meilleure résistance aux températures élevées, la durée de vie de l'outil est accrue. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 900 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



En ajoutant du cobalt dans un acier rapide, on obtient un alliage plus dur et plus résistant à la chaleur. Il sera utilisé principalement pour l'usinage des aciers inoxydables et des aciers fortement alliés.

Etant plus dur, l'outil devient en contre partie plus cassant et plus fragile. La teneur en cobalt de 5% garantit une résistance plus élevée à la chaleur, ainsi qu'une stabilité plus élevée.

Description du produit taraud machine

HSS Co 5-VAP pour aciers inox

Taraud machine rectifié en HSS avec 5 % de cobalt, et vaporisé.
Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 1000 N/mm², dans les aciers inoxydables, dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: vaporisé
coupe à droite



1.06



La "vaporisation" consiste à créer une micro oxydation de la surface de l'outil sur une très faible épaisseur (quelques microns).

Ce traitement a pour but d'améliorer l'accroche des huiles de coupe sur la surface de l'outil et donc de favoriser le glissement du copeau.

On évite ainsi les risques de colmatage de copeaux qui sont à l'origine d'un mauvais état de surface du taraudage, voir d'une casse de l'outil.

Il est par contre fortement déconseillé d'utiliser les outils vaporisés à sec.

La vaporisation améliore l'adhérence des lubrifiants à la surface de l'outil.

HSS-TiN

Taraud machine rectifié en HSS avec revêtement en nitrure de titane.
Ce revêtement très dur d'une épaisseur de quelques microns seulement, augmente la résistance à l'usure de l'outil. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 1000 N/mm², dans l'inox, dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux.

Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: revêtue de nitrure de titane
coupe à droite



Le nitrure de titane est une combinaison chimique de deux éléments - le titane et l'azote - d'apparence jaune doré. C'est un matériau qui se caractérise par une dureté et une résistance à l'abrasion élevées. Le revêtement TiN a une dureté d'env. 2 300 HV et résiste à une température de 600°C.

Avantages: dureté, baisse des frottements, meilleure durée de vie. La lubrification n'est pas obligatoire mais recommandée.

Description du produit taraud machine

HSS Co5-TiAlN

NOUVEAU

Taraud machine en acier rapide à haut rendement.
Pour percer des tarauds traversant et tarauds à trous borgnes dans des aciers non alliés, faiblement alliés ou alliés d'une résistance de max. 1200 N/mm² et dans la fonte.
Le taraudage se fait en une seule opération.

Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: revêtement nitrure de titane et d'aluminium coupe à droite



Grâce à un revêtement TiAlN résistant à l'usure, la dureté de la surface atteint env. 3 500 HV. Le nitrure de titane d'aluminium est une combinaison chimique de trois éléments : le titane, l'aluminium et l'azote. Le TiAlN est un matériau métallique à résistance mécanique élevée, typiquement noir-violet.

Avantages :

Le revêtement TiAlN permet d'utiliser les outils d'enlèvement de copeaux pour le façonnage à sec sans qu'aucun refroidissement ne soit nécessaire. Dureté accrue, coefficient de frottement réduit, durabilité optimale.



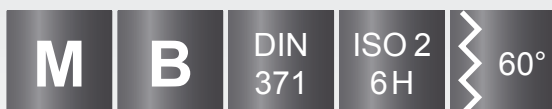
Taraud machine droit entrée GUN DIN 371, pas métrique HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé pour aciers inox, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN rectifié

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue renforcée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant / vaporisé / revêtu de nitrure de titane
 revêtement titan-aluminium-nitruré

coupe à droite

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm
M 2	0,40	1,60	45,0	8,0	2,8
M 2,5	0,45	2,10	50,0	9,0	2,8
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0

Diamètre nominal	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
M 2	232 020	232 020 E	232 020 VA	232 020 T	232 020 EF
M 2,5	232 025	232 025 E	232 025 VA	232 025 T	232 025 EF
M 3	232 030	232 030 E	232 030 VA	232 030 T	232 030 EF
M 4	232 040	232 040 E	232 040 VA	232 040 T	232 040 EF
M 5	232 050	232 050 E	232 050 VA	232 050 T	232 050 EF
M 6	232 060	232 060 E	232 060 VA	232 060 T	232 060 EF
M 8	232 080	232 080 E	232 080 VA	232 080 T	232 080 EF
M 10	232 100	232 100 E	232 100 VA	232 100 T	232 100 EF

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.

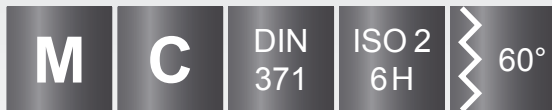
Taraud machine droit entrée GUN DIN 371, pas métrique HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé pour aciers inox, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN rectifié

Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée
hélice à droite à 35°, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: fini brillant / vaporisé / revêtu de nitrure de titane
revêtement titan-aluminium-nitruré

coupe à droite

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm
M 2	0,40	1,60	45,0	4,0	2,8
M 2,5	0,45	2,10	50,0	5,0	2,8
M 3	0,50	2,50	56,0	6,0	3,5
M 4	0,70	3,30	63,0	7,0	4,5
M 5	0,80	4,20	70,0	11,0	6,0
M 6	1,00	5,00	80,0	13,0	6,0
M 8	1,25	6,80	90,0	13,0	8,0
M 10	1,50	8,50	100,0	15,0	10,0

Diamètre nominal	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
M 2	234 020	234 020 E	234 020 VA	234 020 T	234 020 EF
M 2,5	234 025	234 025 E	234 025 VA	234 025 T	234 025 EF
M 3	234 030	234 030 E	234 030 VA	234 030 T	234 030 EF
M 4	234 040	234 040 E	234 040 VA	234 040 T	234 040 EF
M 5	234 050	234 050 E	234 050 VA	234 050 T	234 050 EF
M 6	234 060	234 060 E	234 060 VA	234 060 T	234 060 EF
M 8	234 080	234 080 E	234 080 VA	234 080 T	234 080 EF
M 10	234 100	234 100 E	234 100 VA	234 100 T	234 100 EF

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.

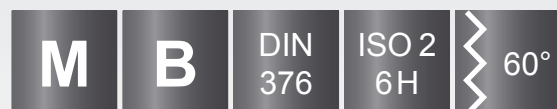
Taraud machine droit entrée GUN DIN 376, pas métrique HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé pour aciers inox, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN rectifié

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant / vaporisé / revêtu de nitrure de titane
 revêtement titan-aluminium-nitruré

coupe à droite

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	2,2
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	2,8
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	3,5
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	4,5
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	6,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	7,0
M 12	1,75	10,20	110,0	29,0	9,0
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0

Diamètre nominal	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
M 3	—	232 031 E	232 031 VA	—	232 031 EF
M 4	—	232 041 E	232 041 VA	—	232 041 EF
M 5	—	232 051 E	232 051 VA	—	232 051 EF
M 6	—	232 061 E	232 061 VA	—	232 061 EF
M 8	—	232 081 E	232 081 VA	—	232 081 EF
M 10	—	232 101 E	232 101 VA	—	232 101 EF
M 12	232 120	232 120 E	232 120 VA	232 120 T	232 120 EF
M 14	232 140	232 140 E	232 140 VA	232 140 T	232 140 EF
M 16	232 160	232 160 E	232 160 VA	232 160 T	232 160 EF
M 18	232 180	232 180 E	232 180 VA	232 180 T	232 180 EF
M 20	232 200	232 200 E	232 200 VA	232 200 T	232 200 EF
M 22	232 220	232 220 E	232 220 VA	232 220 T	232 220 EF
M 24	232 240	232 240 E	232 240 VA	232 240 T	232 240 EF
M 27	232 270	232 270 E	232 270 VA	232 270 T	232 270 EF
M 30	232 300	232 300 E	232 300 VA	232 300 T	232 300 EF

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.

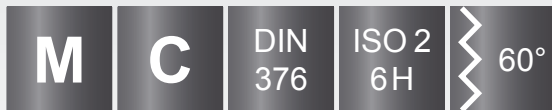
Taraud machine droit entrée GUN DIN 376, pas métrique HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé pour aciers inox, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN rectifié

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée
hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: fini brillant / vaporisé / revêtu de nitrure de titane
revêtement titan-aluminium-nitruré

coupe à droite

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm
M 3	0,50	2,50	56,0	5,0	2,2
M 4	0,70	3,30	63,0	7,0	2,8
M 5	0,80	4,20	70,0	8,0	3,5
M 6	1,00	5,00	80,0	10,0	4,5
M 8	1,25	6,80	90,0	12,0	6,0
M 10	1,50	8,50	100,0	14,0	7,0
M 12	1,75	10,20	110,0	19,0	9,0
M 14	2,00	12,00	110,0	20,0	11,0
M 16	2,00	14,00	110,0	20,0	12,0
M 18	2,50	15,50	125,0	25,0	14,0
M 20	2,50	17,50	140,0	25,0	16,0
M 22	2,50	19,50	140,0	25,0	18,0
M 24	3,00	21,00	160,0	30,0	18,0
M 27	3,00	24,00	160,0	30,0	20,0
M 30	3,50	26,50	180,0	35,0	22,0

Diamètre nominal	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
M 3	—	233 030 E	233 030 VA	—	233 030 EF
M 4	—	233 040 E	233 040 VA	—	233 040 EF
M 5	—	233 050 E	233 050 VA	—	233 050 EF
M 6	—	233 060 E	233 060 VA	—	233 060 EF
M 8	—	233 080 E	233 080 VA	—	233 080 EF
M 10	—	233 100 E	233 100 VA	—	233 100 EF
M 12	233 120	233 120 E	233 120 VA	233 120 T	233 120 EF
M 14	233 140	233 140 E	233 140 VA	233 140 T	233 140 EF
M 16	233 160	233 160 E	233 160 VA	233 160 T	233 160 EF
M 18	233 180	233 180 E	233 180 VA	233 180 T	233 180 EF
M 20	233 200	233 200 E	233 200 VA	233 200 T	233 200 EF
M 22	233 220	233 220 E	233 220 VA	233 220 T	233 220 EF
M 24	233 240	233 240 E	233 240 VA	233 240 T	233 240 EF
M 27	233 270	233 270 E	233 270 VA	233 270 T	233 270 EF
M 30	233 300	233 300 E	233 300 VA	233 300 T	233 300 EF

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.

Assortiment tarauds machine + forets HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN en cassette industrielle



N° 245 061



N° 245 062



N° 245 063



N° 245 064



N° 245 065



N° 245 066



N° 245 051



N° 245 052

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds droits entrée GUN DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 057	245 061	245 063	245 065	245 068
Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds hélicoïdaux 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 058	245 062	245 064	245 066	245 069
Assortiment tarauds machine droits et forets 14 pièces: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 048	245 051	—	—	—
Assortiment tarauds machine hélicoïdaux et forets 14 pièces: 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 049	245 052	—	—	—
Assortiment tarauds machine hélic. et droits + forets 21 pcs: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	245 054	—	—	—

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.

Assortiment tarauds machine + forets HSS, HSS Co 5, HSS Co 5-vaporisé, HSS-TiN et HSS Co 5-TiAlN en cassette polystyrène



N° 245 061 RO



N° 245 062 RO



N° 245 063 RO



N° 245 064 RO



N° 245 065 RO



N° 245 066 RO



N° 245 051 RO



N° 245 052 RO

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS Co 5	Art. n° HSS Co 5-VAP	Art. n° HSS-TiN	Art. n° HSS Co 5-TiAlN
Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds droits entrée GUN DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 057 RO	245 061 RO	245 063 RO	245 065 RO	245 068 RO
Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds hélicoïdaux 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 058 RO	245 062 RO	245 064 RO	245 066 RO	245069 RO
Assortiment tarauds machine droits et forets 14 pièces: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 048 RO	245 051 RO	—	—	—
Assortiment tarauds machine hélicoïdaux et forets 14 pièces: 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 049 RO	245 052 RO	—	—	—
Assortiment tarauds machine hélic. et droits + forets 21 pcs: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	—	—	—	—

Les références en gras sont nouvellement rajoutées à la gamme.



Taraud machine entrée GUN, DIN 371, HSS rectifié à filets alternés, pas métrique

Taraud machine droit à filets alternés, queue renforcée, pour trous débouchants. Domaines d'application: alliages d'aluminium, fonte, laiton, cuivre, bronze



Entrée: forme B - AZ env. 4 - 5 pas entrée GUN et filets alternés
 Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	272 030
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	272 040
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	272 050
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	272 060
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	272 080
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	272 100

Taraud machine entrée GUN, DIN 376, HSS rectifié à filets alternés, pas métrique

Taraud machine droit à filets alternés, queue dégagée, pour trous débouchants. Domaines d'application: alliages d'aluminium, fonte, laiton, cuivre, bronze



Entrée: forme B - AZ env. 4 - 5 pas entrée GUN et filets alternés
 Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés
 Tolérance: ISO 2 / 6H
 Surface: fini brillant
 coupe à droite



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
M 12	1,75	10,20	110,0	29,0	9,0	272 120
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0	272 140
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0	272 160
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0	272 180
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0	272 200
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0	272 220
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0	272 240

Taraud machine DIN 374, HSS Co 5-TiCN rectifié, pas fin

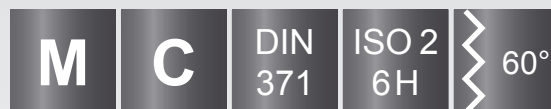


Taraud machine à mèche renforcée pour percer des tarauds traversant dans la fonte de fer et les alliages de fonte.



Entrée: forme C / env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: TiCN
coupe à droite

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	273 030 ETC
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	273 040 ETC
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	273 050 ETC
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	273 060 ETC
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	273 080 ETC
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	273 100 ETC

Taraud machine DIN 374, HSS Co 5-TiCN rectifié, pas fin

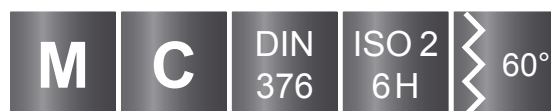


Taraud machine à mèche dégagée pour percer des tarauds traversant dans la fonte de fer et les alliages de fonte.



Entrée: forme C / env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: TiCN
coupe à droite

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
M 12	1,75	10,20	110,0	29,0	9,0	273 120 ETC
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0	273 140 ETC
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0	273 160 ETC
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0	273 180 ETC
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0	273 200 ETC
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0	273 220 ETC
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0	273 240 ETC

HSS Co 5-TiCN

Le revêtement en nitrure de titane de carbone porte la dureté de la surface à env. 3 000 HV.
Le TiCN est un matériau métallique à résistance mécanique élevée, typiquement violet.

Avantages : Dureté accrue, durabilité optimale, aucun refroidissement nécessaire, mais recommandé.

Taraud machine droit DIN 5156, HSS Co 5 rectifié, BSP Gaz

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
Flancs: détalonnés
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	262 018 E
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	262 014 E
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	262 038 E
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	262 012 E
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	262 058 E
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	262 034 E
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	262 078 E
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	262 010 E
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	262 118 E
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	262 114 E
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	180,0	32,0	36,0	262 138 E
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	262 112 E
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	190,0	32,0	40,0	262 134 E
G 2"	Rp 2"	11	57,00	220,0	40,0	45,0	262 020 E

Taraud machine hélicoïdal DIN 5156, HSS Co 5 rectifié, BSP Gaz

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée
hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Entrée: Forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
Flancs: détalonnés
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	263 018 E
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	263 014 E
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	263 038 E
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	263 012 E
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	263 058 E
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	263 034 E
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	263 078 E
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	263 010 E
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	263 118 E
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	263 114 E
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,50	180,0	32,0	36,0	263 138 E
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	263 112 E
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,00	190,0	32,0	40,0	263 134 E
G 2"	Rp 2"	11	57,00	220,0	40,0	45,0	263 020 E

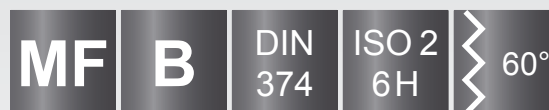
Taraud machine DIN 374, HSS Co 5 rectifié, pas fin

Taraud machine droit entrée Gun,
à queue dégagée pour trous débouchants.

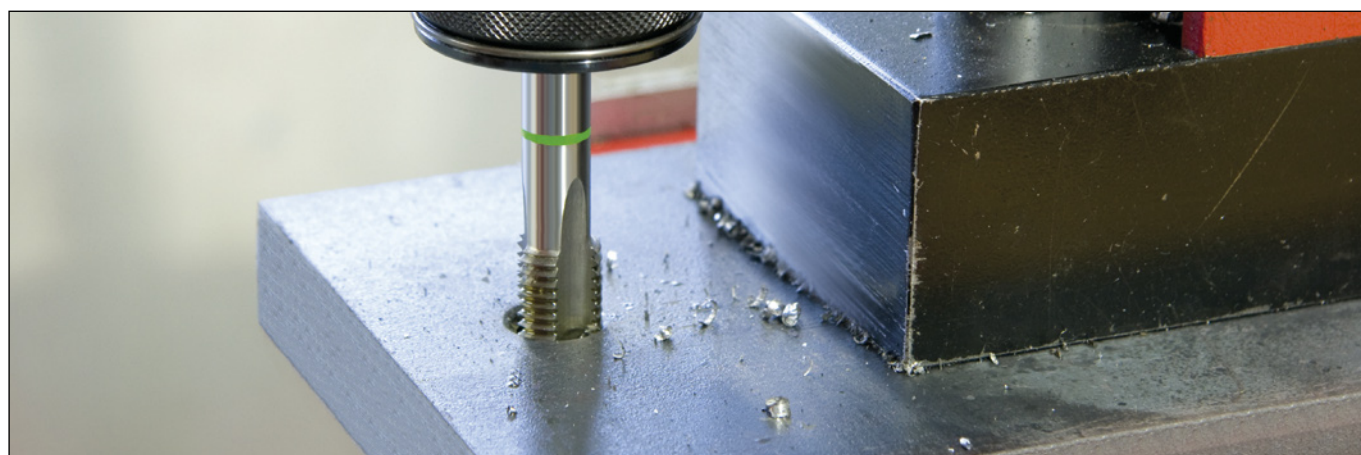
Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: métrique fin DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
MF 4	0,50	3,65	63,0	10,0	2,8	260 041 E
MF 5	0,50	4,50	70,0	12,0	3,5	260 050 E
MF 6	0,75	5,20	80,0	14,0	4,5	260 060 E
MF 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	260 081 E
MF 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	260 100 E
MF 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	260 101 E
MF 12	1,00	11,00	100,0	22,0	9,0	260 122 E
MF 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	260 121 E
MF 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	260 120 E
MF 14	1,00	13,00	100,0	22,0	11,0	260 142 E
MF 14	1,25	12,70	100,0	22,0	11,0	260 143 E
MF 14	1,50	12,50	100,0	22,0	11,0	260 141 E
MF 16	1,00	15,00	100,0	22,0	12,0	260 161 E
MF 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	260 160 E
MF 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	260 181 E
MF 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	260 180 E
MF 18	2,00	16,00	125,0	34,0	14,0	260 182 E
MF 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	260 201 E
MF 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	260 200 E
MF 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	260 202 E
MF 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	260 220 E
MF 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	260 222 E
MF 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	260 242 E
MF 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	260 240 E
MF 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	260 241 E
MF 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	260 281 E
MF 28	2,00	26,00	140,0	28,0	20,0	260 282 E
MF 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	260 301 E
MF 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	260 302 E



Taraud machine DIN 374, HSS Co 5 rectifié, pas fin

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée
hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

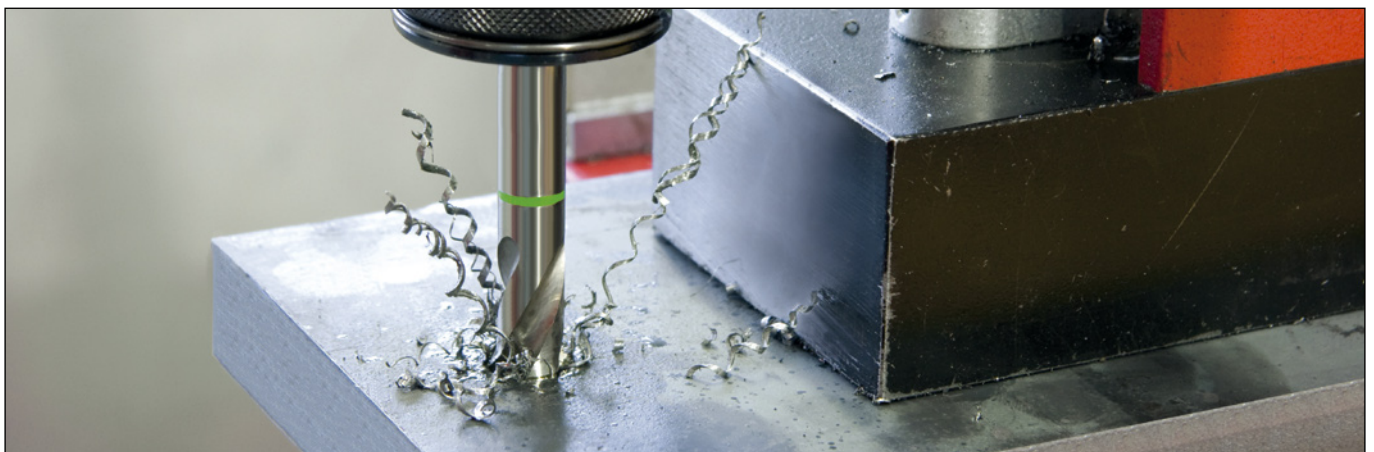
Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique fin DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur filetée mm	Ø-queue mm	Art. n°
MF 4	0,50	3,65	63,0	7,0	2,8	261 041 E
MF 5	0,50	4,50	70,0	8,0	3,5	261 050 E
MF 6	0,75	5,20	80,0	10,0	4,5	261 060 E
MF 8	1,00	7,00	90,0	10,0	6,0	261 081 E
MF 10	1,00	9,00	90,0	12,0	7,0	261 100 E
MF 10	1,25	8,80	100,0	15,0	7,0	261 101 E
MF 12	1,00	11,00	100,0	15,0	9,0	261 122 E
MF 12	1,25	10,80	100,0	15,0	9,0	261 121 E
MF 12	1,50	10,50	100,0	15,0	9,0	261 120 E
MF 14	1,00	13,00	100,0	15,0	11,0	261 142 E
MF 14	1,25	12,70	100,0	15,0	11,0	261 143 E
MF 14	1,50	12,50	100,0	15,0	11,0	261 141 E
MF 16	1,00	15,00	100,0	15,0	12,0	261 161 E
MF 16	1,50	14,50	100,0	15,0	12,0	261 160 E
MF 18	1,00	17,00	110,0	17,0	14,0	261 181 E
MF 18	1,50	16,50	110,0	17,0	14,0	261 180 E
MF 18	2,00	16,00	125,0	20,0	14,0	261 182 E
MF 20	1,00	19,00	125,0	17,0	16,0	261 201 E
MF 20	1,50	18,50	125,0	17,0	16,0	261 200 E
MF 20	2,00	18,00	140,0	25,0	16,0	261 202 E
MF 22	1,50	20,50	125,0	20,0	18,0	261 220 E
MF 22	2,00	20,00	140,0	20,0	18,0	261 222 E
MF 24	1,00	23,00	140,0	25,0	18,0	261 242 E
MF 24	1,50	22,50	140,0	25,0	18,0	261 240 E
MF 24	2,00	22,00	140,0	25,0	18,0	261 241 E
MF 28	1,50	26,50	140,0	25,0	20,0	261 281 E
MF 28	2,00	26,00	140,0	25,0	20,0	261 282 E
MF 30	1,50	28,50	150,0	25,0	22,0	261 301 E
MF 30	2,00	28,00	150,0	25,0	22,0	261 302 E



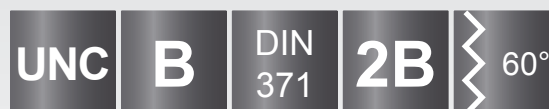
Taraud machine droit entrée GUN ≈ DIN 371, HSS Co 5 rectifié, UNC

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue renforcée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: américain pas gros, UNC
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
Nr. 4	40	2,35	56,0	11,0	3,5	265 040 UNC
Nr. 5	40	2,65	56,0	11,0	3,5	265 050 UNC
Nr. 6	32	2,85	56,0	13,0	4,0	265 060 UNC
Nr. 8	32	3,50	63,0	13,0	4,5	265 080 UNC
Nr. 10	24	3,90	70,0	16,0	6,0	265 100 UNC
Nr. 12	24	4,50	70,0	16,0	6,0	265 120 UNC
1/4	20	5,10	80,0	17,0	7,0	265 014 UNC
5/16	18	6,60	90,0	20,0	8,0	265 516 UNC
3/8	16	8,00	100,0	22,0	10,0	265 038 UNC

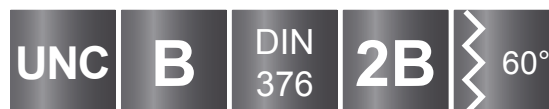
Taraud machine droit entrée GUN ≈ DIN 376, HSS Co 5 rectifié, UNC

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: américain pas gros, UNC
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

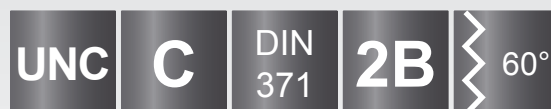


Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
7/16	14	9,40	100,0	22,0	8,0	265 716 UNC
1/2	13	10,80	110,0	25,0	9,0	265 012 UNC
9/16	12	12,20	110,0	26,0	11,0	265 916 UNC
5/8	11	13,50	110,0	27,0	12,0	265 058 UNC
3/4	10	16,50	125,0	30,0	14,0	265 034 UNC
7/8	9	19,50	140,0	32,0	18,0	265 078 UNC
1"	8	22,25	160,0	36,0	18,0	265 010 UNC

Taraud machine hélicoïdal ≈ DIN 371, HSS Co 5 rectifié, UNC

Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée
hélice à droite à 35°, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: américain pas gros, UNC
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



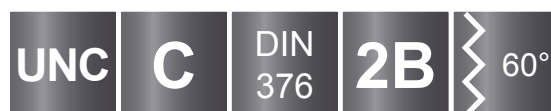
Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
Nr. 4	40	2,35	56,0	7,0	3,5	266 040 UNC
Nr. 5	40	2,65	56,0	7,0	3,5	266 050 UNC
Nr. 6	32	2,85	56,0	8,0	4,0	266 060 UNC
Nr. 8	32	3,50	63,0	8,0	4,5	266 080 UNC
Nr. 10	24	3,90	70,0	10,0	6,0	266 100 UNC
Nr. 12	24	4,50	70,0	10,0	6,0	266 120 UNC
1/4	20	5,10	80,0	13,0	7,0	266 014 UNC
5/16	18	6,60	90,0	14,0	8,0	266 516 UNC
3/8	16	8,00	100,0	16,0	10,0	266 038 UNC

Taraud machine hélicoïdal ≈ DIN 376, HSS Co 5 rectifié, UNC

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée
hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: américain pas gros, UNC
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
7/16	14	9,40	100,0	17,0	8,0	266 716 UNC
1/2	13	10,80	110,0	20,0	9,0	266 012 UNC
9/16	12	12,20	110,0	20,0	11,0	266 916 UNC
5/8	11	13,50	110,0	22,0	12,0	266 058 UNC
3/4	10	16,50	125,0	25,0	14,0	266 034 UNC
7/8	9	19,50	140,0	27,0	18,0	266 078 UNC
1"	8	22,25	160,0	30,0	18,0	266 010 UNC

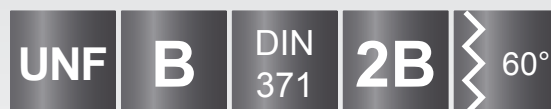
Taraud machine droit entrée GUN \approx DIN 371, HSS Co 5 rectifié, UNF

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue renforcée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
Nr. 4	48	2,40	56,0	11,0	3,5	265 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	56,0	11,0	3,5	265 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	56,0	13,0	4,0	265 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	63,0	13,0	4,5	265 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	70,0	16,0	6,0	265 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	70,0	16,0	6,0	265 120 UNF
1/4	28	5,50	80,0	17,0	7,0	265 014 UNF
5/16	24	6,60	90,0	17,0	8,0	265 516 UNF
3/8	24	8,50	100,0	18,0	10,0	265 038 UNF

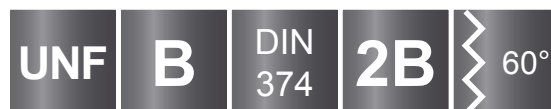
Taraud machine droit entrée GUN \approx DIN 374, HSS Co 5 rectifié, UNF

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
7/16	20	9,90	100,0	22,0	8,0	265 716 UNF
1/2	20	11,50	100,0	22,0	9,0	265 012 UNF
9/16	18	12,90	100,0	22,0	11,0	265 916 UNF
5/8	18	14,50	100,0	22,0	12,0	265 058 UNF
3/4	16	17,50	110,0	25,0	14,0	265 034 UNF
7/8	14	20,50	140,0	26,0	18,0	265 078 UNF
1"	12	23,25	150,0	28,0	18,0	265 010 UNF

Taraud machine hélicoïdal ≈ DIN 371, HSS Co 5 rectifié, UNF

Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée
hélice à droite à 35°, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



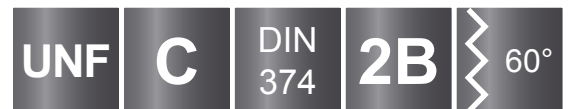
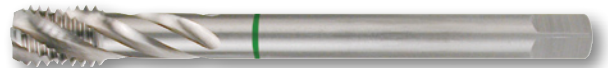
Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
Nr. 4	48	2,40	56,0	5,5	3,5	266 040 UNF
Nr. 5	44	2,70	56,0	6,0	3,5	266 050 UNF
Nr. 6	40	2,95	56,0	7,0	4,0	266 060 UNF
Nr. 8	36	3,50	63,0	7,5	4,5	266 080 UNF
Nr. 10	32	4,10	70,0	8,0	6,0	266 100 UNF
Nr. 12	28	4,60	70,0	9,0	6,0	266 120 UNF
1/4	28	5,50	80,0	10,0	7,0	266 014 UNF
5/16	24	6,90	90,0	10,0	8,0	266 516 UNF
3/8	24	8,50	100,0	10,0	10,0	266 038 UNF

Taraud machine hélicoïdal ≈ DIN 374, HSS Co 5 rectifié, UNF

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée
hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés
Tolérance: 2 B
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
7/16	20	9,90	100,0	13,0	8,0	266 716 UNF
1/2	20	11,50	100,0	13,0	9,0	266 012 UNF
9/16	18	12,90	100,0	15,0	11,0	266 916 UNF
5/8	18	14,50	100,0	15,0	12,0	266 058 UNF
3/4	16	17,50	110,0	17,0	14,0	266 034 UNF
7/8	14	20,50	140,0	17,0	18,0	266 078 UNF
1"	12	23,25	150,0	20,0	18,0	266 010 UNF

Taraud machine droit entrée GUN, HSS rectifié, PG (électrique)

Taraud machine, droit entrée Gun,
à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
Filetage: PG DIN 40 430
Flancs: détalonnés
Tolérance: norme usine
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
PG 7	20	11,35	70,0	22,0	9,0	264 007
PG 9	18	13,95	70,0	22,0	12,0	264 009
PG 11	18	17,35	80,0	22,0	14,0	264 011
PG 13,5	18	19,15	80,0	22,0	16,0	264 135
PG 16	18	21,25	80,0	22,0	18,0	264 016
PG 21	16	26,95	90,0	22,0	22,0	264 021
PG 29	16	35,60	100,0	25,0	28,0	264 029
PG 36	16	45,60	140,0	40,0	36,0	264 036
PG 42	16	52,60	140,0	40,0	40,0	264 042
PG 48	16	57,90	160,0	40,0	45,0	264 048

Taraud machine à enfilade, pas métrique DIN 357, HSS rectifié

Queue longue pour permettre l'usinage
de plusieurs écrous en enfilade.

Entrée: env. 2/3 de la long. fileté
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6 H
Surface: fini brillant
coupe à droite



Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n°
M 3	0,50	2,50	70,0	22,0	2,2	243 030
M 4	0,70	3,30	90,0	25,0	2,8	243 040
M 5	0,80	4,20	100,0	28,0	3,5	243 050
M 6	1,00	5,00	110,0	32,0	4,5	243 060
M 8	1,25	6,80	125,0	40,0	6,0	243 080
M 10	1,50	8,50	140,0	45,0	7,0	243 100
M 12	1,75	10,20	180,0	50,0	9,0	243 120
M 14	2,00	12,00	200,0	56,0	11,0	243 140
M 16	2,00	14,00	200,0	63,0	12,0	243 160
M 18	2,50	15,50	220,0	63,0	14,0	243 180
M 20	2,50	17,50	250,0	70,0	16,0	243 200
M 22	2,50	19,50	280,0	80,0	18,0	243 220
M 24	3,00	21,00	280,0	80,0	18,0	243 240



Taraud à refouler DIN 2174, pas métrique HSS Co 5-nitruré-vaporisé et HSS Co 5-TiAlN, rectifié

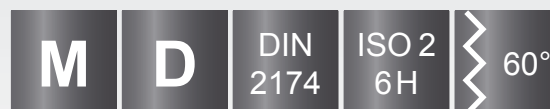
Taraud à refouler avec queue renforcée,
pour trous borgnes ou débouchants.

Entrée: forme D, env. 4 - 6 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6H
Surface: nitrurée-vaporisé / revêtement titan-aluminium-nitruré



Le filetage est obtenu par laminage sans formation de copeaux.
Ce façonnage permet des pas très raides, mais aussi une
précision constante, même avec une production importante.

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique



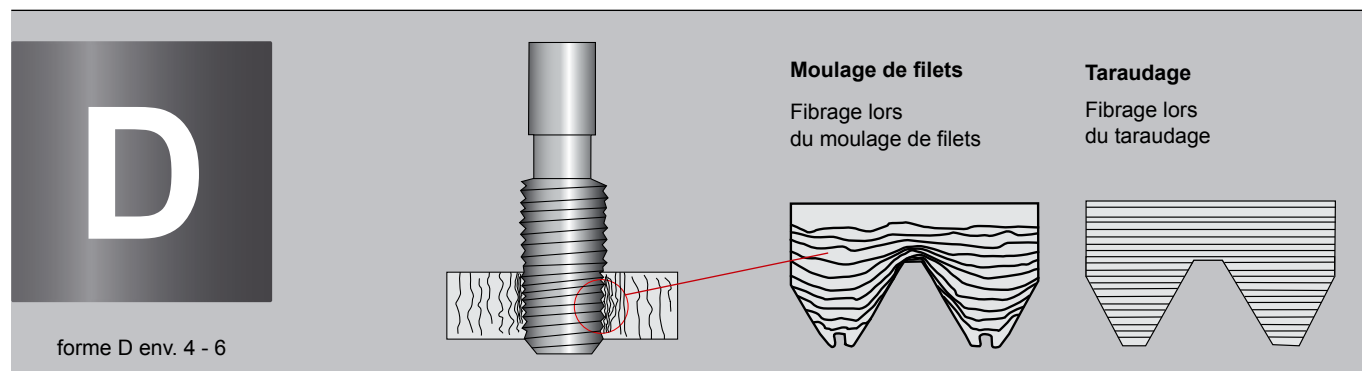
HSS Co 5-nitruré-vaporisé

Taraud à refouler en acier rapide à haut rendement, alliage de cobalt et acier nitruré-vaporisé. Domaines d'application: alliages légers, aluminium, zamac, cuivre, bronze, laiton, aciers doux inférieurs à 1000 N/mm².

HSS Co 5-TiAlN

Taraud à refouler en acier rapide à haut rendement, alliage de cobalt avec revêtement en nitrure de titane Aluminium. Domaines d'application: alliages légers, aluminium, zamac, cuivre, bronze, laiton, aciers doux inférieurs à 1000 N/mm².

Diamètre nominal	Pas mm	Diamètre avant-trou mm	Longueur totale mm	Longueur fileté mm	Ø-queue mm	Art. n° HSS Co 5 nitruré-VAP	Art. n° HSS Co 5 TiAlN
M 3	0,50	2,80	56,0	11,0	3,5	271 003 N	271 003 F
M 4	0,70	3,70	63,0	13,0	4,5	271 004 N	271 004 F
M 5	0,80	4,65	70,0	16,0	6,0	271 005 N	271 005 F
M 6	1,00	5,55	80,0	19,0	6,0	271 006 N	271 006 F
M 8	1,25	7,45	90,0	22,0	8,0	271 008 N	271 008 F
M 10	1,50	9,35	100,0	24,0	10,0	271 010 N	271 010 F
M 12	1,75	11,20	110,0	28,0	9,0	271 012 N	271 012 F



Foret taraudeur métrique, queue hexagonale "long" et "court" HSS et HSS-TiN, rectifié

Le foret taraudeur
à queue six pans.

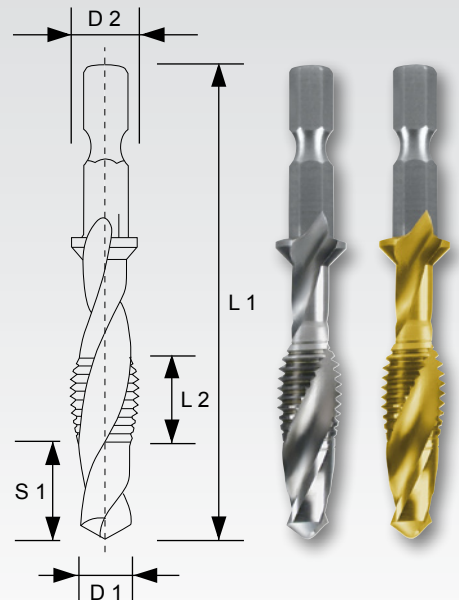
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés
Tolérance: ISO 2 / 6 H
Surface: fini brillant / revêtement TiN
Queue: 6,35 x 27,0 mm
coupe à droite

En une opération:

- ✓ perçage de l'avant trou
- ✓ taraudage
- ✓ chanfreinage
- ✓ finition du taraudage (lors du dégagement)

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Le foret taraudeur s'emploie idéalement pour effectuer des taraudages débouchants dans de la tôle à l'aide de perceuses à accus avec inversion du sens de rotation. Foret et taraud en un seul outil: le perçage et le taraudage sont réalisés en une seule opération sans changement d'outil. Outil en acier rapide supérieur.



HSS

Pour aciers non alliés ou faiblement alliés de dureté jusqu'à 600 N/mm².

HSS-TiN

Pour aciers non alliés ou faiblement alliés de dureté jusqu'à 1000 N/mm².

Foret taraudeur métrique, queue hexagonale "long" HSS et HSS-TiN, rectifié

Diamètre nominal	Pas mm	L 1 mm	S 1 mm	L 2 mm	D 1 mm	D 2 mm	Art. n° HSS	Art. n° HSS-TiN
M 3	0,50	51,0	5,0	7,0	2,5	7,0	270 014	270 014 T
M 4	0,70	54,0	6,0	8,5	3,3	7,0	270 015	270 015 T
M 5	0,80	57,0	7,0	10,0	4,2	7,0	270 016	270 016 T
M 6	1,00	60,0	8,0	12,0	5,0	7,0	270 017	270 017 T
M 8	1,25	68,0	11,0	15,0	6,8	9,5	270 018	270 018 T
M 10	1,50	75,0	15,0	17,0	8,5	11,5	270 019	270 019 T

Foret taraudeur métrique, queue hexagonale "court" HSS et HSS-TiN, rectifié

Diamètre nominal	Pas mm	L 1 mm	S 1 mm	L 2 mm	D 1 mm	D 2 mm	Art. n° HSS	Art. n° HSS-TiN
M 3	0,50	36,0	5,0	6,0	2,5	7,2	R 270 014	R 270 014 T
M 4	0,70	39,0	6,0	8,0	3,3	7,2	R 270 015	R 270 015 T
M 5	0,80	41,0	7,0	9,0	4,2	7,2	R 270 016	R 270 016 T
M 6	1,00	44,0	8,0	11,0	5,0	7,2	R 270 017	R 270 017 T
M 8	1,25	51,0	11,0	14,0	6,8	8,8	R 270 018	R 270 018 T
M 10	1,50	59,0	15,0	15,0	8,5	11,0	R 270 019	R 270 019 T

Porte-outil magnétique à six pans et adaptateur à changement rapide

Unité d'emballage:
à l'unité sous emballage plastique

Contenu	Art. n°
Porte-outil magnétique à six pans	270 013
Adaptateur à changement rapide	270 022



Assortiment de forets taraudeurs. Queue hexagonale "long" HSS et HSS-TiN en cassette industrielle

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS-TiN
Assortiment de forets taraudeurs queue six pans "long" 6 forets taraudeurs M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 embout six pans magnétique	270 020	270 020 T



Assortiment de forets taraudeurs. Queue hexagonale "court" HSS et HSS-TiN en cassette industrielle

Contenu	Art. n° HSS	Art. n° HSS-TiN
Assortiment de forets taraudeurs queue six pans "court" 6 forets taraudeurs M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 embout six pans magnétique	R 270 020	R 270 021 T

Coffret extracteurs en coffret plastique

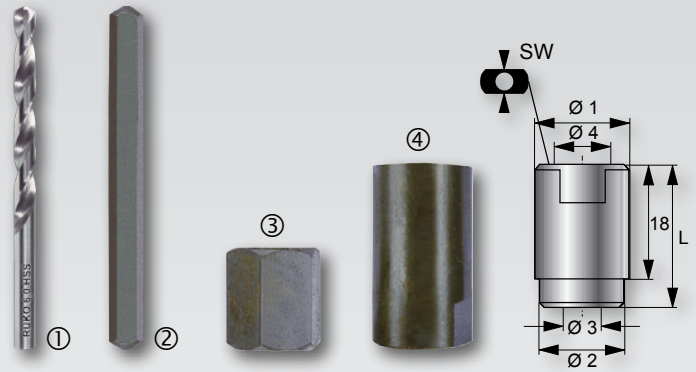
Contenu	Art. n°
Set 1: 21 pièces en coffret plastique 4 forets, 4 tiges d'extraction, 4 écrous et 9 canons de perçage	244 150
Set 2: 25 pièces en coffret plastique 5 forets, 5 tiges d'extraction, 5 écrous et 10 canons de perçage	244 151



① Forets DIN 338 HSS haute performance

foret taillé meulé
diamètres exacts pour canons de perçage

Ø mm	Ø pouce	Dimension tige d'extrac.	Longueur mm	Art. n°
3,2	1/8	1 - 4	65,0	214 032
4,8	3/16	5 - 7	86,0	214 048
6,4	1/4	8	101,0	214 064
8,0	5/16	9	117,0	214 080
8,7	11/32	10	125,0	214 087



② Tiges d'extraction

en profilé d'acier spécial, trempées, bruni

Taille	Dimension vis	Ø mm	Ø pouce	Longueur mm	Art. n°
1	M 5 - M 6	3,2	1/8	60,0	244 001
2	M 7 - M 8	4,8	3/16	70,0	244 002
3	M 9 - M 10	6,4	1/4	78,0	244 003
4	M 12	8,0	5/16	83,0	244 004
5	M 14 - M 16	8,7	11/32	94,0	244 005

③ Ecrous cannelés

profil intérieur cannelé, traité, bruni

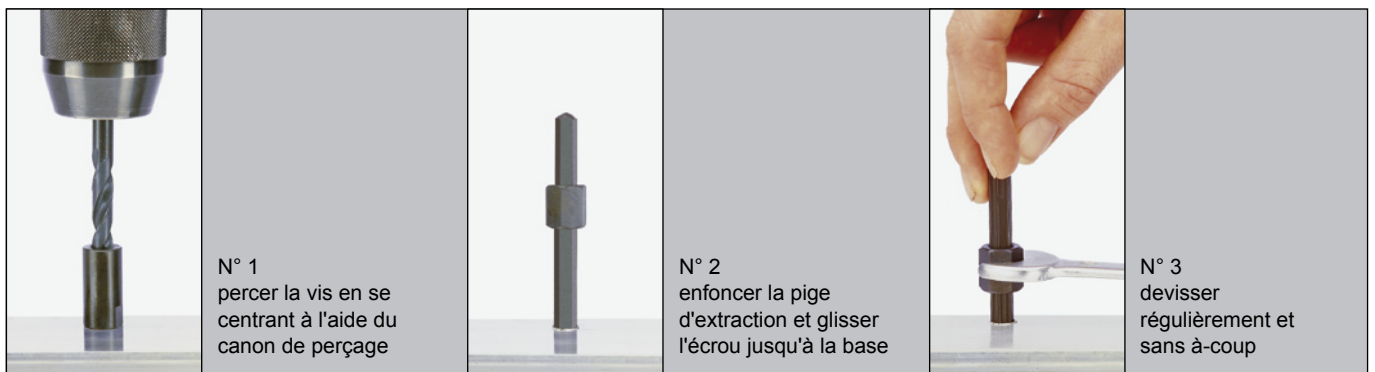
Taille	Dimension tige d'extrac.	Dimension clé mm	Longueur mm	Art. n°
1	1	10,0	16,0	244 032
2	2	11,0	16,0	244 046
3	3	13,0	16,0	244 064
4	4	14,0	16,0	244 080
5	5	17,0	16,0	244 087

④ Canons de perçage

épaulé, traités, bruni, pour vis cassées à l'intérieur du taraudage
(Ø1 + Ø 2) et pour vis dépassantes (Ø 4)

Taille	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 3 pouce	Ø 4 pouce	SW mm	L mm	Art. n°
1	7,0	6,0	3,2	5,0	1/8	3/16	6,0	30,0	244 101
2	8,0	7,0	3,2	6,0	1/8	—	7,0	30,0	244 102
3	9,0	—	3,2	7,0	1/8	1/4	8,0	30,0	244 103
4	10,0	—	3,2	8,0	1/8	5/16	9,0	30,0	244 104
5	11,0	—	4,8	8,0	3/16	5/16	9,0	30,0	244 105
6	12,0	—	4,8	9,0	3/16	—	10,0	30,0	244 106
7	13,0	—	4,8	10,0	3/16	1/8	11,0	30,0	244 107
8	14,0	—	6,4	11,0	1/4	7/16	12,0	30,0	244 108
9	15,0	—	8,0	12,0	5/16	—	13,0	30,0	244 109
10	17,0	16,0	8,7	14,0	11/32	—	14,0	30,0	244 110

Conseils d'utilisation



N° 1
percer la vis en se
centrant à l'aide du
canon de perçage

N° 2
enfoncer la pign
d'extraction et glisser
l'écrou jusqu'à la base

N° 3
devisser
régulièrement et
sans à-coup

