



Perçage et alésage

1 Forets HSS

2 Forets en carbure monobloc

3 Forets à plaquettes amovibles

4 Alésage et lamage

5 Têtes d'alésage modulaires

Filetage

6 Tarauds

7 Fraises à fileter et à gorges

8 Outils de filetage / tournage

Tournage

9 Outils de tournage

10 EcoCut

11 Outils de tronçonnage et gorges

12 Outils UltraMini et MiniCut

Fraisage

13 Fraises HSS

14 Fraises en carbure monobloc

15 Fraises à plaquettes amovibles

Attachements

16 Attachements

17 Accessoires

18 Exemples de matières et index alpha-numérique

Table des matières

Légende	2
Type de tarauds	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Vue d'ensemble des tarauds	8-20
Programme d'outils	21-109
Informations techniques	
Dimensions des avant-trous pour taraudages coniques	110
Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard coupants	111+112
Explications relatives aux types de tarauds	113
Tolérances des taraudages	114
Tarauds à refouler	115
Résolution de problèmes	116
Revêtements	117

WNT \ Performance

Des outils de qualité Premium pour de plus hautes performances.

Les outils Premium de la ligne de produits **WNT Performance** ont été conçus pour répondre aux exigences les plus élevées. Nous vous recommandons ce label Premium pour augmenter votre productivité.

WNT \ Standard

Des outils de qualité pour les applications standard.

La gamme de produits **WNT Standard** correspond aux outils de dernière génération pour les applications standard.

Légende

Forme d'entrée

	Forme B (avec coupe Gun, 4 à 5 filets d'entrée)
	Forme C (sans coupe Gun, 2 à 3 filets d'entrée)
	Forme D (sans coupe Gun, 4 à 5 filets d'entrée)
	Forme E (sans coupe Gun, 1,5 à 2 filets d'entrée)

Angle d'hélice

	Exemple : angle d'hélice 42°
---	------------------------------

Tolérances

ISO 2 6H	Vous trouverez les informations relatives aux tolérances → Page 114.
---------------------	---

Résistance à la traction de la matière à usiner

≤ 1100 N/mm ²	Exemple : 1100 N/mm ²
----------------------------------	----------------------------------

Matériau de coupe

HSS	Acier rapide
HSS-E	Acier rapide haute performance
HSS-PM	HSS fritté
VHM	Carbure monobloc

Bagues de couleur

WNT \ Performance

Vous trouverez les informations relatives aux bagues de couleur → **Page 117.**

Types de filetage

M	Vous trouverez les informations relatives aux différents profils → Page 3.
----------	---

Type

	Lubrification interne
---	-----------------------



Type de tarauds

Type d'outil

WNT \ Performance

Stabil	Pour trous débouchants jusqu'à 4xD	Salo-Rex	Pour trous borgnes jusqu'à 3xD, angle d'hélice élevé pour un flux optimal des copeaux	TWIN	Goujures droites pour trous débouchants et borgnes jusqu'à 2xD
DL	Hélice à gauche pour trous débouchants jusqu'à 4xD	SL	Pour trous borgnes jusqu'à 2xD, hélice à 15°, 25° ou 30°	Spanlos	Tarauds à refouler pour trous débouchants ou borgnes jusqu'à 3xD

 Vous trouverez les informations détaillées concernant les types d'outils → **Page 113**.

Domaine d'application

WNT \ Performance

UNI	Pour l'utilisation universelle	ST	Pour les aciers avec une bonne fragmentation des copeaux	VG	Pour les aciers trempés et revenus < 1100 N/mm²
HR	Pour les aciers à haute résistance < 1400 N/mm²	GG	Pour les fontes	VA	Pour les aciers inoxydables jusqu'à 1100 N/mm²
NW	Pour Aluminium	Soft	Pour les matières tendres	Ms	Pour laiton à copeaux courts
Ti	Pour titane et alliages de titane	Ni	Spécialement conçu pour l'Inconel 718	AMPCO	Pour alliages Ampco
HT	Pour les matières trempées jusqu'à 55 HRC	EC	Tarauds à refouler pour une utilisation universelle	NEO	Tarauds à refouler pour les superalliages
ERGO	Tarauds à main pour les aciers trempés et revenus, les aciers inoxydables et réfractaires jusqu'à 1100 N/mm²	ERGO F.T.	Tarauds à mains pour les aciers jusqu'à 1400 N/mm², les alliages de tungstène, les fontes dures	FE	Pour les aciers
UNI	Pour une utilisation universelle jusqu'à 1000 N/mm²	FE	Pour les aciers jusqu'à 850 N/mm²	FE-HF	Pour les aciers à haute résistance < 1100 N/mm²
VA	Pour les aciers inoxydables	GG	Pour les fontes	AL	Pour les alliages d'aluminium

WNT \ Standard

Exécutions spéciales

CNC	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	NC	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	NCW	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction
AZ	Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces	S	Avec rétrécissement conique arrière	DRY	Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS)
TS	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	LH	Pour le filetage à gauche	EL	Extra-long, avec une longueur totale x2
AUT	Exécution courte, pour les tours automatiques	SN	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	ES	Extra court
MMB	Tarauds machine à l'enfilade	R_z=1	Pré-fendue		

Types de filetage

M	Filetage métrique ISO, DIN 13	UNF	Filetage américain à pas fin ASME – B1.1	NPTF	Filetage américain conique à pas fin, avec joint d'étanchéité (1:16) ANSI/ASME – B1.20.3
EG M	Filetage métrique ISO standard pour filets rapportés DIN 8140-2	EG UNF	Filetage américain à pas fin pour filets rapportés ASME – B18.29.1	Rp	Filetage Whitworth pas du gaz cylindrique DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
MF	Filetage métrique ISO à pas fin, DIN 13	UNJC	Filetage américain à gros pas ASME – B1.15 et ISO 3161	Rc	Filetage Whitworth pas du gaz conique (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
G	Filetage Whitworth, pas du gaz DIN-EN-ISO 228	UNJF	Filetage américain à pas fin ASME – B1.15 et ISO 3161	Tr	Filetage ISO métrique trapézoïdal DIN 103
UNC	Filetage américain à gros pas ASME – B1.1	BSW	Filetage Whitworth, BS84		
EG UNC	Filetage américain à gros pas pour filets rapportés ASME – B18.29.1	NPT	Filetage américain pas du gaz conique avec joint d'étanchéité (1:16) ANSI/ASME – B1.20.1		



Pour les profils BSW, NPTF, Rp et Rc, vous trouverez tous les tarauds et filières sur notre e-shop

Toolfinder – WNT Performance

Tarauds à refouler

 Pour les matières déformables à froid

Tarauds coupants et filières

 Pour une utilisation universelle
jusque 1100 N/mm²

 Pour les aciers jusque 750 N/mm²

 Pour les aciers à haute résistance
jusque 1400 N/mm²

 Pour les aciers inoxydables

 Pour les fontes

 Pour les superalliages

 Pour les Aluminiums et les non-ferreux

 Pour les matières trempées

  Pour trous débouchants et borgnes

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

 Vous trouverez les types d'outils par profil dans la vue d'ensemble des tarauds → **Pages 8–20.**

 Vous trouverez les extensions porte-tarauds et les huiles de coupe sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

		WNT \ Performance															
Type d'outil	Domaine d'application	M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc	Tr
Spanlos	EC	59-61		81	89	94			103								
Stabil	UNI	21-23	63	65+66	83	90	95		98	104							
Salo-Rex	UNI	35-38	64	69	85	92	96		100	105							
Stabil	ST	24+25		66	83												109
Salo-Rex	ST	39-41		71+72	86												
TWIN	ST	52+53 56		78-80	88								108				
Stabil	HR	25															
Salo-Rex	HR	39-41															
TWIN	HR	52+53		78+79	88												
Stabil	VA	26			83	90											
Salo-Rex	VA	42		74	86	92			100				106				
TWIN	GG	54		79													
Stabil	Ti	27				90			98								
SL	Ti	44						97	101								
TWIN	AMPCO	52															
Stabil	NW	26															
Salo-Rex	NW	43		74													
TWIN	HT	55		78													

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT Standard

Tarauds à refouler

 Pour les matières déformables à froid

  Pour trous débouchants et borgnes

Tarauds coupants et filières

 Pour une utilisation universelle jusqu'à 1000 N/mm²

  Trou débouchant
 Trou borgne

 Pour les aciers jusqu'à 850 N/mm²

  Trou débouchant
 Trou borgne

 Pour les aciers à haute résistance jusqu'à 1100 N/mm²

  Trou débouchant
 Trou borgne

 Pour les aciers inoxydables

  Trou débouchant
 Trou borgne

 Pour les fontes

  Pour trous débouchants et borgnes

 Pour les Aluminiums et les non-ferreux

  Trou débouchant
 Trou borgne

WNT \ Standard					
Domaine d'application	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	62	82			
UNI	31+32	67+68	84	91	99
UNI	49+50	75+76	87	93	102
FE	32+34	68		91	99
FE	50	76		93	102
FE-HF	32	68		91	
FE-HF	50	76		93	
VA	33	68		91	99
VA	50+51	77		93	102
GG	58				
AL	33				
AL	51				

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – Filetage ISO métrique

Universel		Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	☒		21+22
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		31
		Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	23
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	32
		Stabil	UNI DRY	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS)	
		Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	23
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	32
		Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Extra-long, avec une longueur totale x2	29
Aciers		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		24
		Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☐		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		32
			FE ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra court	34
		Stabil	ST AZ	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces	24
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Pour le filetage à gauche	24
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	25
		Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		25
		Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		25
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		32
		Stabil	VG AZ	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – Filetage ISO métrique

Aciers		Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra-long, avec une longueur totale x2	29
			ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Tarauds machine à l'enfilade	30
Aciers inoxydables		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	☐	33
Métaux non ferreux		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	33
		Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
Superalloys		Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		27
		DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
		DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
Universel		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	☒	Avec lubrification centrale	35+36
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		49
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	36
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	50
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction, avec lubrification centrale	37
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G, 7G	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	49
		Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS), avec lubrification centrale	38

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – Filetage ISO métrique

Universel		Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Avec rétrécissement conique arrière	
		Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Extra court	45
		Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Extra-long, avec une longueur totale x2	47
		SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☐		
Aciers		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction, avec lubrification centrale	39
		SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	
		SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	39
		SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra court	46
		SL	ST AUT/ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Exécution courte, pour les tours automatiques	46
		SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra-long, avec une longueur totale x2	48
		SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☐		39
		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	40
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒	☐	
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		50
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		50
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Pour le filetage à gauche	40
		Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra court	
		Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Extra-long, avec une longueur totale x2	47

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – Filetage ISO métrique

Aciers		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	☐		41
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Avec lubrification centrale	41
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Avec lubrification centrale	42
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		50+51
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Avec rétrécissement conique arrière	
Métaux non ferreux		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		43
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			43
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		51
Superalloys		SL	Ti	ISO 2X	HSS-PM	☒			44
		SL	Ni	ISO 2X ISO 2 6H	HSS-PM	☒			44
Aciers		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐			52
		TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces	
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		Extra court	56
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		Pour filetages à gauche; extra-court	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Extra-long, avec une longueur totale x2	57
Fontes		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Avec lubrification centrale	54
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			58
Métaux non ferreux		TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐			

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Super-alliages				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☐			52	
Aciers trempés				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	☒			55	
Tarauds à refouler machine				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E HSS-PM	☒			59	
				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E HSS-PM	☒		Taraud à refouler avec goujures de lubrification et lubrification interne	60+61	
				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		Taraud à refouler avec goujures de lubrification et lubrification interne	61	
					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			62	
					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	62	
Tarauds à main					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM	☐				
					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐				
					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				
Filères					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS	☐				
					FE	ISO 6g	HSS	☐				
					FE R _r =1	ISO 6g	HSS	☐		Pré-fendue		
					FE LH	ISO 6g	HSS	☐		Pour le filetage à gauche		
					VA	ISO 6g	HSS-E	☐				
					VA R _r =1	ISO 6g	HSS-E	☐		Pré-fendue		
					Ms R _r =1	ISO 6g	HSS	☐		Pré-fendue		

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu ■ Non revêtu □	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard

Filetage métrique ISO standard pour filets rapportés

Universel		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■		63
		Salo-Rex	UNI	6H mod	HSS-E	■		64
Métaux non ferreux		Salo-Rex	Soft	6H mod	HSS-E	■		64

MF – Filetage ISO métrique à pas fin

Universel		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	■		65+66
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	■		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■		67+68
		Stabil	UNI DRY	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS)	
Aciers		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	□		68
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■		68
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	66
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	□	Pour le filetage à gauche	66
		Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		65+66
Aciers inoxydables		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		68
Universel		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■	Avec lubrification centrale	69+70
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		75+76
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Universel				Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	☒		Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	70	
					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	76	
Aciers				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐			71	
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	☐				
					FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐			76	
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒			76	
				Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.		
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Pour le filetage à gauche	71	
				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐			72	
				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction		
Aciers inoxydables				Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒			74	
					VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		77	
Métaux non ferreux				Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			74	
Aciers				TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐			78	
				TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		Extra court	80	
				TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		Pour le filetage à gauche	80	
				TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			78+79	
Fontes				TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			79	
Aciers trempés				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	☒			78	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

MF – Filetage ISO métrique à pas fin

Tarauds à refouler machine		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		81
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	81
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		82
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	82
Tarauds à main			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		
Fillères			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE LH	ISO 6g	HSS	☐	Pour le filetage à gauche	
			VA	ISO 6g	HSS-E	☐		

G – Filetage Whitworth, pas du gaz

Universel		Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	☒		83
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		84
Aciers		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	☐		83
			FE	ISO 228	HSS-E	☐		
Aciers inoxydables		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	☒		83
Universel		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	☒		85
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		87
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	86

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Aciers				Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	☐			86	
				SL	ST	ISO 228	HSS-E	☐				
Aciers inoxydables				Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	☒			86	
Aciers				TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	☐			88	
				TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	☒			88	
Fontes				TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	☒				
Tarauds à refouler machine				Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	☒			89	
				Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	89	
Tarauds à main					ERGO	ISO 228	HSS-E	☐				
Fillères					FE	ISO 228A	HSS	☐				

UNC – Filetage américain à gros pas

Universel			Stabil	UNI	3B	HSS-E	☒					
			Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒				90	
				UNI	2B	HSS-E	☒				91	
Aciers			Stabil	ST	2B	HSS-E	☐					
				FE	2B	HSS-E	☐				91	
				FE-HF	2B	HSS-E	☒				91	
Aciers inoxydables			Stabil	VA	2B	HSS-E	☒				90	
				VA	2B	HSS-E	☒				91	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Superallages				Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒			90	
Universel				Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒			92	
				Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	☒				
					UNI	2B	HSS-E	☒			93	
Aciers				Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	☐				
					FE	2B	HSS-E	☐			93	
					FE-HF	2B	HSS-E	☒			93	
Aciers inoxydables				Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒			92	
					VA	2B	HSS-E	☐			93	
Superallages				SL	Ti	2BX	HSS-PM	☒				
Fontes				TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒				
Tarauds à refouler machine				Spanlos	EC	2BX	HSS-E	☒			94	
				Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	94	
Tarauds à main					ERGO	2BX	HSS-E	☐				
Fillères					FE	2A	HSS-E	☐				

EG UNC – Filetage américain à gros pas pour filets rapportés

Universel			Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒			95	
			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒			96	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratzit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

UNJC – Filetage américain à gros pas

Superalloys		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒					97	
-------------	---	----	----	-----	-------	-------------------------------------	--	--	--	--	----	--

UNF – Filetage américain à pas fin

Universel		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒					98	
			UNI	2B	HSS-E	☒					99	
Aciers		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐						
			FE	2B	HSS-E	☐					99	
Aciers inoxydables			VA	2B	HSS-E	☒					99	
Superalloys		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒					98	
Universel		Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	☒					100	
			UNI	2B	HSS-E	☒					102	
Aciers			FE	2B	HSS-E	☐					102	
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒					100	
			VA	2B	HSS-E	☐					102	
Superalloys		SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	☒					101	
Fontes		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒						
Tarauds à retouler		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒				Tarauds à retouler avec goujures de lubrification	103	
Fillères			FE	2A	HSS	☐						

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

Filetage américain à pas fin pour filets rapportés

Universel		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒	104
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒	105

UNJF – Filetage américain à pas fin

Superallages		DL	Ti	3BX	HSS-E	☒	
		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒	

BSW – Filetage Whitworth

Universel		Stabil	UNI	med.	HSS-E	☒	
		Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	☒	

NPT – Filetage américain conique, pas du gaz

Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA		HSS-E	☒	106
Aciers		TWIN	ST AZ		HSS-E	☐	Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces 
		TWIN	VG		HSS-E	☐	107
		TWIN	VG AZ		HSS-E	☐	Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces 
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Extra court 108
Filetées			FE		HSS-E	☐	

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Domaine d'application	Trou débouchant	Trou borgne	Pour trous débouchants et borgnes	Type d'outil	Application / Spécificité	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu	Non revêtu	Remarques	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

NPTF – Filetage américain conique, pas du gaz, avec joint d'étanchéité

Aciers		TWIN	ST		HSS-E	☐					
		TWIN	VG		HSS-E	☐					
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Extra court				

Rp – Filetage Whitworth pas du gaz, cylindrique

Aciers		TWIN	ST	X	HSS-E	☐					
--------	---	------	----	---	-------	--------------------------	--	--	--	--	--

Rc – Filetage Whitworth pas du gaz, conique

Aciers		TWIN	ST		HSS-E	☐					
--------	---	------	----	--	-------	--------------------------	--	--	--	--	--

Tr – Filetage ISO métrique trapézoïdal

Aciers			ST	7H	HSS-E	☐				109	
--------	---	--	----	----	-------	--------------------------	--	--	--	-----	--

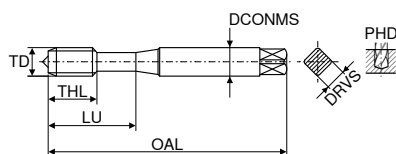
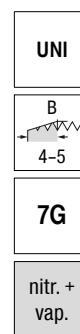
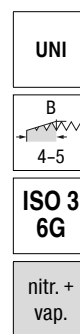
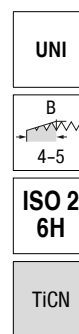
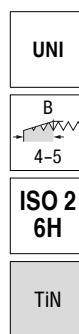
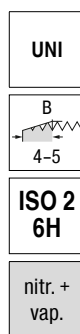
Accessoires

Extensions porte-tarauds											
Huile de coupe sans chlore											

Vous trouverez ces articles sur notre e-shop : cuttingtools.ceratizit.com

Tarauds machine pour trous débouchants

M Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	UO Référence 22 501 ... EUR	UO Référence 22 503 ... EUR	UO Référence 22 505 ... EUR	UO Référence 22 508 ... EUR	UO Référence 22 510 ... EUR
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	99,83	010			
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	94,74	012			
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	85,74	014			
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	60,20	016			
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	92,62	017			
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	127,20	018			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2		41,43	020		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	8	3	43,76	020			
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	46,63	022			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	43,02	025			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	32,22	030			
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	35,39	035			
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	29,24	040			
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	29,99	050			
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	30,42	060			
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	42,49	070			
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	34,44	080			
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	41,33	100			
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	60,83	120			

Aciers	6-20	6-25	6-25	6-20	6-20
Aciers inoxydables	4-8	5-10	5-10	4-8	4-8
Fontes	6-15	10-20	10-20	6-15	6-15
Métaux non ferreux		12-25	12-25		
Superaliages					
Matières trempées					

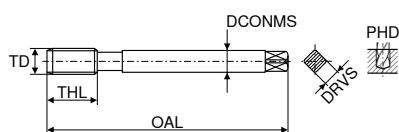
1) Tol. ISO 1 4H $\leq$ M1,4

i DIN 376 : Voir page suivante.

Tarauds machine pour trous débouchants

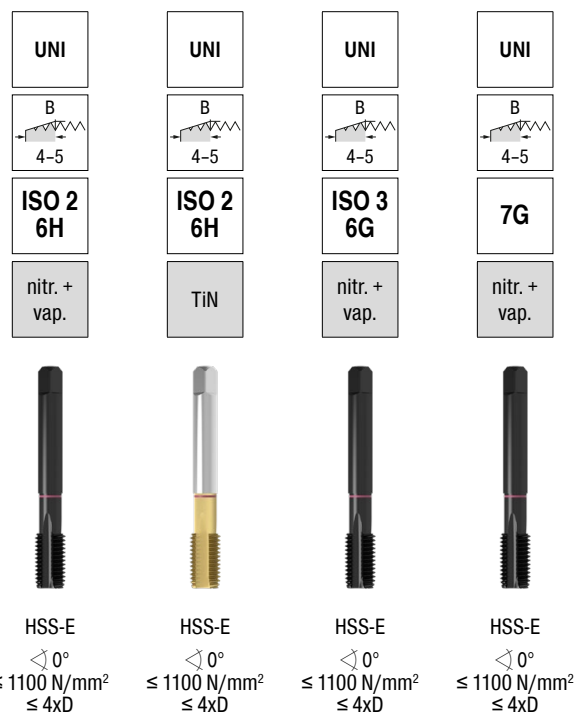
M

Stabil



DIN 376 avec queue réduite

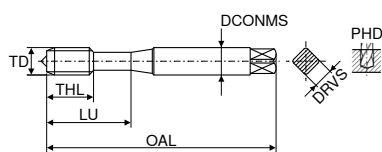
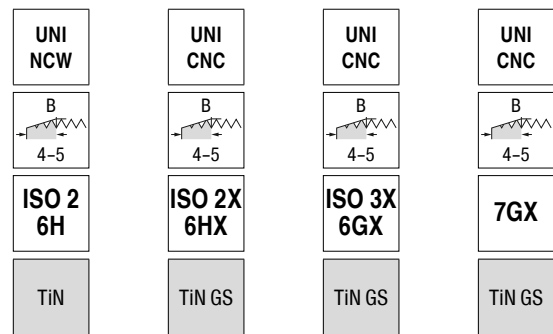
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 502 ... EUR	U0 Référence 22 504 ... EUR	U0 Référence 22 509 ... EUR	U0 Référence 22 511 ... EUR
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	59,66	030		
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	39,74	040		
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	37,94	050		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	37,20	060		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	40,80	080		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	47,27	100		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	46,21	120	75,14	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	66,66	140	111,30	140
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	67,40	160	96,75	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	132,50	180	174,80	180
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	103,10	200	180,10	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	165,40	220	267,10	220
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	134,60	240	227,90	240
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	187,60	270		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	220,50	300		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	508,70	330		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	606,20	360		
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	1.154,00	420		
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	1.165,00	480		
Aciers								6-20	6-25	6-20	6-20
Aciers inoxydables								4-8	5-10	4-8	4-8
Fontes								6-15	10-20	6-15	6-15
Métaux non ferreux									12-25		
Superaliages											
Matières trempées											



Tarauds machine pour trous débouchants

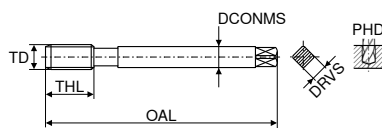
▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U0 Référence 22 148 ... EUR	U0 Référence 22 542 ... EUR	U0 Référence 22 596 ... EUR	U0 Référence 22 592 ... EUR
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	50,02 030			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3		37,94 030		
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	52,03 040			
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3		40,27 040	48,54 040	48,54 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	52,56 050	40,80 050	50,02 050	50,02 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	66,13 060	51,82 060	54,79 060	61,15 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	73,86 080			
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4		57,23 080	59,24 080	66,77 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	90,72 100			
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4		71,22 100	73,86 100	80,23 100
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3	110,20 120			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3	153,70 160			



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 543 ... EUR	U0 Référence 22 597 ... EUR	U0 Référence 22 593 ... EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	82,88 120	90,19 120	97,18 120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	233,20 140		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	118,70 160		
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	201,30 200		

Aciers	6-25	6-25	6-25	6-25
Aciers inoxydables	5-10	5-10	5-10	5-10
Fontes	10-20	10-20	10-20	10-20
Métaux non ferreux	12-25	12-25	12-25	12-25
Superaliages				
Matières trempées				

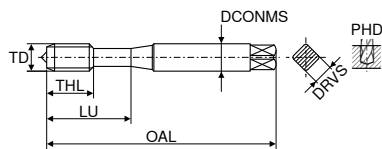
Tarauds machine pour trous débouchants

▲ AZ = Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

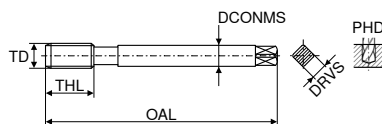
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

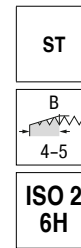
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3



DIN 376 avec queue réduite

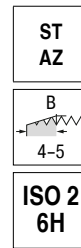
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4

Aciers	10-20	10-20	10-20
Aciers inoxydables			
Fontes			
Métaux non ferreux	10-20	10-20	10-20
Superalliages			
Matières trempées			



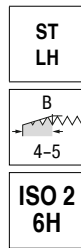
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

U0
Référence 22 020 ...
EUR
28,61 020
31,47 023
28,61 025
31,47 026
23,21 030
24,79 035
23,52 040
24,79 050
24,79 060
29,78 080
35,71 100
40,49 120



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

U0
Référence 22 022 ...
EUR
40,80 020
38,57 030
38,57 040
35,61 050
36,45 060
40,27 080
48,74 100



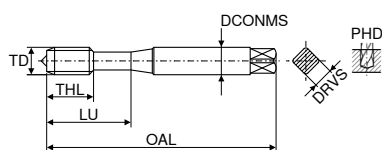
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

U0
Référence 22 127 ...
EUR
36,98 030
38,57 040
39,74 050
39,74 060
44,72 080
56,91 100

Tarauds machine pour trous débouchants

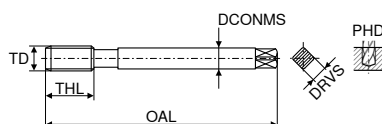
▲ TS = Pour les vitesses de coupe élevées, jusque 100 m/mn.

M	Stabil
---	--------



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12,0	2
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12,0	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35,0	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39,0	4
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44,0	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

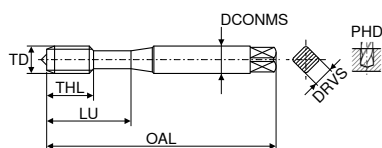
ST TS	HR	HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	nitr.	TiN	TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
U0 Référence 22 092 ... EUR	U0 Référence 22 053 ... EUR	U0 Référence 22 055 ... EUR	U0 Référence 22 120 ... EUR
49,17 020	64,32 020		43,02 020
	64,32 022		
	63,06 025		
49,17 025	33,06 030	43,02 030	43,02 025
38,57 030	51,50 035		31,69 030
	33,81 040	61,46 040	
42,07 040	35,92 050	45,68 050	34,02 040
45,99 050	35,92 060	52,03 060	36,24 050
55,95 060	42,49 080	57,23 080	44,09 060
70,58 080	52,03 100	81,07 100	46,63 080
76,51 100	86,27 120		66,77 100

Aciers	20-100	2-6	2-6	6-15
Aciers inoxydables				5-10
Fontes	20-60			
Métaux non ferreux	20-100			10-20
Superalliages	10-25	3-5	3-5	
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous débouchants

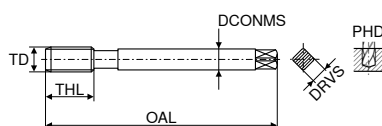
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4

VA	VA	NW	NW
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	TiN GS	vap.	HCr
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

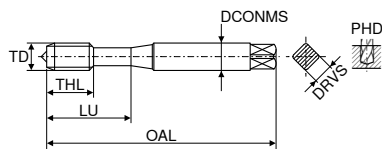
U0 Référence 22 056 ... EUR	U0 Référence 22 038 ... EUR	U0 Référence 22 058 ... EUR	U0 Référence 22 060 ... EUR
32,43 020	56,91 016 46,63 020	31,47 020 36,24 023 31,47 025 35,92 026	38,57 020 40,80 023 38,57 025 40,80 026
25,97 030 29,14 035	38,79 030	25,01 030 25,97 035	31,69 030 33,81 035
27,24 040 28,19 050	40,80 040 42,07 050	25,01 040 25,97 050	32,43 040 33,06 050
29,36 060 32,65 080	52,35 060 57,97 080	25,97 060 30,94 080	33,06 060 38,79 080
40,27 100	71,96 100	36,98 100	48,74 100

Aciers	5-12
Aciers inoxydables	5-10
Fontes	
Métaux non ferreux	10-20
Superaliages	12-25
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous débouchants

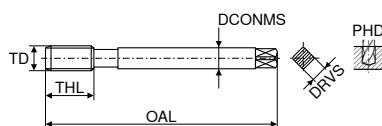
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

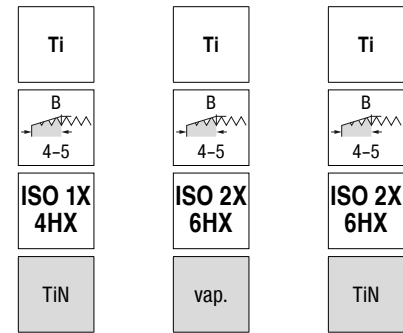
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	6,5	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

Aciers	2-5	2-5	2-5
Aciers inoxydables			
Fontes			
Métaux non ferreux			
Superaliages	2-6	2-6	2-6
Matières trempées			



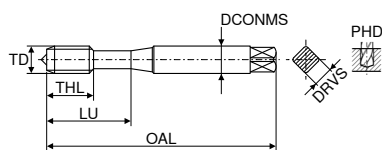
HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

U0	U0	U0
Référence	Référence	Référence
22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
EUR	EUR	EUR
122,90	105,00	55,11
010	016	030
020	020	
030	025	
040	030	
050	035	
060	040	
080	050	
	060	
	080	
	100	

Tarauds machine pour trous débouchants

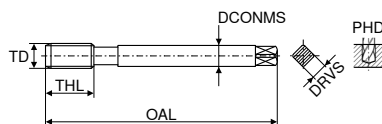
M

DL



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3		



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures			
	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3			
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3			
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3			
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			

Aciers	6-8
Aciers inoxydables	4-10
Fontes	
Métaux non ferreux	10-12
Superalliages	4-6
Matières trempées	2-20

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

 U0
 Référence
 22 159 ...

EUR

030

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

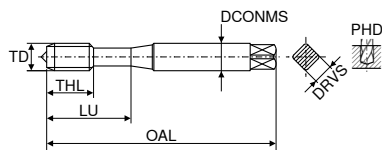
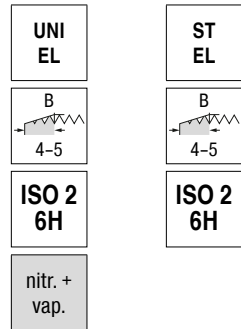
 U0
 Référence
 22 297 ...

EUR

030

Tarauds machine pour trous débouchants

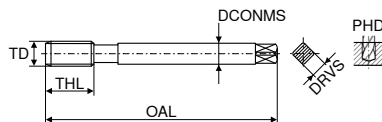
▲ EL = Extra-long, avec une longueur totale x2



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

HSS-E	HSS-E
$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
U0	U0
Référence	Référence
22 514 ...	22 233 ...
EUR	EUR
61,46	59,99
61,46	57,54
68,04	62,85
75,04	65,60
80,23	78,21



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

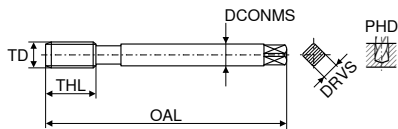
U0	U0
Référence	Référence
22 515 ...	22 234 ...
EUR	EUR
62,52	65,60
77,26	78,21
84,78	87,11
105,00	105,00
159,00	169,50
203,50	163,20
242,70	245,90
213,00	221,50

Aciers	6-20	5-25
Aciers inoxydables	4-8	
Fontes	6-15	10-20
Métaux non ferreux		10-40
Superalliages		
Matières trempées		

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ MMB = Tarauds machine à l'enfilade

M

ST
MMBISO 2
6H

DIN 357 avec queue réduite

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	
Aciers								10-25
Aciers inoxydables								
Fontes								
Métaux non ferreux								10-25
Superalliages								
Matières trempées								

U0

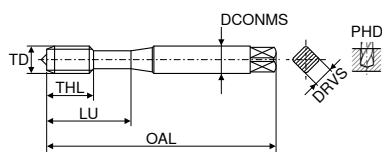
Référence
22 098 ...

EUR

45,25 030
 45,25 040
 47,37 050
 47,37 060
 58,50 080
 66,77 100
 89,44 120
 127,20 160

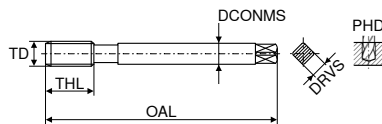
Tarauds machine pour trous débouchants

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

T9 Référence 23 110 ... EUR	T9 Référence 23 112 ... EUR	T9 Référence 23 010 ... EUR
12,13 020	14,27 020	9,88 020
11,92 025	15,90 025	
8,08 030	10,29 030	12,33 030
8,24 040	11,21 040	11,31 040
8,24 050	11,31 050	12,64 050
8,39 060	14,37 060	15,08 060
9,72 080	15,59 080	16,81 080
11,62 100	19,26 100	22,21 100

T9 Référence 23 111 ... EUR	T9 Référence 23 113 ... EUR	T9 Référence 23 021 ... EUR
8,75 030		
8,61 040		
8,61 050		
9,04 060		
10,60 080		
12,23 100		
14,67 120	22,83 120	26,49 120
21,20 140	39,72 14000	
		40,15 140
21,70 160	32,30 160	37,30 160
	63,02 18000	
		65,32 180
34,54 200	55,54 200	67,46 200
	93,33 22000	
	83,66 240	
	116,70 27000	
	130,90 30000	
	171,70 33000	
	210,30 36000	

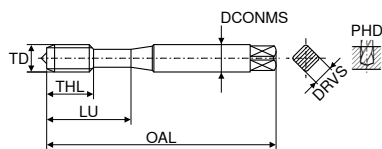
Aciers	2-25	5-45	10-20
Aciers inoxydables	2-8	5-15	8-15
Fontes	5-20	10-25	20-25
Métaux non ferreux	10-20	15-40	20-25
Superaliages			
Matières trempées			

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction

▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

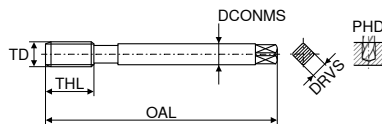
M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3

UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
T9 Référence 23 114 ... EUR	T9 Référence 23 116 ... EUR	T9 Référence 23 212 ... EUR	T9 Référence 23 310 ... EUR
		25,17 016	
		17,02 020	
		14,27 025	
17,42 030	20,89 030	11,31 030	16,51 030
		12,74 035	
	23,84 040		
18,95 040		11,31 040	17,53 040
19,06 050		11,72 050	17,73 050
	24,25 050		
27,92 060		11,72 060	24,25 060
	24,25 060		
29,55 080		15,18 080	26,19 080
	30,67 080		
37,19 100		18,14 100	32,91 100
	36,99 100		



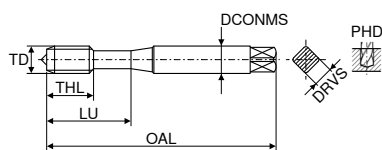
DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

Aciers	5-45	5-45	5-25	5-45
Aciers inoxydables	5-15	5-15		
Fontes	10-25	10-25		
Métaux non ferreux	15-40	15-40		
Superalliages		5-8		
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous débouchants

M



DIN 371 avec queue renforcée

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	nitr.	TiN		CrN



HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

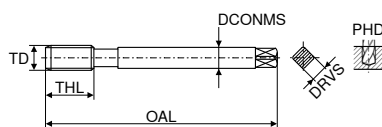
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	T9 Référence 23 450 ... EUR	T9 Référence 23 410 ... EUR	T9 Référence 23 412 ... EUR	T9 Référence 23 610 ... EUR	T9 Référence 23 612 ... EUR
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2		12,53 020	23,03 020		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2		14,47 025	19,36 025		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	11,51 030	8,24 030	15,29 030	11,31 030	12,84 030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	11,62 040	8,24 040	17,02 040	11,31 040	13,25 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	12,53 050	8,58 050	17,42 050	11,72 050	13,65 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	12,74 060	8,58 060	22,83 060	11,72 060	13,65 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	14,27 080	11,01 080	24,35 080	15,18 080	15,59 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	16,20 100	13,35 100	33,53 100	18,14 100	19,16 100



DIN 376 avec queue réduite

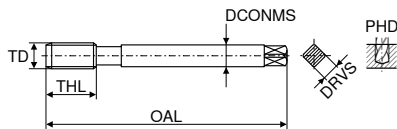
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	T9 Référence 23 451 ... EUR	T9 Référence 23 411 ... EUR	T9 Référence 23 413 ... EUR	T9 Référence 23 611 ... EUR	T9 Référence 23 613 ... EUR
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	28,84 120	17,73 120	36,99 120	24,46 120	24,05 120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	38,21 140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	40,45 160	27,31 160	46,16 160		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	60,43 200	41,78 200	80,70 200		
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3		55,23 240			

Aciers			
Aciers inoxydables	5-10	3-10	8-20
Fontes			
Métaux non ferreux			10-20 15-40
Superalliages			
Matières trempées			

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ ES = Extra-court

M

FE
ESISO 2
6H

DIN 376 avec queue réduite



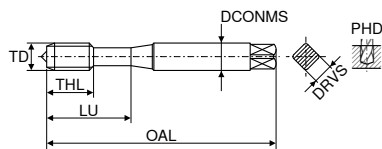
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures		T9 Référence 23 210 ... EUR
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8	2		13,25 020
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9	2		10,29 025
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	3		7,36 030
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	3		7,36 040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	3		7,88 050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	3		7,94 060
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20	3		10,29 080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22	3		13,55 100
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24	3		17,53 120
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	27	3		30,57 160

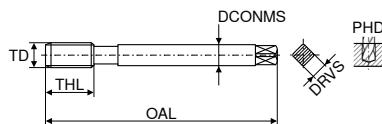
Aciers	5-25
Aciers inoxydables	
Fontes	
Métaux non ferreux	
Superaliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous borgnes



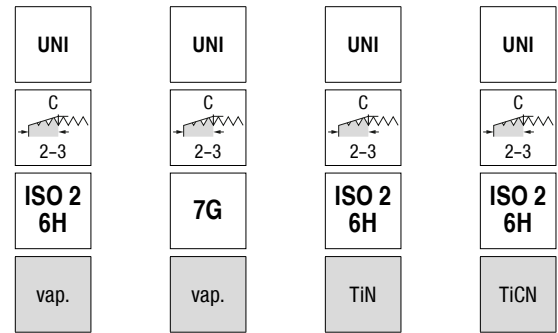
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4



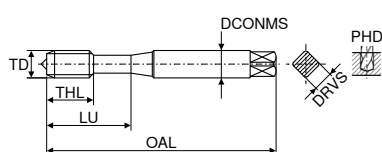
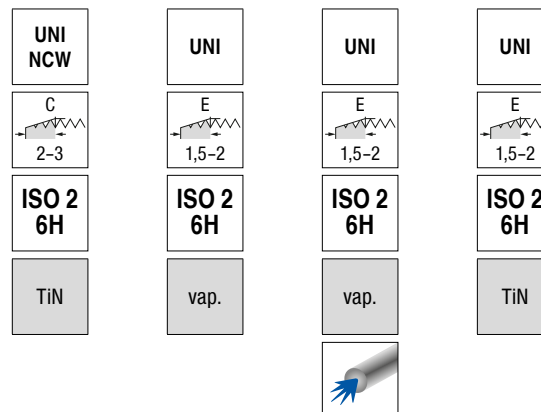
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

U0	U0	U0	U0
Référence	Référence	Référence	Référence
22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
33,81 020		48,54 020	
38,26 022			
40,49 023			
32,43 025			
38,57 026			
28,83 030	33,81 030	36,45 030	36,45 030
31,16 035			
30,42 040	33,81 040	39,00 040	39,00 040
30,73 050	36,24 050	39,31 050	39,31 050
31,69 060	48,54 060	46,31 060	46,31 060
46,63 070			
37,30 080	56,70 080	51,08 080	51,50 080
44,72 100	84,04 100	60,83 100	60,83 100
49,17 120		74,51 120	77,47 120

Aciers	6-20	6-20	6-25	6-25
Aciers inoxydables	4-8	4-8	5-10	5-10
Fontes	6-15	6-15	10-20	10-20
Métaux non ferreux			12-25	12-25
Superalliages				
Matières trempées				

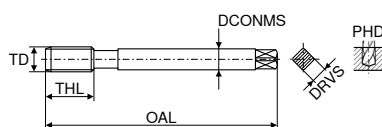
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	HSS-PM $\leq 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U0 Référence 22 149 ... EUR	U0 Référence 22 524 ... EUR	U0 Référence 22 534 ... EUR	U0 Référence 22 526 ... EUR
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	51,19	030		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3		30,10	030	34,02
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3		30,10	040	37,20
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	55,95	040		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	57,97	050	47,37	37,94
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	71,22	060	47,37	44,94
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	79,59	080	52,56	49,17
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	97,93	100	63,26	59,03



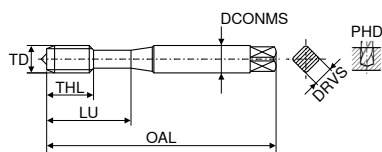
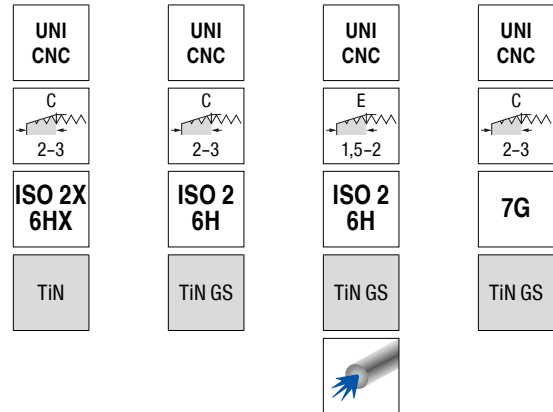
DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 149 ... EUR	U0 Référence 22 525 ... EUR	U0 Référence 22 535 ... EUR	U0 Référence 22 527 ... EUR
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	117,60	120		
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		55,64	120	71,22
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		90,72	140	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	157,90	160		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		77,78	160	102,40
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		142,10	180	
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		120,90	200	173,80
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		194,00	220	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		169,50	240	

Aciers	6-25	6-20	6-20	6-25
Aciers inoxydables	5-10	4-8	4-8	5-10
Fontes	10-20	6-15	6-15	10-20
Métaux non ferreux	12-25			12-25
Superalliages				
Matières trempées				

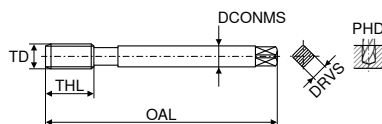
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0	U0	U0	U0
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Référence 22 416 ...	Référence 22 544 ...	Référence 22 546 ...	Référence 22 594 ...
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	EUR 49,49 030	EUR 43,76 030		EUR 50,34 030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	EUR 51,82 040	EUR 44,72 040		EUR 50,87 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	EUR 53,20 050	EUR 46,31 050	EUR 66,13 050	EUR 52,35 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	EUR 64,32 060	EUR 47,90 060	EUR 66,77 060	EUR 57,23 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	EUR 71,53 080	EUR 59,87 080	EUR 85,74 080	EUR 70,58 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	EUR 88,60 100	EUR 68,04 100	EUR 98,56 100	EUR 78,31 100



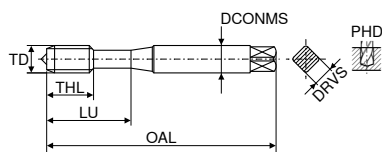
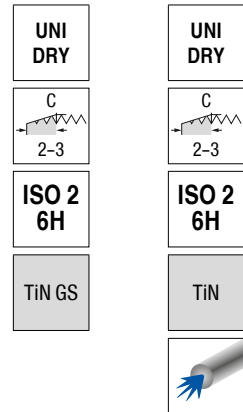
DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0	U0	U0
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Référence 22 417 ...	Référence 22 545 ...	Référence 22 595 ...
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	EUR 104,40 120	EUR 92,62 120	EUR 105,00 120
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4			
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3	EUR 149,50 140	EUR 113,40 140	EUR 125,00 140
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4			
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	EUR 145,20 160	EUR 124,00 160	EUR 135,60 160
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4			
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	EUR 249,10 200	EUR 180,10 200	EUR 198,20 200
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4			

Aciers	2-25	6-25	6-25	6-25
Aciers inoxydables	1-10	5-10	5-10	5-10
Fontes		10-20	10-20	10-20
Métaux non ferreux	2-20	12-25	12-25	12-25
Superalliages				
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ DRY = Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS)

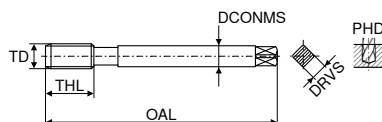


DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

U0	U0
Référence	Référence
22 566 ...	22 449 ...
EUR	EUR
40,27	030
43,45	040
44,94	050
50,34	060
53,09	080
75,67	100



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

U0	U0
Référence	Référence
22 567 ...	22 450 ...
EUR	EUR
90,72	120
140,90	160
258,50	200

Aciers	6-25	5-45
Aciers inoxydables	5-10	5-20
Fontes		
Métaux non ferreux		20-60
Superalliages		
Matières trempées		

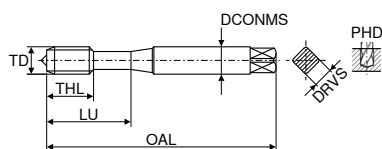
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

▲ TS = Pour les vitesses de coupe élevées, jusque 100 m/mn.

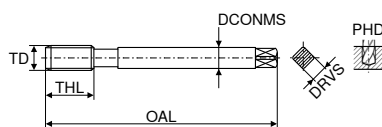
M

SL



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

ST
TSISO 2X
6HX

TiN

HR

ISO 2
6H

TiN

ST
CNCISO 2X
6HX

TiN

ST
CNCISO 2X
6HX

TiN

HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-PM
 $\angle 25^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ U0
Référence
22 406 ...
EUR

030

46,63

030

49,49

040

51,08

050

62,21

060

69,41

080

84,78

100

94,74

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

040

050

060

080

100

120

030

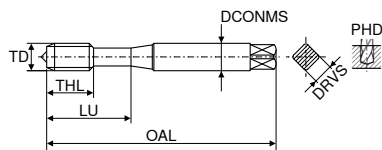
040

050

060

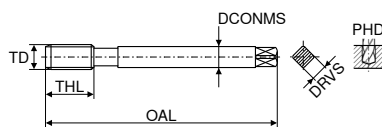
Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



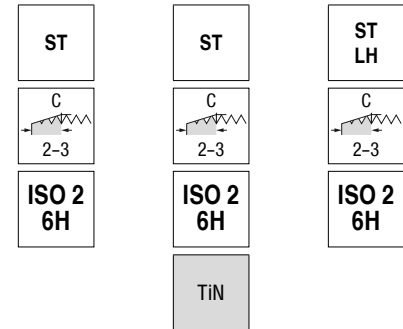
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

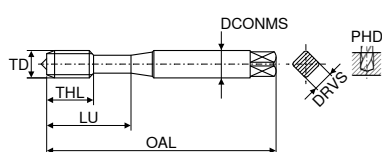
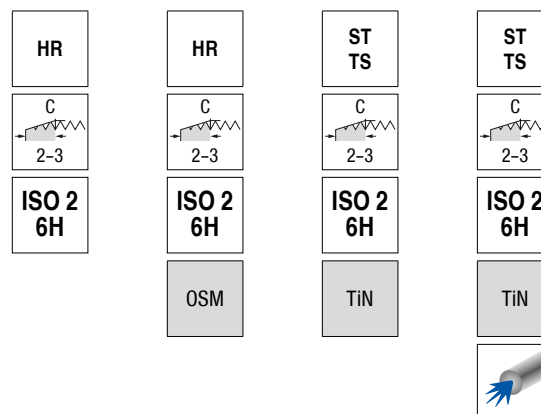


HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
U0	U0	U0
Référence	Référence	Référence
22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
EUR	EUR	EUR
31,47 020	40,49 020	
34,98 023		
30,52 025		
26,60 030	33,06 030	45,99 030
29,36 035		
26,50 040	33,81 040	41,43 040
26,92 050	34,02 050	44,72 050
27,55 060	42,71 060	43,02 060
33,06 080	47,90 080	51,82 080
39,00 100	64,65 100	59,66 100
44,94 120		

Aciers	10-20	10-25	10-20
Aciers inoxydables			
Fontes			
Métaux non ferreux	10-20	10-25	10-20
Superalloys			
Matières trempées			

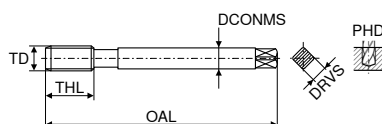
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ TS = Pour les vitesses de coupe élevées, jusque 100 m/mn.



DIN 371 avec queue renforcée

HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	$\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
U0 Référence 22 498 ... EUR	U0 Référence 22 499 ... EUR	U0 Référence 22 044 ... EUR	U0 Référence 22 046 ... EUR
M3 030 31,16	M3 030 39,53	M3 030 48,21	M3 030 81,70
M4 040 29,36	M4 040 39,53	M4 040 51,82	M4 040 106,00
M5 050 30,94	M5 050 42,07	M5 050 55,11	M5 050 110,20
M6 060 30,52	M6 060 43,45	M6 060 62,21	M6 060 149,50
M8 080 36,98	M8 080 55,11	M8 080 77,26	M8 080 149,50
M10 100 44,72	M10 100 62,21	M10 100 77,26	M10 100 149,50

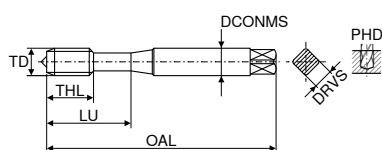
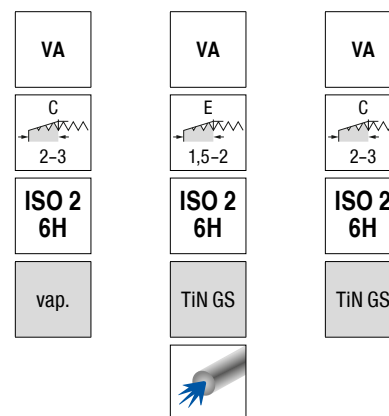


DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 045 ... EUR	U0 Référence 22 047 ... EUR
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	92,62	162,10
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	133,50	249,10

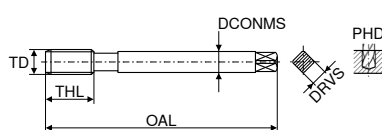
Aciers	4-12	4-12	20-100	20-100
Aciers inoxydables	6-8	6-8		
Fontes			20-60	20-60
Métaux non ferreux			20-100	20-100
Superalliages	3-5	3-5	10-25	10-25
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U0 Référence 22 090 ... EUR	U0 Référence 22 042 ... EUR	U0 Référence 22 040 ... EUR
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2			
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	50,87		81,07
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	40,27		45,68
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3			43,45
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	30,10		44,72
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	30,94		45,25
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	31,47	66,77	47,37
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	31,69	67,51	48,54
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	36,98	86,27	60,83
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	44,72	99,20	70,58

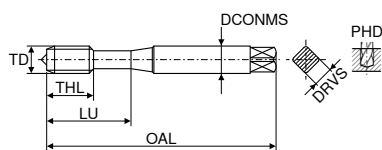


DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 091 ... EUR	U0 Référence 22 041 ... EUR
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	55,64	94,74
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	81,70	114,50
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	78,31	125,00
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	120,90	182,30
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	202,40	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	153,70	
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	315,90	

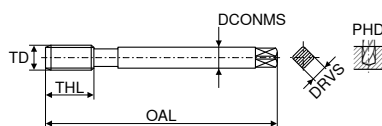
Aciers		5-12	5-12
Aciers inoxydables	5-10	5-10	5-10
Fontes			
Métaux non ferreux			
Superalliages			
Matières trempées			

Tarauds machine pour trous borgnes



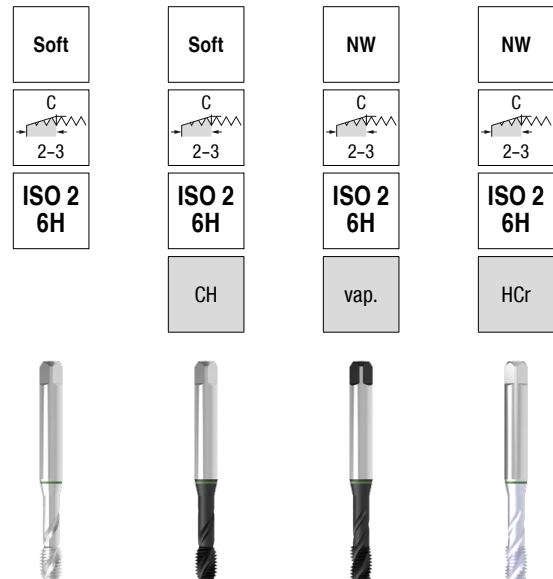
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3



HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 38^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
---	---	---	---

U0 Référence 22 326 ... EUR	U0 Référence 22 324 ... EUR	U0 Référence 22 086 ... EUR	U0 Référence 22 088 ... EUR
41,33 020	55,85 020	35,61 020	43,02 020
38,68 025	54,26 025	33,06 025	42,49 025
31,69 030	47,05 030	27,77 030	35,92 030
31,69 040	50,76 040	27,77 040	36,98 040
32,75 050	52,35 050	28,83 050	37,20 050
32,75 060	72,70 060	28,83 060	38,26 060
39,21 080	78,96 080	33,28 080	43,02 080
46,10 100	99,20 100	40,80 100	49,81 100

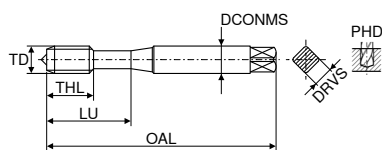
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 087 ... EUR	U0 Référence 22 089 ... EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	51,19 120	62,21 120
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	73,12 160	86,80 160

Aciers				
Aciers inoxydables				
Fontes				
Métaux non ferreux	15-40	15-40	10-20	12-25
Superalliages				
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous borgnes

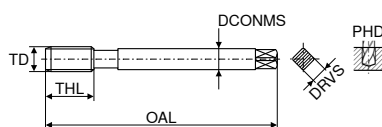
M

SL



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3



DIN 376 avec queue réduite

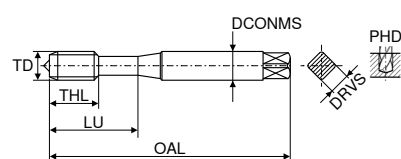
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

Ti	Ti	Ni	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN	TiCN
HSS-PM $\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	HSS-PM $\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
UO Référence 22 076 ... EUR	UO Référence 22 163 ... EUR	UO Référence 22 073 ... EUR	UO Référence 22 424 ... EUR
43,45 030	45,04 030	97,18 030	57,54 030
44,72 040	48,43 035		
44,94 050	49,49 040	97,18 040	59,99 040
49,17 060	50,02 050	86,80 050	62,21 050
51,82 080	66,66 060	102,40 060	78,21 060
75,04 100	72,70 080	150,50 080	85,84 080
85,74 120	89,44 100	130,30 100	107,00 100

Aciers	2-5	6-8		
Aciers inoxydables		4-10		
Fontes				
Métaux non ferreux		10-12		
Superaliages	2-6	4-6	2-4	2-4
Matières trempées				

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3,5	0,60	45	4,0	3,0	2,9	7	20	3
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4

 U0
 Référence
 22 500 ...

EUR

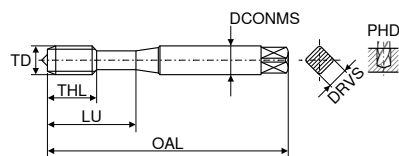
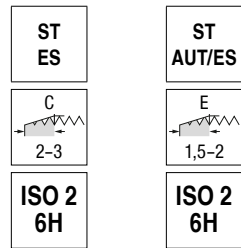
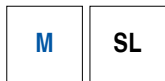
25,22	030
32,43	035
25,97	040
26,60	050
27,55	060
31,69	080
37,73	100
49,17	120
77,78	160

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superalliages	
Matières trempées	

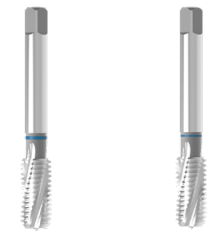
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ AUT = Exécution courte pour tours automatiques

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



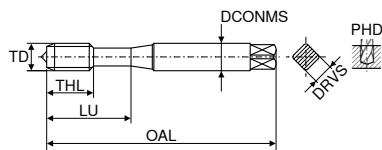
HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0 Référence 22 016 ... EUR	U0 Référence 22 001 ... EUR
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	22,68	030
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	22,79	040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	23,42	050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	24,16	060
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	27,55	080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	34,98	100
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	44,94	120
M14	2,00	80	11,0	9,0	12,0	26		3	65,38	140
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	27		3	71,96	160
M20	2,50	95	16,0	12,0	17,5	32		3	103,80	200
Aciers									10-20	10-20
Aciers inoxydables										
Fontes										
Métaux non ferreux									10-20	10-20
Superaliages										
Matières trempées										

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ EL = Extra-long, avec une longueur totale x2



DIN 371 avec queue renforcée

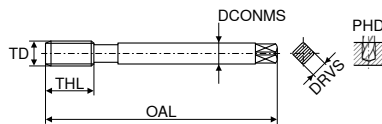
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

U0	Référence	EUR
22 538 ...		
030	52,35	
040	52,35	
050	58,71	
060	61,79	
080	73,86	

U0	Référence	EUR
22 422 ...		
030	60,93	
040	59,66	
050	66,66	
060	69,41	
080	83,51	



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3

U0	Référence	EUR
22 539 ...		
060	66,77	
080	81,07	
100	81,70	
120	104,40	
140	153,70	
160	147,30	
180	236,30	
200	202,40	

U0	Référence	EUR
22 423 ...		
060	69,41	
080	83,51	
100	91,67	
120	119,80	
140	173,80	
160	168,50	
180	255,40	
200	227,90	

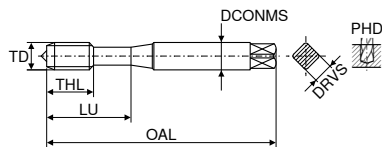
Aciers	6-20	5-25
Aciers inoxydables	4-8	
Fontes	6-15	
Métaux non ferreux		10-40
Superaliages		
Matières trempées		

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ EL = Extra-long, avec une longueur totale x2

M

SL

ST
ELISO 2
6H

DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

U0

Référence
22 078 ...

EUR

030

50,34

040

50,02

050

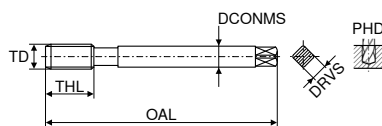
56,70

060

59,03

080

71,22



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

U0

Référence
22 080 ...

EUR

060

61,46

080

73,12

100

77,78

120

99,20

140

145,20

160

143,10

200

198,20

Aciers

10-20

Aciers inoxydables

Fontes

Métaux non ferreux

10-20

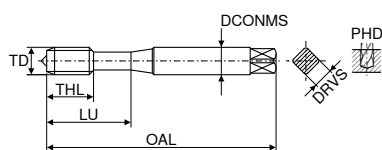
Superaliages

Matières trempées

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

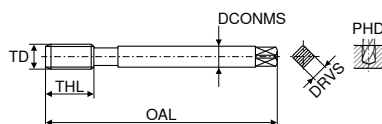
M



DIN 371 avec queue renforcée

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 50^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	T9 Référence 23 118 ... EUR	T9 Référence 23 120 ... EUR	T9 Référence 23 026 ... EUR	T9 Référence 23 122 ... EUR	T9 Référence 23 124 ... EUR
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	12,64	020	11,01	020	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	12,43	025	16,61	025	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	8,54	030	12,64	030	14,06
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	8,54	040	13,55	040	18,44
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	8,97	050	13,76	050	19,46
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	9,27	060	17,12	060	20,58
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	10,90	080	18,44	080	20,28
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	12,53	100	20,79	100	21,70
											26,19	100	29,35
											26,19	100	31,49
											26,19	100	40,05



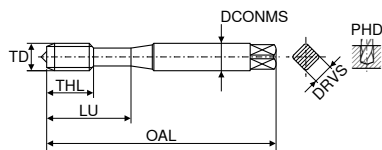
DIN 376 avec queue réduite

								T9		T9		T9		T9		T9	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	Référence 23 119 ...		Référence 23 121 ...		Référence 23 027 ...		Référence 23 123 ...		Référence 23 125 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	10,19	030								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	9,18	040								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	9,04	050								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	8,90	060								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	9,32	080								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	12,64	100								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	14,27	120	28,33	120						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4					30,88	120	42,19	120	46,47	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			43,07	14000						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					44,53	140				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	20,99	160	39,44	160						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					44,53	160	56,25	160	61,96	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			68,13	18000						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	31,59	200	58,39	200	50,95	200				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							101,90	200	113,10	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			99,86	22000						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			82,34	240						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			124,90	27000						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			138,70	30000						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			200,00	33000						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			217,30	36000						

Aciers	2-25	5-45	10-20	5-45	5-45
Aciers inoxydables	2-8	5-15	8-15	5-15	5-15
Fontes	5-20	10-25	20-25	10-25	10-25
Métaux non ferreux	10-20	15-40	20-25	15-40	15-40
Superalliages					
Matières trempées					

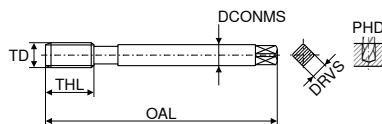
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	19		19		19		19		
									Référence		Référence		Référence		Référence		
									23 126 ...		23 216 ...		23 312 ...		23 414 ...		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			11,51	020			19,67	020	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2			21,09	025			23,34	025	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			11,31	030		16,92	030	12,74	030
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	20,89	030							
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			11,31	040		18,44	040	12,74	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	23,84	040							
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	24,25	050	11,72	050	18,65	050	13,15	050	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	24,25	060	11,72	060	25,78	060	13,15	060	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	30,67	080	15,18	080	28,12	080	17,02	080	
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	36,99	100	18,14	100	35,05	100	20,69	100	



DIN 376 avec queue réduite

[illegible]

Aciers	5-45	5-25	5-45
Aciers inoxydables	5-15		3-10
Fontes	10-25		
Métaux non ferreux	15-40		
Superalliages	5-8		
Matières trempées			



HSS-PM
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2.5 \times D$



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2.5 \times D$



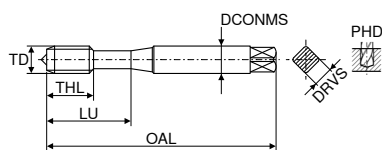
HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2.5 \times D$



HSS-E
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2.5x D$

Tarauds machine pour trous borgnes

M



DIN 371 avec queue renforcée

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN



HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

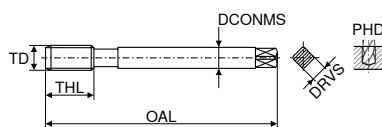
HSS-PM
 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

HSS-PM
 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	T9 Référence 23 416 ... EUR	T9 Référence 23 426 ... EUR	T9 Référence 23 456 ... EUR	T9 Référence 23 616 ... EUR	T9 Référence 23 614 ... EUR
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	21,20	020			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	20,28	025			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	17,22	030	12,53	030	14,88
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	18,04	040	12,74	040	14,88
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	18,44	050	15,29	050	15,39
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	23,13	060	15,59	060	15,39
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	25,48	080	20,07	080	17,83
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	32,20	100	21,50	100	21,81



DIN 376 avec queue réduite

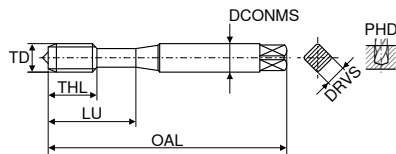
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	T9 Référence 23 417 ... EUR	T9 Référence 23 427 ... EUR	T9 Référence 23 457 ... EUR	T9 Référence 23 617 ... EUR	T9 Référence 23 615 ... EUR
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		30,98	120	42,39	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	38,11			24,46	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		40,76	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		44,33	160	53,40	160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	51,97				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		66,03	200	106,00	200
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	89,57				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		83,56	240		

Aciers												
Aciers inoxydables		8-20		5-10		8-20						
Fontes												
Métaux non ferreux											10-20	15-40
Superalliages												
Matières trempées												

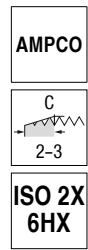
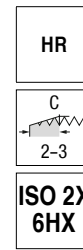
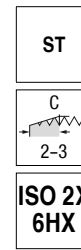
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée



nitr.

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	UO Référence 22 028 ... EUR	UO Référence 22 006 ... EUR	UO Référence 22 030 ... EUR
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	44,09	012 ¹⁾	
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2	35,61	014 ¹⁾	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2	32,00	016	
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	34,98	017	
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	32,43	018	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	27,24	020	
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3	28,83	022	
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3	31,16	023	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	26,60	025	
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3	28,61	026	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	22,15	030	30,10
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	22,68	035	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	22,46	040	31,16
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	22,68	050	32,43
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	22,79	060	32,65
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	32,43	070	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	25,97	080	36,24
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	32,65	100	44,94
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	40,80	120	

Aciers	10-20	6-15
Aciers inoxydables		
Fontes		6-15
Métaux non ferreux	10-20	
Superaliages		3-5
Matières trempées		3-5

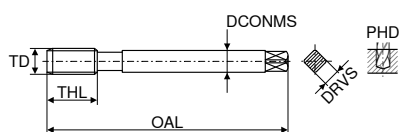
1) Tol. 4H/5H $\leq$ M1,4

i DIN 376 : Voir page suivante.

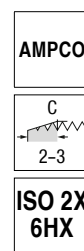
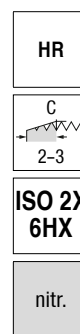
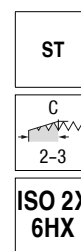
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

TWIN



DIN 376 avec queue réduite



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

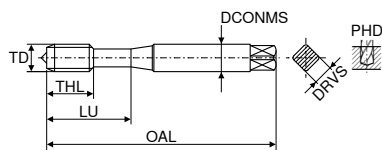
HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 029 ... EUR	U0 Référence 22 007 ... EUR	U0 Référence 22 031 ... EUR
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	28,19	040	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	28,83	050	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	28,83	060	
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	36,45	080	
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	40,80	100	
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	42,07	120	
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4		57,23	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	57,97	140	
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	61,79	160	
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4		81,07	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	91,88	180	
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	93,36	200	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	132,50	220	
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	126,20	240	
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	249,10	330	
Aciers								10-20	6-15	
Aciers inoxydables										
Fontes									6-15	
Métaux non ferreux								10-20		
Superalliages									3-5	3-5
Matières trempées										

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

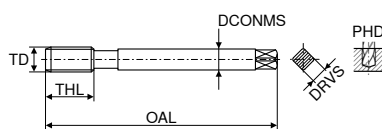
M

TWIN



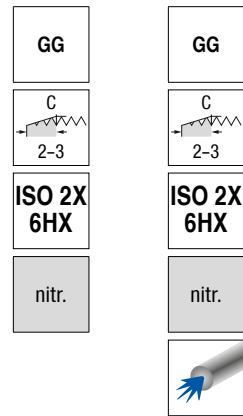
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4



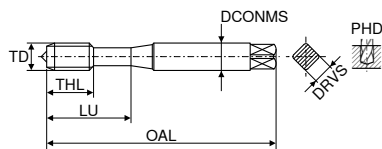
U0	U0
Référence	Référence
22 032 ...	22 036 ...
EUR	EUR
28,83	020
28,83	025
24,27	030
26,60	035
24,91	040
26,50	050
26,50	060
31,05	080
36,45	100
	38,79
	050
	39,74
	060
	43,76
	080
	51,82
	100

Aciers		
Aciers inoxydables		
Fontes	10-20	10-20
Métaux non ferreux		
Superaliages		
Matières trempées		

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

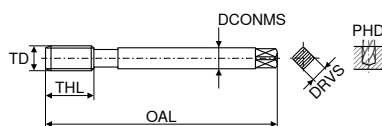
M

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6

Aciers	
Aciers inoxydables	
Fontes	
Métaux non ferreux	
Superalliages	
Matières trempées	

1-3

1-3

HT

ISO 2X
6HX

OSM



Carbure monobloc

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 63 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

U0

Référence
22 806 ...

EUR

194,00

194,00

219,30

229,30

255,70

316,40

486,10

685,60

030

040

050

060

080

100

120

160

HT

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $44 - 52 \text{ HRC}$
 $\leq 1,5xD$

U0

Référence
22 227 ...

EUR

129,30

138,80

173,80

060

080

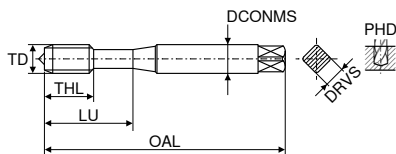
100

120

160

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



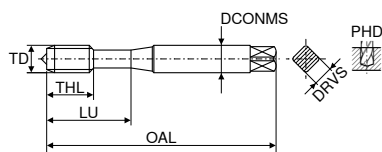
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0	Référence
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			22 018 ...
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8		3		EUR 30,94 020
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9		3		EUR 30,94 025
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	18	3		EUR 19,93 030
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	22	3		EUR 19,93 040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	25	3		EUR 19,93 050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	28	3		EUR 21,40 060
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20		3		EUR 24,59 080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22		3		EUR 32,00 100
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24		3		EUR 38,57 120
Aciers										10-20
Aciers inoxydables										
Fontes										
Métaux non ferreux										10-20
Superaliages										
Matières trempées										

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ EL = Extra-long, avec une longueur totale x2



DIN 371 avec queue renforcée

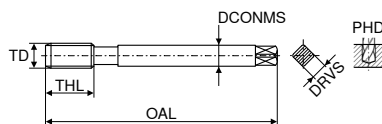
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

U0
Référence
22 122 ...
EUR
55,32 030
55,32 040
58,50 050
61,15 060
72,59 080



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4

U0
Référence
22 123 ...
EUR
81,07 100
97,18 120
152,60 160
207,70 200

Aciers	6-15
Aciers inoxydables	
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superaliages	3-5
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

GG



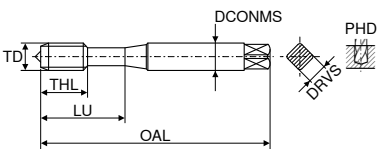
ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD



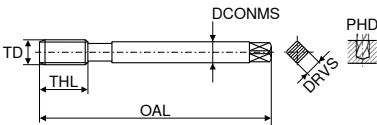
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3

T9
Référence
23 512 ...

EUR

15,39 030
16,71 040
17,02 050
23,54 060
24,76 080
31,49 100



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

T9
Référence
23 513 ...

EUR

36,48 120

Aciers

Aciers inoxydables

Fontes

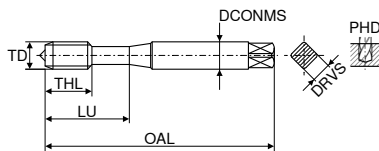
10-30

Métaux non ferreux

Superaliages

Matières trempées

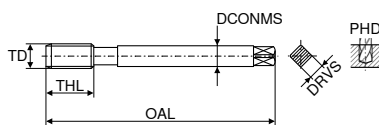
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes



DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,30	9	14,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18,0
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21,0
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35,0
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39,0
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1,75	110	9	7	11,25	24
M16	2,00	110	12	9	15,10	27

Aciers	8-30	8-25	8-30	8-30
Aciers inoxydables	8-15		8-15	8-15
Fontes				
Métaux non ferreux	12-25	10-30	12-25	12-25
Superalliages				
Matières trempées				

EC	EC	EC	EC
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
Ti200	HCr	TiN GS	TiN

HSS-PM
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

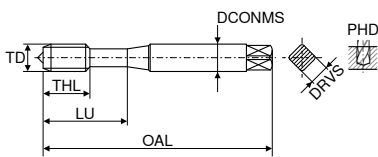
U0	U0	U0	U0
Référence 22 112 ...	Référence 22 128 ...	Référence 22 136 ...	Référence 22 100 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
			78,00 010 ¹⁾
			73,86 012 ¹⁾
			66,02 014 ¹⁾
			63,69 016
			69,94 017
			45,68 020
	64,01 020	68,67 025	
	55,11 025		44,29 025
			49,28 026
60,51 030			
	39,63 030	56,27 030	42,39 030
	41,23 040	57,76 040	37,30 035
63,69 040			43,35 040
	43,02 050	59,66 050	45,25 050
67,40 050			
82,56 060			
	43,02 060	66,34 060	51,72 060
			56,80 080
	48,96 080	72,06 080	
91,99 080			
118,70 100			
	64,01 100	88,28 100	72,06 100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



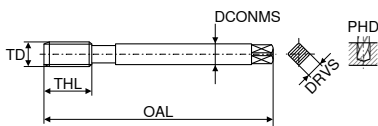
EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nit.	HCr	TiN	TiN GS	TiN



DIN 2174 avec queue renforcée

HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0 Référence 22 104 ... EUR	U0 Référence 22 107 ... EUR	U0 Référence 22 108 ... EUR	U0 Référence 22 154 ... EUR	U0 Référence 22 105 ... EUR
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3					52,46 020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					47,90 025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3			43,98 030	60,62 030	46,21 030
M3,5	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	32,65	45,25			45,68 035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4			45,68 040	62,32 040	46,21 030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	5	33,81	46,21			45,68 035
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4			47,90 050	64,54 050	47,90 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5	35,71	48,54			49,81 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4			55,95 060	71,32 060	56,48 060
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	36,24	48,54			62,32 080
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	6	43,66	55,64	63,69 080	77,57 080	62,32 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	55,95	73,33	80,65 100	94,32 100	78,00 100



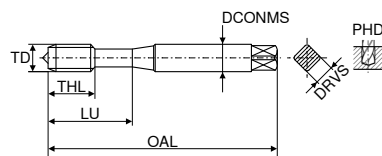
DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 106 ... EUR
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	97,28 120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	187,60 140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	150,50 160

Aciers	8-30	8-30	8-30	8-30	8-30
Aciers inoxydables	8-15	8-15	8-15	8-15	8-15
Fontes					
Métaux non ferreux	10-30	10-30	12-25	12-25	12-25
Superaliages					
Matières trempées					

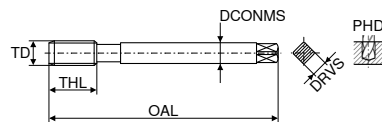
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



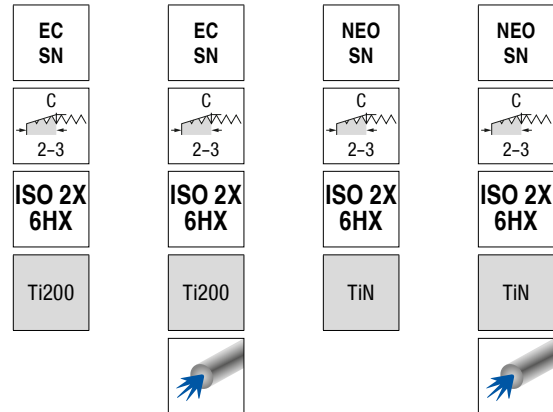
DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	4	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	5	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39	5



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	11,25	18	5
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6



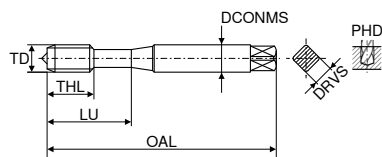
HSS-PM ≤ 1400 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-PM ≤ 1400 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-PM ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-PM ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
U0 Référence 22 114 ... EUR	U0 Référence 22 118 ... EUR	U0 Référence 22 452 ... EUR	U0 Référence 22 453 ... EUR
110,20 020			
68,04 025			
68,04 030			
		60,62 030	
		62,32 040	
70,47 040			
75,04 050	95,38 050		
89,97 060	112,30 060	66,34 050	82,88 050
		83,62 060	101,10 060
		93,68 080	114,50 080
100,50 080	124,00 080		
		121,90 100	145,20 100
129,30 100	156,80 100		

Aciers	8-30	8-30	5-30	5-30
Aciers inoxydables	8-15	8-15	5-15	5-15
Fontes				
Métaux non ferreux	12-25	12-25	5-10	5-10
Superalliages			5-20	5-20
Matières trempées				

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

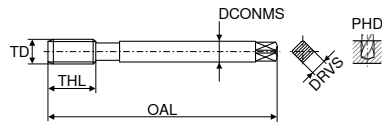
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

M



DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6

UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN



HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
--	--	--	--

T9 Référence 23 810 ... EUR	T9 Référence 23 812 ... EUR	T9 Référence 23 814 ... EUR	T9 Référence 23 816 ... EUR
25,07 020	24,56 020		
		28,43 020	28,02 020
		25,78 025	24,56 025
22,32 025	21,30 025		
		18,44 030	17,83 030
16,20 030	15,39 030		
		19,16 040	17,83 040
16,81 040	15,79 040		
		20,28 050	18,85 050
17,83 050	16,51 050		
		23,44 060	18,85 060
21,20 060	16,51 060		
		26,49 080	22,21 080
23,64 080	19,06 080		
		34,34 100	28,43 100
31,49 100	24,56 100		

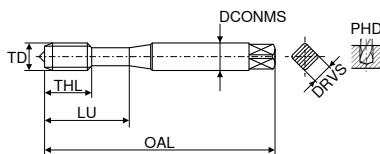
Aciers	10-50	10-50	10-50	10-50
Aciers inoxydables	5-20	5-20	5-20	5-20
Fontes				
Métaux non ferreux	10-50	10-50	10-50	10-50
Superaliages	5-15	5-15	5-15	5-15
Matières trempées				

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3

U0

Référence
22 662 ...

EUR

025

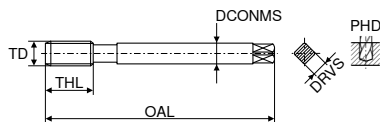
030

040

050

060

080



DIN 40435 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3

U0

Référence
22 663 ...

EUR

100

120

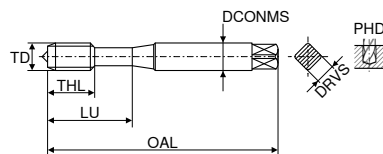
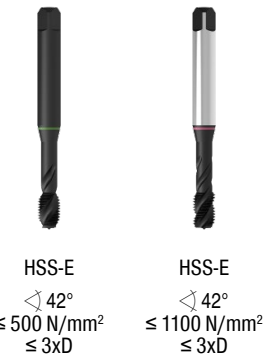
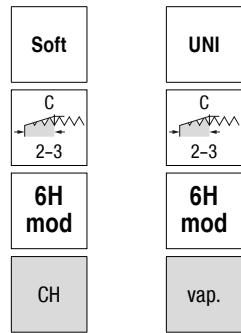
160

200

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superalliages	
Matières trempées	

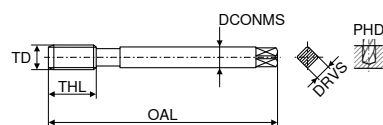
Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes

EG M Salo-Rex



DIN 40435 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0 Référence 22 280 ... EUR	U0 Référence 22 664 ... EUR
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2	58,93	025
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3		46,63
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2	56,91	030
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3		42,49
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	56,91	040
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3		42,49
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2	77,57	050
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3		39,21
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2	78,96	060
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3		42,49
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2	99,20	080
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3		47,58



DIN 40435 avec queue réduite

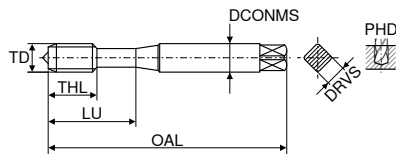
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 665 ... EUR
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	60,83
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	74,51
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	112,30
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	152,60

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	15-40
Superalliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous débouchants

MF

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4

Aciers	6-20	6-25	6-15
Aciers inoxydables	4-8	5-10	5-10
Fontes	6-15	10-20	
Métaux non ferreux		12-25	10-20
Superaliages			
Matières trempées			

i DIN 374 : Voir page suivante.

UNI	UNI	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
nitr. + vap.	TiN	TiN



HSS-E

$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

U0
 Référence
 22 590 ...
 EUR

49,17	040
49,17	050
51,82	060
51,82	062
50,55	084
51,82	102



HSS-E

$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

U0
 Référence
 22 550 ...
 EUR

56,91	040
56,91	050
71,22	060
71,22	062
68,04	062
68,04	060
56,91	050
68,04	080
77,26	100



HSS-E

$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

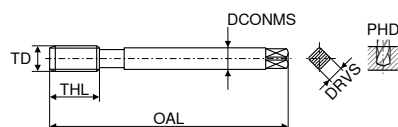
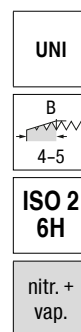
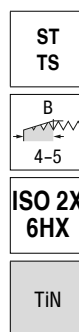
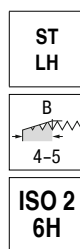
U0
 Référence
 22 587 ...
 EUR

56,91	040
68,04	062
68,04	060
56,91	050

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ TS = Pour les vitesses de coupe élevées, jusque 100 m/mn.

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



DIN 374 avec queue réduite

HSS-E
≤ 750 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	UO Référence 22 210 ... EUR	UO Référence 22 193 ... EUR	UO Référence 22 551 ... EUR	UO Référence 22 552 ... EUR	UO Référence 22 570 ... EUR
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3			44,09 062		
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3			91,25 060		
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	86,27 082		48,21 082		
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	64,32 084		44,09 084	68,04 080	
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4		77,26 080			68,04 080
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	66,77 102		44,94 102	74,51 100	
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4			64,65 100		
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	4					91,88 102
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3			96,44 104		
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4		82,88 100			81,07 100
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	86,27 120		52,56 120	87,33 121	
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	91,88 124		49,81 124	77,26 120	
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3			73,12 122		
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4		79,59 120			91,25 120
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	117,60 144		66,77 144	101,10 140	
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4			135,60 140		
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4		100,40 140			110,20 140
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	117,60 162		79,59 162	104,40 160	
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		133,50 160			125,00 160
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5			221,50 180		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	133,50 182		92,62 182		
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3			182,30 184		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		165,40 180			154,80 180
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	154,80 202		104,40 202	164,30 200	
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5			239,50 200		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		207,70 200			194,00 200
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4			114,50 222	199,30 220	
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4			160,10 260		
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4			234,20 244		
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4			385,70 250		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4			129,30 242		
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4			407,00 272		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			187,60 280		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5			201,30 302		

Aciers	10-20	20-100	6-20	6-25	6-15
Aciers inoxydables			4-8	5-10	5-10
Fontes		20-60	6-15	10-20	
Métaux non ferreux	10-20	20-100		12-25	10-20
Superaliages		10-25			
Matières trempées					

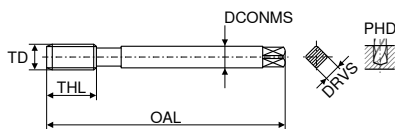
Tarauds machine pour trous débouchants

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



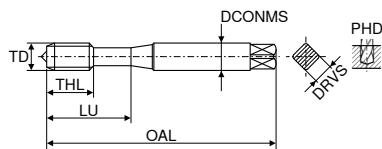
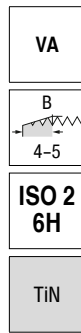
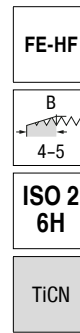
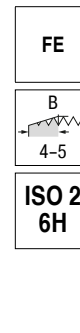
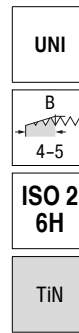
HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures	T9 Référence 23 041 ... EUR	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	21,91	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	25,07	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	26,90	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	30,88	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	32,30	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	28,74	121
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	35,46	144
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	37,30	142
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	40,15	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	53,09	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	71,74	202
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	77,44	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	88,25	244
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	67,46	222
Aciers								10-20	
Aciers inoxydables								8-15	
Fontes								20-25	
Métaux non ferreux								20-25	
Superaliages									
Matières trempées									

Tarauds machine pour trous débouchants

MF



DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

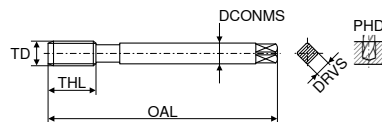
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	T9 Référence 23 140 ... EUR	T9 Référence 23 142 ... EUR	T9 Référence 23 240 ... EUR	T9 Référence 23 340 ... EUR	T9 Référence 23 440 ... EUR
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	15,49 040	20,89 040	18,65 040		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	15,49 062	25,98 062	18,65 062	34,85 062	31,39 062
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	16,51 060	25,98 060	18,85 060		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	15,49 050	21,09 050	18,85 050	26,70 050	25,68 050

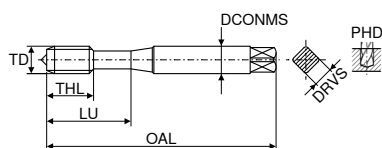


DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	T9 Référence 23 141 ... EUR	T9 Référence 23 143 ... EUR	T9 Référence 23 241 ... EUR	T9 Référence 23 341 ... EUR	T9 Référence 23 441 ... EUR
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,0	14	3				36,17 082	
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3			25,07 080		
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	13,86 084		20,48 084	34,34 084	33,22 084
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4		25,58 084			
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	17,73 082	27,21 082	21,70 082		35,36 082
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	23,95 100	36,38 100	29,96 100		
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	21,60 104	34,24 104	24,66 104		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	14,27 102	27,92 102	23,84 102	38,11 102	36,17 102
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	16,20 124	29,65 124	26,49 124	41,27 124	38,72 124
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	21,81 122	34,85 122	28,94 122		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	18,34 120	32,10 120	27,61 120	42,90 120	41,68 120
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	25,98 140	38,52 140	34,03 140		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	23,13 144	39,44 144	32,71 144	53,40 144	51,15 144
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	29,14 160	44,94 160	44,94 160		
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	23,95 162	44,94 162	41,58 162	60,12 162	58,49 162
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5			59,41 180		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	33,02 182	55,54 182	54,01 182		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	36,79 202	70,41 202	59,92 202		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5			64,20 200		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4			102,90 260		
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	47,89 242	76,63 242	80,40 242		
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	41,58 222	73,16 222	68,99 222		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5			118,20 280		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5			131,50 300		

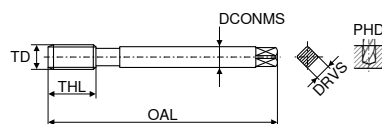
Aciers	2-25	5-45	5-25	5-45	
Aciers inoxydables	2-8	5-15			8-20
Fontes	5-20	10-25			
Métaux non ferreux	10-20	15-40			
Superalliages					
Matières trempées					

Tarauds machine pour trous borgnes



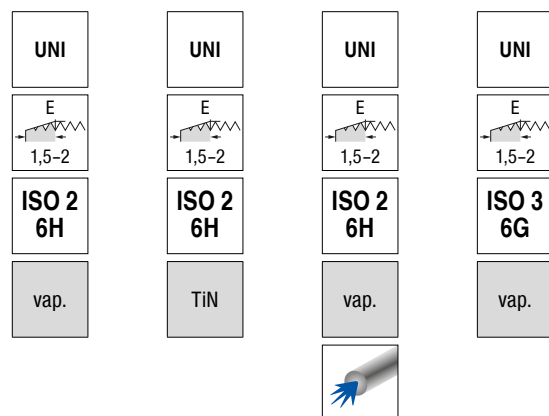
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5



HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
--	--	--	--

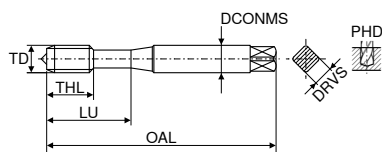
U0 Référence 22 441 ... EUR 53,09 040 53,09 062 53,09 050

U0 Référence 22 555 ... EUR 48,54 080 52,35 100 59,87 120 77,26 140 91,88 160	U0 Référence 22 556 ... EUR 62,21 080 79,59 100 91,25 120 116,60 140 122,90 160	U0 Référence 22 491 ... EUR 86,27 120 114,50 140 117,60 160 180,10 200	U0 Référence 22 490 ... EUR 53,09 080 58,50 100 64,32 120 84,78 140 101,10 160 116,60 180 133,50 200
---	---	---	--

Aciers	6-20	6-25	6-20	6-20
Aciers inoxydables	4-8	5-10	4-8	4-8
Fontes	6-15	10-20	6-15	6-15
Métaux non ferreux		12-25		
Superalliages				
Matières trempées				

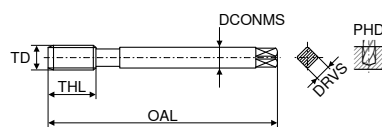
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures	U0 Référence 22 202 ... EUR	U0 Référence 22 548 ... EUR
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	53,09	040
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	48,54	050
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	53,09	062
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	53,09	060



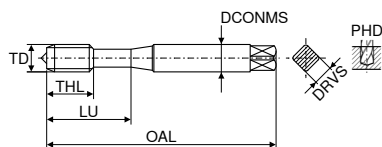
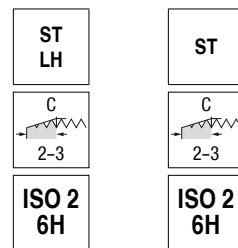
DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 553 ... EUR	U0 Référence 22 554 ... EUR	U0 Référence 22 563 ... EUR	U0 Référence 22 549 ... EUR
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	53,09	062		
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	49,81	080		
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	45,99	082	62,21	080
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	91,88	101	93,89	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	49,17	100		
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			79,59	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3			101,10	102
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	121,90	102		
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	62,21	120	93,36	121
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	97,18	122		
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5	59,87	124	91,25	120
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5			114,50	124
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4			140,90	144
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	73,86	140		
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5	90,19	160	105,60	140
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5			122,90	160
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5			160,10	162
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4				147,30
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5				180,10
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4			239,50	202
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	110,20	180		
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4				
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5	146,20	220		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	203,50	260		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5	159,00	240		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5	239,50	280		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6	242,70	300		

Aciers	6-20	6-25	6-25	6-25
Aciers inoxydables	4-8	5-10	5-10	5-10
Fontes	6-15	10-20	10-20	10-20
Métaux non ferreux		12-25	12-25	12-25
Superalliages				
Matières trempées				

Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

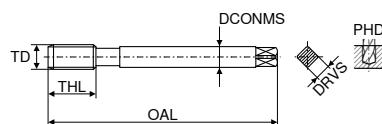


DIN 371 avec queue renforcée



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3

U0
Référence
22 238 ...
EUR
84,78
51,82
71,22
47,90
47,90
47,90
53,09
47,90



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

U0	U0
Référence	Référence
22 601 ...	22 186 ...
EUR	EUR
47,37	060
48,54	080
44,09	082
45,99	100
54,79	122
56,70	120
73,12	140
86,27	160
112,30	180
111,30	200
125,00	220
196,00	260
134,60	240

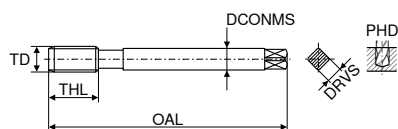
Aciers	10-20	10-20
Aciers inoxydables		
Fontes		
Métaux non ferreux	10-20	10-20
Superalliages		
Matières trempées		

Tarauds machine pour trous borgnes

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 avec queue réduite

HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

U0

Référence
22 182 ...

EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	48,74 062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	49,17 082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	44,94 084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	47,37 102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	78,31 100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	67,51 104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	66,77 090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	75,04 110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	75,04 122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	55,32 124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	57,97 120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	76,51 140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	74,51 144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	90,19 160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	87,96 162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	100,40 150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	114,50 182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	181,30 184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	124,00 180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	126,20 200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	154,80 204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	113,40 202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	157,90 224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	139,90 242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	172,70 240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	163,20 244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	128,20 222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	233,20 252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	165,40 220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	202,40 270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	267,10 282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	228,90 272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	232,10 302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	267,10 320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	245,90 304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	323,20 332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	411,20 362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	385,70 364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	326,50 340

Aciers

10-20

Aciers inoxydables

Fontes

Métaux non ferreux

10-20

Superalliages

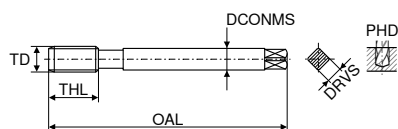
Matières trempées

Tarauds machine pour trous borgnes

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 avec queue réduite



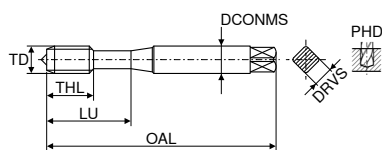
HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Référence
								22 182 ...
								EUR
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	404,90 400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	518,20 424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	489,60 422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	479,00 450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	675,10 482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	685,70 484
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6	562,70 480
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5	661,30 454
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6	801,20 522

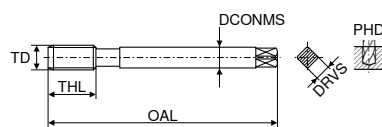
Aciers	10-20
Aciers inoxydables	
Fontes	
Métaux non ferreux	10-20
Superaliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous borgnes



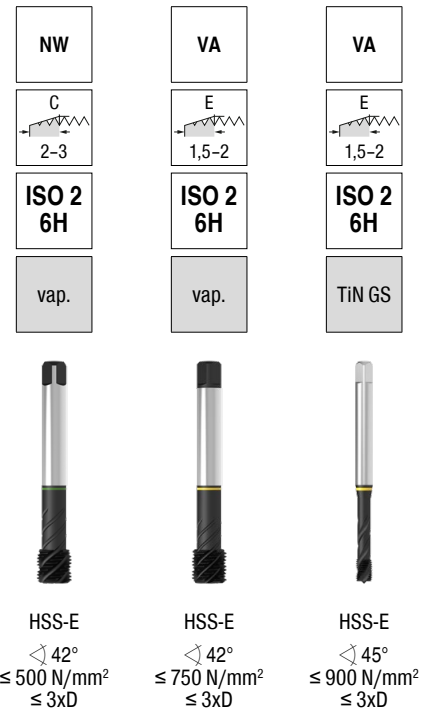
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6



U0

Référence
22 176 ...

EUR

81,07 040

62,21 062

62,21 060

62,21 050

U0	U0	U0
Référence 22 188 ...	Référence 22 189 ...	Référence 22 177 ...
EUR	EUR	EUR
48,54	48,54	79,06
081	082	084
		65,38
		082
	56,38	100
		102
50,55		
100		
61,79	63,79	104,40
120	121	120
55,64		
122		
	62,21	100,40
	77,26	124
	140	144
79,59		
140		
87,33		
160		
	93,36	149,50
	160	162
		182,30
		182
122,90		
180		
114,50		
200		
	129,30	225,80
	200	202
	251,20	
	260	
	293,60	
	280	
	290,40	
	300	

Aciers	5-12
Aciers inoxydables	5-10
Fontes	5-10
Métaux non ferreux	10-20
Superaliages	
Matières trempées	

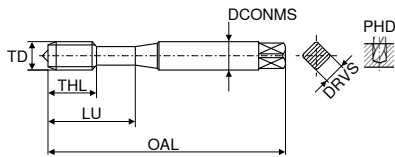
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



HSS-PM

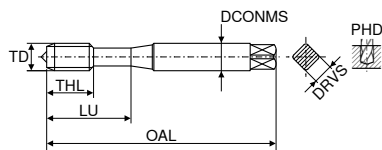
 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5 \times D$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	T9 Référence 23 047 ... EUR	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	21,50	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	28,02	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	27,31	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	31,89	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	34,75	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	30,88	121
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	37,30	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	36,58	144
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	47,38	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	61,65	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	70,31	202
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	77,44	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	78,87	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	91,81	244
Aciers									10-20	
Aciers inoxydables									8-15	
Fontes									20-25	
Métaux non ferreux									20-25	
Superaliages										
Matières trempées										

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

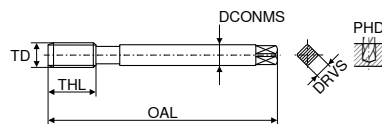
MF



DIN 371 avec queue renforcée

UNI	UNI	UNI NC	FE	FE-HF
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS		TiCN
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	T9 Référence 23 144 ...	T9 Référence 23 146 ...	T9 Référence 23 148 ...	T9 Référence 23 242 ...	T9 Référence 23 342 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	15,49 040	22,52 040		20,07 040	
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	16,51 062	26,19 062	38,31 062	20,07 062	34,85 062
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	16,92 060	26,19 060	38,31 060	20,48 060	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	15,49 050	22,52 050	29,86 050	20,48 050	28,63 050



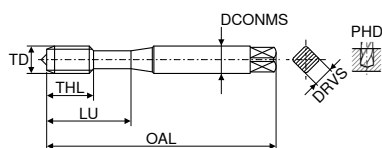
DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	T9 Référence 23 145 ...	T9 Référence 23 147 ...	T9 Référence 23 149 ...	T9 Référence 23 243 ...	T9 Référence 23 343 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3	15,08 040				
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3	15,08 050				
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	16,10 062				
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	18,24 082	27,92 082	40,86 082	23,23 082	
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	13,35 084	26,19 084	38,31 084	21,81 084	35,05 084
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3				44,63 080	
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,0	8	3					41,98 082
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	15,49 104	37,09 104		42,29 104	
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	29,35 100	42,59 100		48,91 100	
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			45,04 102		
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	13,96 102	29,35 102		25,58 102	40,25 102
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	22,11 122	41,78 122		47,49 122	
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	16,51 124	33,22 124		28,33 124	44,84 124
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5			48,61 124		
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	18,75 120	34,44 120	51,26 120	29,45 120	46,06 120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4	24,66 140	44,94 140		47,49 140	
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5			62,46 144		
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	22,42 144	41,78 144		34,85 144	56,76 144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4	26,49 160	49,32 160		55,84 160	
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5			69,60 162		
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	25,68 162	49,32 162		44,43 162	65,83 162
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	35,56 182	57,47 182		57,47 182	
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5			88,25 182		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	32,71 202	73,16 202		64,20 202	
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5			115,20 202		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	52,99 242	86,82 242		86,62 242	
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	48,61 222	81,32 222		74,29 222	

Aciers	2-25	5-45	5-45	5-25	5-45
Aciers inoxydables	2-8	5-15	5-15		
Fontes	5-20	10-25	10-25		
Métaux non ferreux	10-20	15-40	15-40		
Superalliages					
Matières trempées					

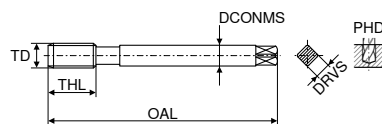
Tarauds machine pour trous borgnes

MF



DIN 371 avec queue renforcée

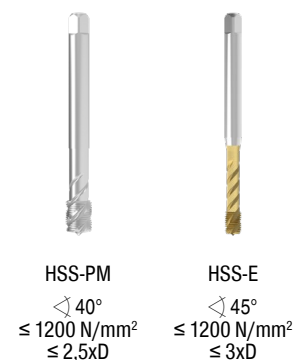
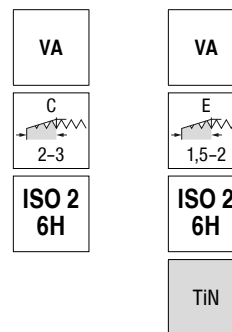
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5

Aciers		
Aciers inoxydables	5-10	8-20
Fontes		
Métaux non ferreux		
Superaliages		
Matières trempées		

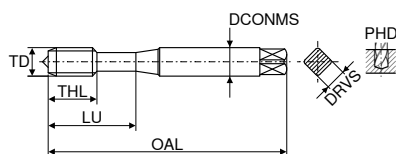


T9	
Référence	23 442 ...
EUR	32,00
	062
	050

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

MF

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée

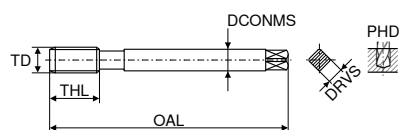
ST	HR	HT
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	OSM
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	Carbure monobloc $\angle 0^\circ$ $\leq 63 \text{ HRC}$ $\leq 1,5xD$
U0 Référence 22 144 ... EUR	U0 Référence 22 146 ... EUR	U0 Référence 22 817 ... EUR
M3x0,35 0,35 56 3,5 2,7 2,65 8 18 3 43,02 030	M4x0,5 0,50 63 4,5 3,4 3,50 10 21 3 41,43 040	M5x0,5 0,50 70 6,0 4,9 4,50 11 25 3 41,43 050
M6x0,5 0,50 80 6,0 4,9 5,50 13 30 3 41,43 060	M6x0,75 0,75 80 6,0 4,9 5,20 13 30 3 41,43 062	M8x1 1,00 90 8,0 6,2 7,00 17 35 3 41,43 084
M8x1 1,00 90 8,0 6,2 7,10 15 35 5 342,80 080	M10x1 1,00 100 10,0 8,0 9,10 18 38 5 437,50 100	M10x1 1,00 90 10,0 8,0 9,00 18 35 4 507,00 120
M12x1,5 1,50 110 12,0 9,0 10,60 21 41 5 595,20 140	M14x1,5 1,50 110 14,0 11,0 12,60 24 44 6 676,70 160	M16x1,5 1,50 110 16,0 12,0 14,60 24 44 6
Aciers	10-20	6-15
Aciers inoxydables		
Fontes		6-15
Métaux non ferreux	10-20	
Superalliages		3-5
Matières trempées		1-3

i DIN 374 : Voir page suivante.

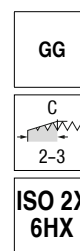
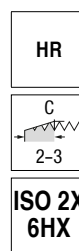
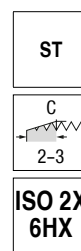
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

MF

TWIN



DIN 374 avec queue réduite



nitr.

nitr.



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8

U0	U0	U0
Référence	Référence	Référence
22 171 ...	22 209 ...	22 173 ...
EUR	EUR	EUR
37,73		
45,25		
40,80		
42,07		
46,31		
37,20		
38,57		
45,99		
59,87		
68,04		
44,94		
55,32		
44,94		
68,04		
62,21		
64,32		
70,58		
63,26		
91,25		
101,70		
84,78		
101,70		
127,20		
92,62		
125,00		
140,90		
143,10		
156,80		
157,90		
111,30		
202,40		
99,20		
172,70		
183,40		
212,00		
294,60		
212,00		
177,00		
239,50		
297,80		
265,00		
326,50		
390,00		
472,70		
344,50		
498,10		
569,10		
042		
050		
062		
060		
082		
084		
104		
106		
102		
110		
122		
124		
126		
140		
142		
160		
162		
180		
184		
182		
200		
204		
202		
244		
224		
220		
240		
260		
242		
250		
222		
274		
272		
302		
322		
320		
300		
332		
362		
360		
350		
420		
424		
402		
500		
520		

Aciers	10-20	6-15	
Aciers inoxydables			
Fontes		6-15	10-20
Métaux non ferreux	10-20		
Superalliages		3-5	
Matières trempées			

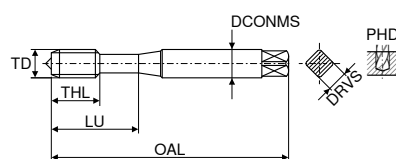
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

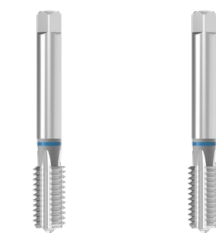
▲ LH = Pour les taraudages à gauche

MF

TWIN

ST
ESST
LH/ESC
2-3C
2-3ISO 2X
6HXISO 2X
6HX

DIN 2181 avec queue renforcée

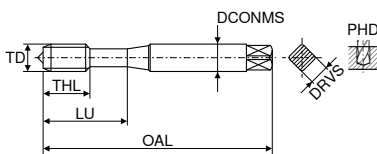
HSS-E
≤ 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
≤ 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0 Référence 22 179 ... EUR	U0 Référence 22 200 ... EUR
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3	61,15	025
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	39,74	030
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	56,91	040
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	39,74	042
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	66,13	045
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	39,74	050
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	41,76	060
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	39,74	062
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	44,72	070
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	55,32	080
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	44,72	082
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	39,74	084
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	55,32	090
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	58,50	100
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	41,76	102
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	53,52	104
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	64,65	110
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	49,17	120
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	55,32	122
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	47,90	124
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	72,59	130
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	64,65	140
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	64,65	142
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	61,15	144
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	78,31	150
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	73,86	160
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	68,04	162
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	95,91	180
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	79,59	182
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	95,91	184
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	93,36	202
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	101,10	204

Aciers	10-20	10-20
Aciers inoxydables		
Fontes		
Métaux non ferreux	10-20	10-20
Superalloys		
Matières trempées		

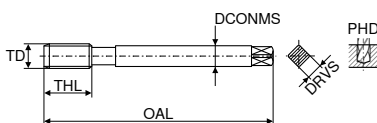
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

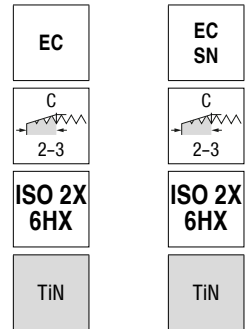
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6

Aciers	8-30	8-30
Aciers inoxydables	8-15	8-15
Fontes		
Métaux non ferreux	12-25	12-25
Superalliages		
Matières trempées		



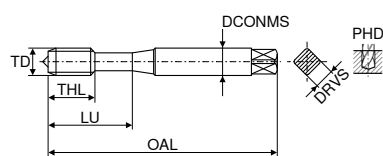
HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 1,5xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
U0 Référence 22 204 ... EUR	U0 Référence 22 205 ... EUR

87,33	040	98,03	040
74,51	050	87,33	050
87,33	060	98,03	060
69,20	062	78,00	062
91,25	080	87,33	080
84,57	082	92,62	082
78,00	100	86,05	100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

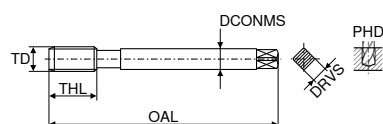
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

MF



DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6

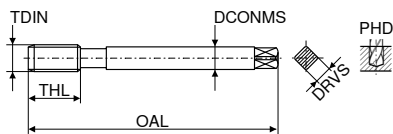
Aciers	10-50	10-50
Aciers inoxydables	5-20	5-20
Fontes		
Métaux non ferreux	10-50	10-50
Superalliages	5-15	5-15
Matières trempées		

UNI	UNI SN
C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiN

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

T9	T9
Référence 23 840 ...	Référence 23 842 ...
EUR	EUR
39,13	040
33,83	050
39,13	060
37,70	084
42,90	102
51,05	104
	43,92
	39,54
	44,12
	41,98
	46,47
	56,76

Tarauds machine pour trous débouchants



DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

UNI	UNI	ST	VA
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nit. + vap.	TiN		nit.

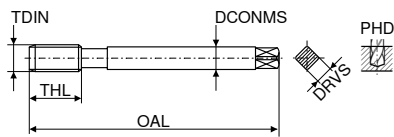


HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
U0 Référence 22 632 ...	U0 Référence 22 630 ...	U0 Référence 22 346 ...	U0 Référence 22 352 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
59,03 012	79,59 012	44,72 012	56,91 012
79,06 025	105,00 025	60,51 025	74,51 025
98,56 037	122,90 037	72,59 037	92,62 037
127,20 050	188,70 050	99,20 050	122,90 050
202,40 075		159,00 075	182,30 075
313,70 100		227,90 100	278,70 100

Aciers	6-20	6-25	10-20
Aciers inoxydables	4-8	5-10	5-10
Fontes	6-15	10-20	
Métaux non ferreux		12-25	10-20
Superalliages			
Matières trempées			

Tarauds machine pour trous débouchants

G



DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

Aciers	2-25	5-45
Aciers inoxydables	2-8	5-15
Fontes	5-20	10-25
Métaux non ferreux	10-20	15-40
Superalliages		
Matières trempées		

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

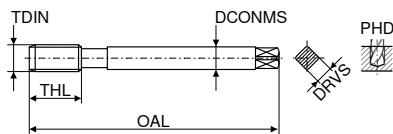
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

T9	T9
Référence	Référence
23 161 ...	23 160 ...
EUR	EUR
15,79	29,14
012	012
21,30	38,52
025	025
26,09	45,35
037	037
36,07	69,60
050	050
70,62	91,10
075	075
77,95	168,10
100	100

Tarauds machine pour trous borgnes



UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.



DIN 5156 avec queue réduite



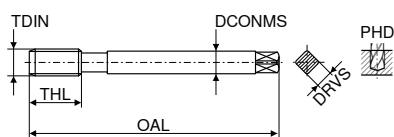
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	UO Référence 22 633 ... EUR	UO Référence 22 634 ... EUR	UO Référence 22 635 ... EUR	UO Référence 22 636 ... EUR	UO Référence 22 639 ... EUR
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	59,03	012	82,88	012	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4			60,51	012	79,59
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	82,88	025	103,80	025	105,00
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5			80,23	025	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	101,70	037	146,20	037	130,30
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5			99,20	037	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	134,60	050	209,90	050	167,40
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5			129,30	050	
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	165,40	062		234,20	062
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5					
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	207,70	075			254,40
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	286,10	087			
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	315,90	100			
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6					387,90
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	508,70	125			
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	725,90	150			

Aciers	6-20	6-25	6-25	6-25	6-25
Aciers inoxydables	4-8	5-10	4-10	4-10	4-10
Fontes	6-15	10-20	6-20	6-20	6-20
Métaux non ferreux		12-25	12-25	12-25	12-25
Superalliages					
Matières trempées					

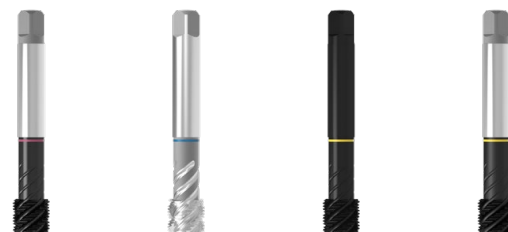
Tarauds machine pour trous borgnes

▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction



DIN 5156 avec queue réduite

UNI CNC	ST	VA	VA
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		vap.	TiN GS



HSS-E ∠ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ∠ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
---	--	--	--

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 624 ... EUR	U0 Référence 22 354 ... EUR	U0 Référence 22 355 ... EUR	U0 Référence 22 358 ... EUR
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3		50,55	012	96,44
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	94,74	012	60,51	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4		70,58	025	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	124,00	025	80,23	125,00
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4		86,27	037	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	147,30	037	99,20	149,50
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4		111,30	050	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	222,60	050	126,20	225,80
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5			165,40	062
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4		177,00	075	
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5			212,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5		269,20	100	
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6			311,60	100
Aciers								6-25	10-20		5-12
Aciers inoxydables								5-10		5-10	5-10
Fontes								10-20			
Métaux non ferreux								12-25	10-20		
Superaliages											
Matières trempées											

Tarauds machine pour trous borgnes

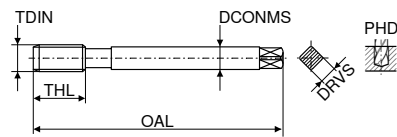
G

UNI	UNI
	
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$



DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	Référence		Référence	
								23 163 ...		23 162 ...	
								EUR		EUR	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	16,51	012	30,37	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	23,54	025	41,78	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	34,24	037	49,32	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	44,12	050	74,29	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	67,66	075	95,38	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	94,16	100	181,40	100
Aciers								2-25		5-45	
Aciers inoxydables								2-8		5-15	
Fontes								5-20		10-25	
Métaux non ferreux								10-20		15-40	
Superalliages											
Matières trempées											

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

G

TWIN

ST

HR

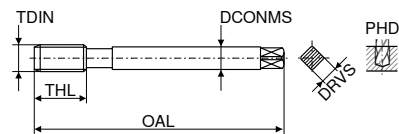
ISO 228
XISO 228
X

nitr.



HSS-E

HSS-E

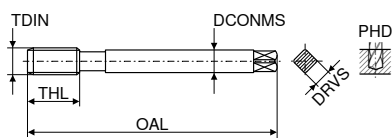
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$


DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	U0 Référence 22 347 ... EUR	U0 Référence 22 339 ... EUR
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3	52,35	006
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	48,54	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	58,50	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	71,22	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	97,93	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	149,50	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5	228,90	100
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5	321,20	112
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6	379,40	125
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6	463,10	137
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6	505,50	150
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6		175
Aciers								10-20	6-15
Aciers inoxydables									
Fontes									6-15
Métaux non ferreux								10-20	
Superaliages									3-5
Matières trempées									

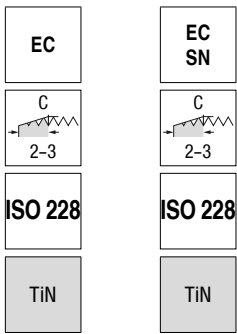
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2189 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22			
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6		
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22			
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25			
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6		
Aciers								8-30	8-30
Aciers inoxydables								8-15	8-15
Fontes									
Métaux non ferreux								12-25	12-25
Superalliages									
Matières trempées									

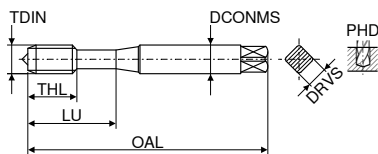


HSS-E	HSS-E
≤ 1100 N/mm ²	≤ 1100 N/mm ²
≤ 1,5xD	≤ 3xD
U0	U0
Référence 22 360 ...	Référence 22 359 ...
EUR	EUR
94,85	107,00
012	012
121,90	134,60
025	025
164,30	184,40
037	037
219,30	246,90
050	050

Tarauds machine pour trous débouchants

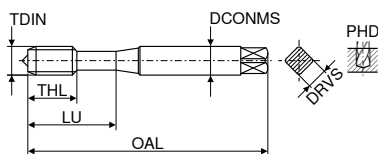
UNC

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

UNI	VA	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2BX
nitr. + vap.	nitr.	TiN



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$



HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

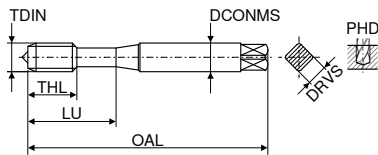
U0	U0	U0
Référence	Référence	Référence
22 572 ...	22 250 ...	22 269 ...
EUR	EUR	EUR
77,26 002		
42,49 004		
		68,04 004
37,94 006	36,24 006	59,87 006
35,92 008	35,61 008	61,15 008
40,49 010	35,61 010	61,79 010
48,54 012		
43,76 025	45,25 025	65,38 025
50,34 031	45,68 031	72,59 031
55,95 037	46,31 037	84,78 037

U0
Référence
22 573 ...
EUR
66,77 050
93,36 062
115,50 075
147,30 087
187,60 100

Aciers	6-20	2-5
Aciers inoxydables	4-8	5-10
Fontes	6-15	
Métaux non ferreux		
Superaliages		2-6
Matières trempées		

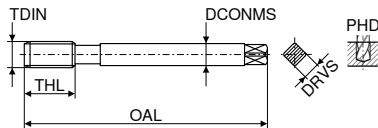
Tarauds machine pour trous débouchants

UNC



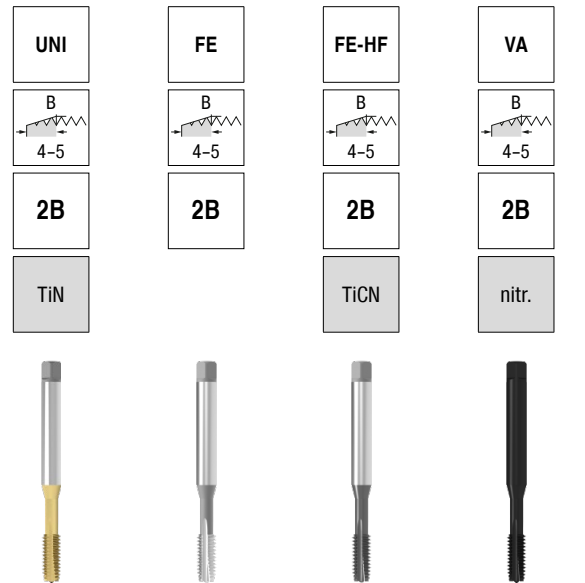
DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3



UNI	FE	FE-HF	VA
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

T9	T9	T9	T9
Référence	Référence	Référence	Référence
23 170 ...	23 270 ...	23 370 ...	23 470 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
19,06 004	23,23 004	27,00 004	15,79 004
18,34 006	21,60 006	26,19 006	14,67 006
18,34 008	21,09 008	26,19 008	14,27 008
19,06 010	23,23 010	27,21 010	15,79 010
25,07 025	23,74 025	37,80 025	16,92 025
27,41 031	27,00 031	41,17 031	19,26 031
32,61 037	30,67 037	48,61 037	21,81 037

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	T9	T9	T9	T9
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Référence	Référence	Référence	Référence
								23 171 ...	23 271 ...	23 371 ...	23 471 ...
								EUR	EUR	EUR	EUR
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	37,91 043	38,42 043	56,25 043	27,31 043
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3	42,39 050	42,08 050	63,89 050	29,86 050
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	52,89 062	54,21 062	77,14 062	38,52 062
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	80,09 075	69,60 075	121,30 075	49,52 075

Aciers	5-45	5-25	5-45
Aciers inoxydables	5-15		3-10
Fontes	10-25		
Métaux non ferreux	15-40		
Superalliages			
Matières trempées			

Tarauds machine pour trous borgnes

UNC

Salo-Rex

UNI

VA



2B

2B

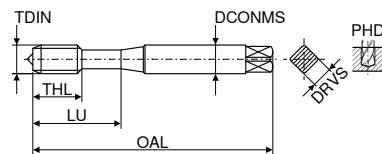
vap.

vap.



HSS-E

HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


DIN 371 avec queue renforcée

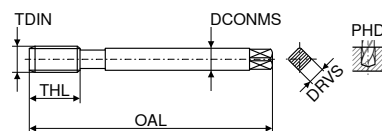
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3

U0
Référence
22 582 ...
EUR

U0
Référence
22 266 ...
EUR

61,79 002
38,57 004
33,81 006
36,24 008
37,94 010
40,80 025
43,45 031
48,74 037

36,98 006
39,53 008
42,07 010
43,02 025
48,74 031
50,55 037



DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5

U0
Référence
22 583 ...
EUR

U0
Référence
22 267 ...
EUR

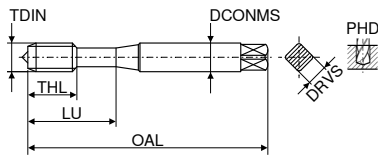
66,77 043
66,77 050
94,74 056
87,96 062
113,40 075
135,60 087
184,40 100

84,78 043
74,51 050
95,91 062
117,60 075
197,10 100

Aciers	6-20	
Aciers inoxydables	4-8	5-10
Fontes	6-15	
Métaux non ferreux		
Superalloys		
Matières trempées		

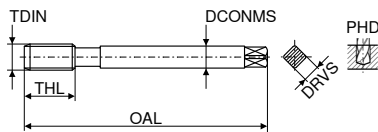
Tarauds machine pour trous borgnes

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

UNI	FE	FE-HF	VA
2B	2B	2B	2B
TiN		TiCN	



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$



HSS-E
 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

T9	T9	T9	T9
Référence	Référence	Référence	Référence
23 172 ...	23 272 ...	23 372 ...	23 472 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
20,58 004	23,74 004	21,60 004	26,09 004
18,95 006	22,11 006	20,48 006	24,46 006
20,38 008	23,13 008	21,70 008	25,37 008
21,09 010	24,15 010	22,42 010	26,39 010
27,21 025	26,90 025	30,26 025	29,65 025
27,21 031	28,53 031	31,49 031	31,28 031
33,32 037	31,79 037	37,50 037	34,95 037

Aciers	5-45	5-25	5-45
Aciers inoxydables	5-15		3-10
Fontes	10-25		
Métaux non ferreux	15-40		
Superalliages			
Matières trempées			

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

UNC

Spanlos

EC

EC
SNC
2-3C
2-3

2BX

2BX

TiN

TiN

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

U0

U0

Référence
22 270 ...Référence
22 271 ...

EUR

EUR

54,48

62,95

004

004

50,76

58,50

006

006

50,97

58,50

008

008

56,80

64,32

010

010

66,02

74,51

025

025

71,22

80,65

031

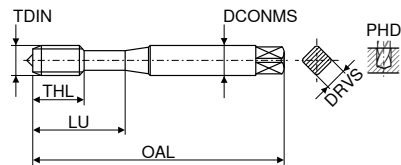
031

85,42

93,89

037

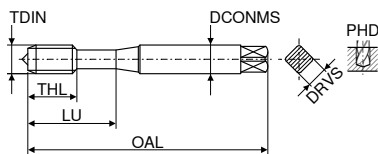
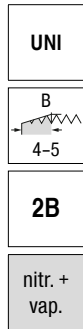
037



DIN 2174 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18			
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20			
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21			
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25			
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30			
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35			
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39			
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5		
Aciers									8-30	8-30
Aciers inoxydables									8-15	8-15
Fontes										
Métaux non ferreux									12-25	12-25
Superalliages										
Matières trempées										

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



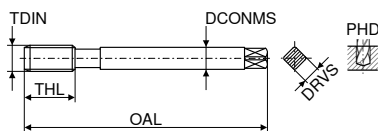
DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4 \times D$

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	U0 Référence 22 668 ... EUR
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	55,95 004
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	57,97 006
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	55,64 008
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	60,51 010
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3	62,52 025
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3	71,96 031

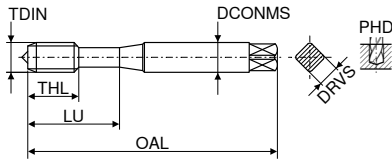
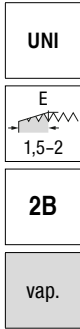


DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	U0 Référence 22 670 ... EUR
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3	82,88 037
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3	100,40 043
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3	107,00 050
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3	133,50 062
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3	173,80 075

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superaliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	U0
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Référence
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	22 672 ...
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	EUR
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	56,70 004
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	53,09 006
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3	56,38 008
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3	59,24 010
									65,38 025
									70,58 031
Aciers									6-20
Aciers inoxydables									4-8
Fontes									6-15
Métaux non ferreux									
Superaliages									
Matières trempées									

Tarauds machine pour trous borgnes

UNJC

SL

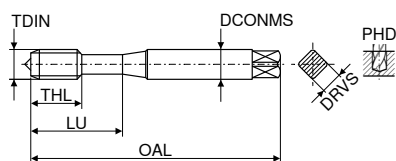
Ti

C

2-3

3BX

TiCN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

U0

Référence

22 166 ...

EUR

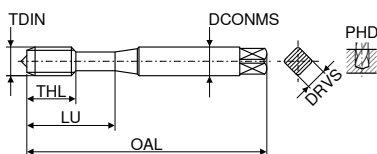
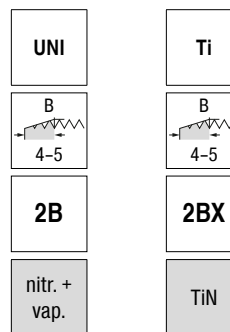
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	74,51 004
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	76,09 006
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	75,04 008
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	78,96 010
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	101,30 025
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	122,90 037
Aciers									6-8
Aciers inoxydables									4-10
Fontes									
Métaux non ferreux									10-12
Superaliages									4-6
Matières trempées									

6

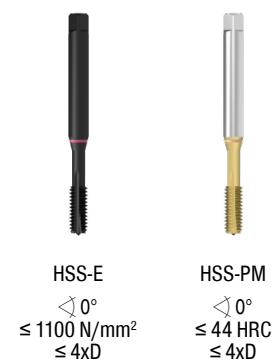
Tarauds machine pour trous débouchants

UNF

Stabil

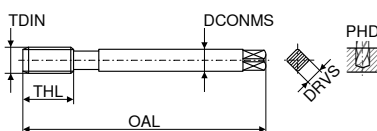


DIN 371 avec queue renforcée



TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3

U0	U0
Référence	Référence
22 602 ...	22 317 ...
EUR	EUR
51,82	73,12
004	004
	80,23
	005
45,99	63,79
006	006
45,99	73,65
008	008
47,37	66,77
010	010
52,03	75,04
025	025
58,71	85,74
031	031
	90,72
	037



DIN 374 avec queue réduite

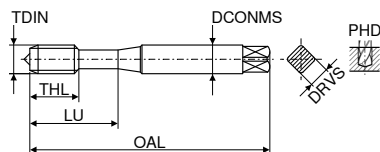
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5

U0	U0
Référence	Référence
22 603 ...	22 421 ...
EUR	EUR
70,05	043
66,77	050
102,90	056
93,89	062
118,70	075
154,80	087
200,30	100
526,70	112
577,60	125
608,30	137

Aciers	6-20	2-5
Aciers inoxydables	4-8	
Fontes	6-15	
Métaux non ferreux		
Superalliages		2-6
Matières trempées		

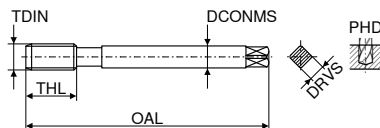
Tarauds machine pour trous débouchants

UNF



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN		nitr.



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

T9
Référence
23 180 ...
EUR
22,01 010
28,12 025
31,28 031
34,14 037



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

T9
Référence
23 280 ...
EUR
26,70 010
28,74 025
31,79 031
33,12 037



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

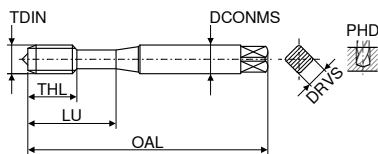
T9
Référence
23 480 ...
EUR
18,14 010
20,48 025
22,62 031
23,64 037

Aciers	5-45	5-25
Aciers inoxydables	5-15	3-10
Fontes	10-25	
Métaux non ferreux	15-40	
Superalliages		
Matières trempées		

Tarauds machine pour trous borgnes

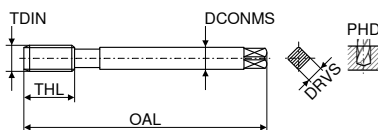
UNF

Salo-Rex



DIN 371 avec queue renforcée

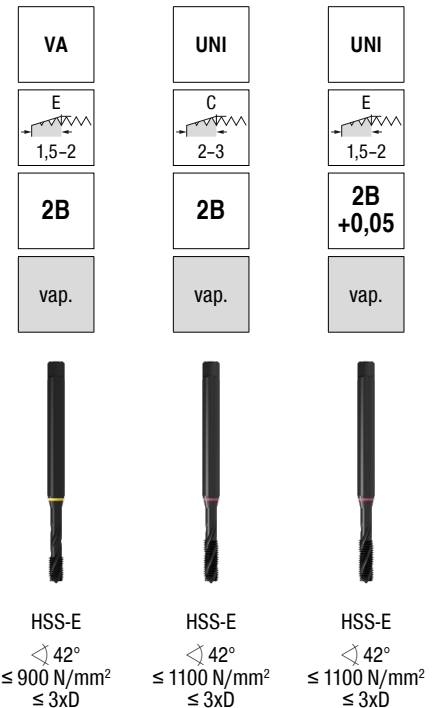
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	U0 Référence 22 308 ... EUR	U0 Référence 22 606 ... EUR	U0 Référence 22 307 ... EUR
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	63,59 002		
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	47,90 004	45,99 004	
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3	45,99 006	40,80 006	
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3			64,32 006
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	45,99 008	40,80 008	
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	49,17 010	43,02 010	
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3			68,04 010
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	50,55 025	47,05 025	71,22 025
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3			81,07 031
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	56,38 031	53,09 031	
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3			81,07 037
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	59,03 037		
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3			



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	U0 Référence 22 607 ... EUR	U0 Référence 22 409 ... EUR
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3	66,77 043	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4		102,40 043
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4	66,77 050	98,56 050
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5		139,90 056
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4	100,40 056	127,20 062
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5		171,70 075
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4	87,96 062	
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4	120,90 075	
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5		
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4	146,20 087	
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4	207,70 100	
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5		269,20 100
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4	283,00 112	
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5	323,20 125	
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5	393,20 137	

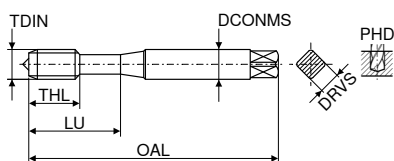
Aciers	6-20	6-20
Aciers inoxydables	5-10	4-8
Fontes	6-15	6-15
Métaux non ferreux		
Superalliages		
Matières trempées		



Tarauds machine pour trous borgnes

UNF

SL

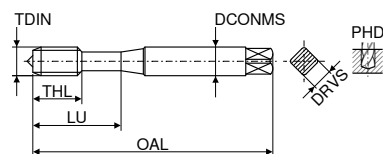


DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	HSS-PM $\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$		HSS-PM $\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U0 Référence 22 302 ...		U0 Référence 22 303 ...	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	EUR 89,44	010	EUR 89,44	010
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	EUR 97,18	025	EUR 97,18	025
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	EUR 115,50	031	EUR 105,00	031
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	EUR 114,50	037	EUR 114,50	037
Aciers									2-5		2-5	
Aciers inoxydables												
Fontes												
Métaux non ferreux												
Superaliages									2-6		2-6	
Matières trempées												

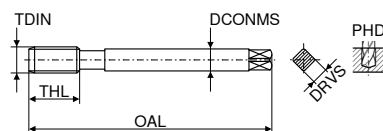
Tarauds machine pour trous borgnes

UNF



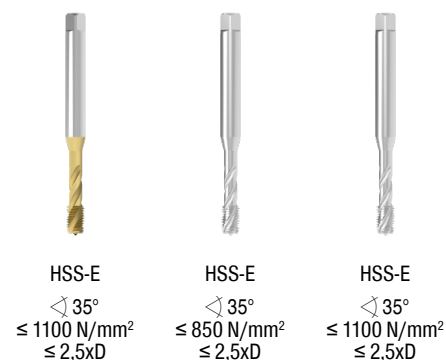
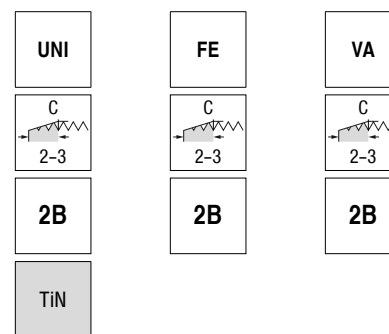
DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4



T9	T9	T9
Référence	Référence	Référence
23 182 ...	23 282 ...	23 482 ...
EUR	EUR	EUR
23,23 010	28,23 010	30,98 010
29,75 025	30,67 025	33,83 025
31,49 031	32,71 031	35,87 031
35,05 037	35,46 037	38,93 037

Aciers	5-45	5-25	
Aciers inoxydables	5-15		3-10
Fontes	10-25		
Métaux non ferreux	15-40		
Superaliages			
Matières trempées			

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

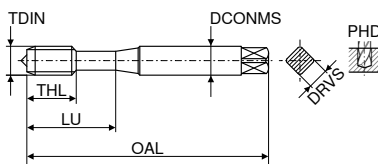
UNF

Spanlos

EC
SNC
2-3

2BX

TiN



DIN 2174 avec queue réduite



HSS-E

≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

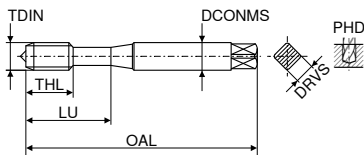
U0

Référence
22 312 ...

EUR

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4

69,94 004
64,96 006
66,66 008
72,06 010
84,57 025



DIN 2174 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6

U0

Référence
22 313 ...

EUR

126,20 043
129,30 050

Aciers	8-30
Aciers inoxydables	8-15
Fontes	
Métaux non ferreux	12-25
Superalloys	
Matières trempées	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants

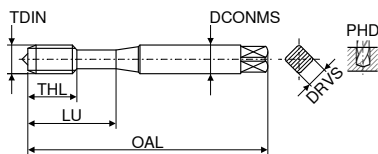
EG
UNF

Stabil

UNI



2B

nitr. +
vap.

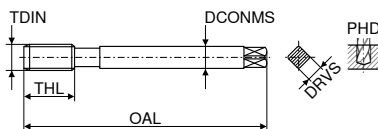
DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4 \times D$

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures	U0 Référence 22 676 ... EUR	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	72,59	004
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	70,05	006
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	70,05	008
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	74,51	010
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	79,59	025

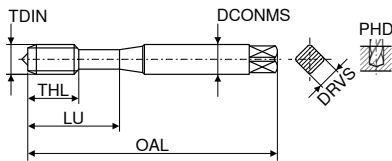
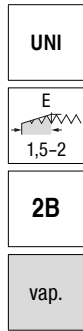


DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures	U0 Référence 22 677 ... EUR	
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4	97,18	037
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	121,90	043
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3	114,50	050
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4	174,80	062
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4	223,60	075

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superalliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3

U0

Référence
22 680 ...

EUR

68,04 004

67,51 006

70,58 008

74,51 010

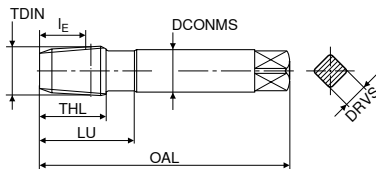
81,70 025

Aciers	6-20
Aciers inoxydables	4-8
Fontes	6-15
Métaux non ferreux	
Superaliages	
Matières trempées	

Tarauds machine pour trous borgnes

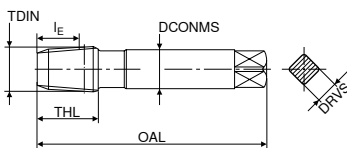
NPT

Salo-Rex



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	IE	THL	LU	Gou-jures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	IE	THL	Gou-jures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5

Aciers	2-4
Aciers inoxydables	2-4
Fontes	
Métaux non ferreux	
Superalliages	
Matières trempées	

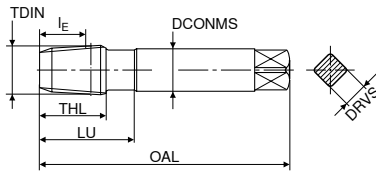
VA	VA
C 2-3	C 2-3
vap.	TiN
HSS-E ≤ 35° ≤ 900 N/mm²	HSS-E ≤ 42° ≤ 1100 N/mm²
U0 Référence 22 364 ... EUR	U0 Référence 22 365 ... EUR
92,62 006	
107,00 012	139,90 012
125,00 025	143,10 025

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

NPT

TWIN

VG



DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$

U0

Référence
22 374 ...

EUR

66,77

006

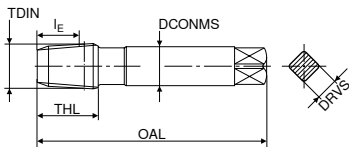
86,80

012

91,88

025

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	IE	THL	LU	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3



DIN 374 avec queue réduite

U0

Référence
22 375 ...

EUR

114,50

037

153,70

050

198,20

075

271,30

100

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	IE	THL	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5

Aciers

2-6

Aciers inoxydables

Fontes

4-6

Métaux non ferreux

4-6

Superaliages

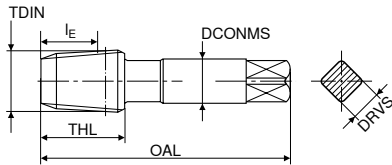
Matières trempées

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

NPT

TWIN

ST
ES

DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$

U0

Référence
22 361 ...

EUR

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	Gou- jures	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	56,91 006
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	59,87 012
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	71,22 025
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	89,44 037
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	119,80 050
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	150,50 075
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	224,60 100
2-11,5	2,209	160	45	35,0	23,22	36,0	7	711,20 200

Aciers

4-6

Aciers inoxydables

Fontes

Métaux non ferreux

4-6

Superaliages

Matières trempées

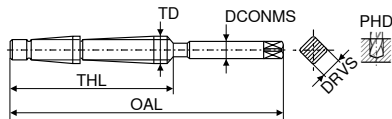
Tarauds machine pour trous débouchants

- ▲ Tarauds à l'enfilade (2 enfilades étagées)
- ▲ Non réversibles

Tr

ST

7H



Norme usine

HSS-E

≤ 5°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

U0

Référence

22 402 ...

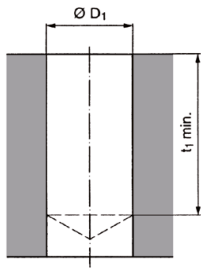
EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	498,10	080
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	498,10	090
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	498,10	102
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	458,90	103
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	550,10	123
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	637,90	143
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	539,50	144
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	539,50	164
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	556,40	184
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	644,40	204
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	750,40	225
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	868,00	245

Aciers	●
Aciers inoxydables	
Fontes	
Métaux non ferreux	
Superaliages	
Matières trempées	

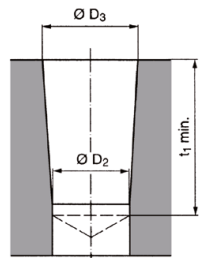
Dimensions des avant-trous pour filetages coniques, conicité 1:16

Avant-trou cylindrique



		NPT		NPTF				Rc	
Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Avant-trou cylindrique et alésage conique

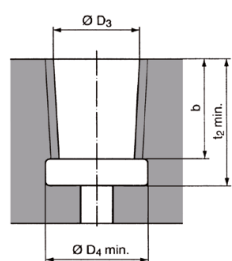


Conicité 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Recommandations relatives à l'avant-trou pour trous borgnes



Conicité 1:16

		NPT				NPTF			
Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ mm	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

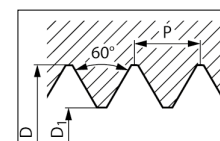
		Rc			
Ø D ₁ Pouces	Pas flts/pce	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard

M

Filetage ISO métrique standard – tolérance 6H selon DIN 13 et DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Dimensions taraudage		$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage	Dimensions taraudage		$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2,0	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2,0	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3,0	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3,0	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9	M36	4,0	31,670	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4,0	34,670	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1,0	4,917	5,153	5	M48	5,0	42,587	43,297	43
M7	1,0	5,917	6,153	6	M52	5,0	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6,0	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6,0	61,505	62,305	62

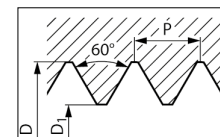


6

MF

Filetage métrique ISO à pas fin tolérance 6H suivant DIN 13 et DIN ISO 965-1

Dimensions taraudage			$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage	Dimensions taraudage			$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	x	P	min.	max.		D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75	M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95	M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15	M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65	M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15	M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65	M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5	M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4	M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5	M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5	M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2	M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2	M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M8	x	1,0	6,917	7,153	7	M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2	M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M10	x	1,0	8,917	9,153	9	M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8	M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M12	x	1,0	10,917	11,153	11	M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5	M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8	M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M16	x	1,0	14,917	15,153	15	M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5	M110	x	6,0	103,505	104,305	104



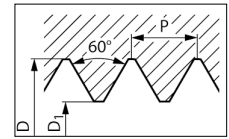
Dimensions en mm, P = pas

Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler

M Filetage ISO métrique standard – tolérance 6H selon DIN 13 et DIN ISO 965-1 (M1-M1,4 = 5H)

Dimensions taraudage		$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

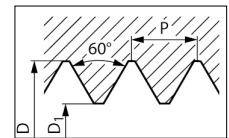
Dimensions taraudage		$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	P	min.	max.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



MF Filetage métrique ISO à pas fin tolérance 6H suivant DIN 13 et DIN ISO 965-1

Dimensions taraudage			$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Dimensions taraudage			$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	x	P	min.	max.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29



Dimensions en mm, P = pas

Explications relatives aux types de tarauds

Stabil

Taraud Type Stabil pour trous débouchants



- ▲ Pour trous débouchants jusque 4xD
- ▲ Forme d'entrée B: 3,5 à 5 filets d'entrée, avec coupe Gun
- ▲ Goujures droites
- ▲ Certains outils adaptés au taraudage rigide, disposent d'un plat Weldon. Ces outils existent également en version extra-longue
- ▲ Grâce à la coupe Gun, les copeaux sont dirigés vers le fond du perçage, dans le sens de la coupe

Salo-Rex

Taraud Type Salo-Rex pour trous borgnes



- ▲ Pour trous borgnes jusque 3xD
- ▲ Forme d'entrée C: 2 à 3 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Forme d'entrée E: 1,5 à 2 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Hélice à droite de 35°, 42°, 45° ou 50°, selon les types d'outils
- ▲ Certains outils adaptés au taraudage rigide disposent d'un plat Weldon. Ces outils sont également déclinés en version extra-longue ou avec lubrification centrale
- ▲ L'angle d'hélice prononcé favorise l'évacuation des copeaux

TWIN

Taraud Type TWIN pour trous débouchants ou borgnes



- ▲ Pour trous borgnes et débouchants jusque 2xD
- ▲ Forme d'entrée C: 2 à 3 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Forme d'entrée D: 3,5 à 5 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Forme d'entrée E: 1,5 à 2 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Goujures droites
- ▲ Pour les aciers, les matières à copeaux courts ou trempées jusque 55 (62) HRC
- ▲ Certains outils existent en version extra-longue, et avec lubrification centrale

SL

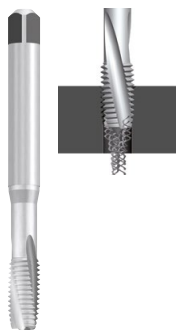
Taraud Type SL pour trous borgnes



- ▲ Pour trous borgnes jusque 2xD
- ▲ Forme d'entrée C: 2 à 3 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Forme d'entrée E: 1,5 à 2 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Hélice à droite (15°, 25° ou 30°) selon les types
- ▲ Pour les aciers, les titanes, les alliages de titane, et l'Inconel 718
- ▲ Adapté au taraudage rigide, exécution extra-longue et lubrification centrale
- ▲ Adapté aux conditions difficiles comme les perçages inclinés

DL

Taraud Type DL pour trous débouchants



- ▲ Pour trous débouchants jusque 4xD
- ▲ Forme d'entrée D: 3,5 à 5 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Hélice à gauche 15°
- ▲ Pour les aciers, les titanes et les alliages de titane, et l'Inconel 718
- ▲ Les copeaux sont dirigés dans le sens de la coupe

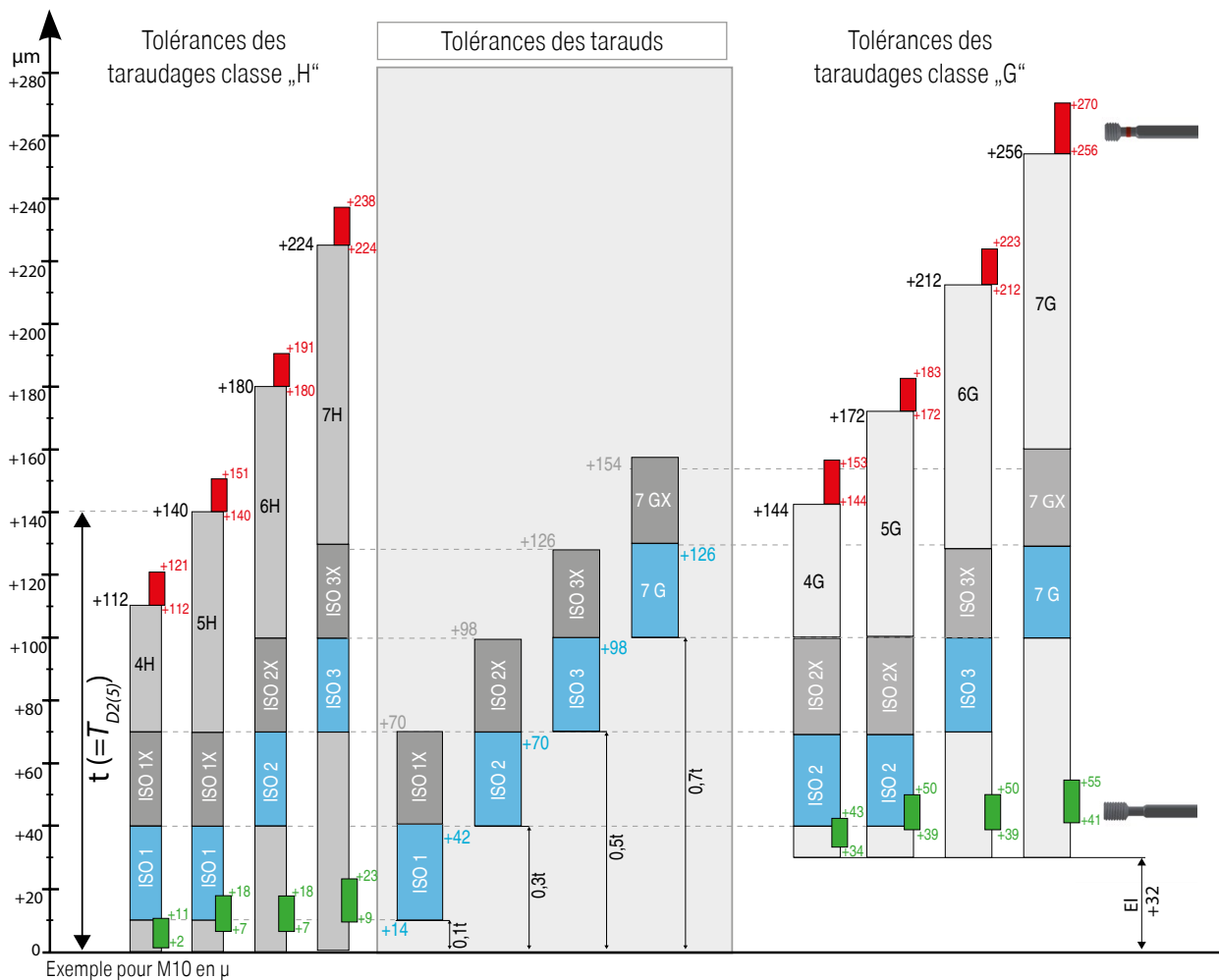
Spanlos

Taraud à refouler Type Spanlos



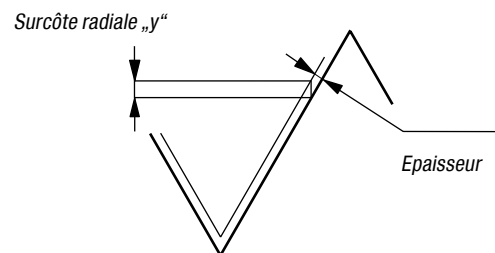
- ▲ Pour trous borgnes et débouchants jusque 3xD
- ▲ Forme d'entrée C: 2 à 3 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Pour les matières déformables à froid jusque 1400 N/mm²
- ▲ Certains outils adaptés au taraudage rigide, disposent de goujures de lubrification ou de la lubrification centrale

Tolérances des taraudages



Les pièces revêtues après taraudage requièrent l'emploi de tarauds surcôtés.

pour	60° Angle de flanc	Surcôte $\triangleq 4 \times$ l'épaisseur de revêtement
	55° Angle de flanc	Surcôte $\triangleq 4,331 \times$ l'épaisseur de revêtement
	30° Angle de flanc	Surcôte $\triangleq 7,727 \times$ l'épaisseur de revêtement

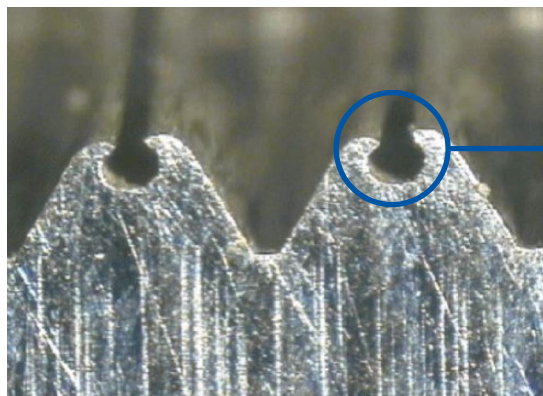


Classe d'exécution du taraud		Classe de tolérance du taraudage à réaliser					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H	-
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G	-

i Pour des cas d'usinage particuliers, par ex : fontes ou matières plastiques abrasives, le choix du taraud final sera déterminé par des essais. Dans de tels cas, la lettre „X“ est ajoutée à la désignation abrégée de la classe de tolérance, par ex : ISO 2X. L'assignation aux tolérances du taraudage pouvant être limitée (6HX pour tolérances 6H et 5G). Les dimensions du taraudage réalisé ne dépendent pas seulement des côtes du taraud, mais aussi de la matière usinée et des conditions de fabrication. Les dimensions de taraudage n'ont pas été définies pour les tarauds d'ébauche et les tarauds intermédiaires.

Tarauds à refouler

Taraud à refouler Spanlos pour les matières déformables à froid jusque 1400 N/mm² avec un coefficient d'allongement minimal de 5 %. Le taraudage est produit par déformation plastique, il est donc ainsi fortement résistant.



Avant de procéder à un filetage par déformation, vous devez vous assurer que votre donneur d'ordres accepte ce procédé. Certaines industries, en raison d'un risque de développement de bactéries au sommet des filets, **refusent** l'utilisation de cette technologie.



Information importante

6

Déformation progressive



Pièce

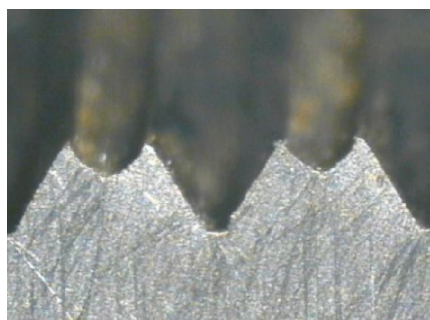
Tarauds à refouler



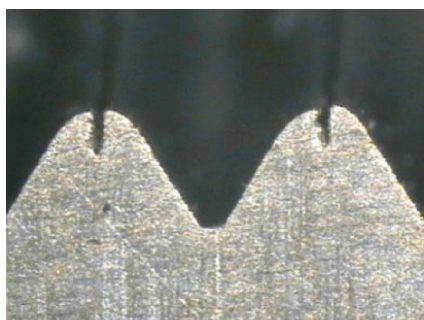
Le profil de filetage est réalisé progressivement par compression de la matière.

Caractéristiques :

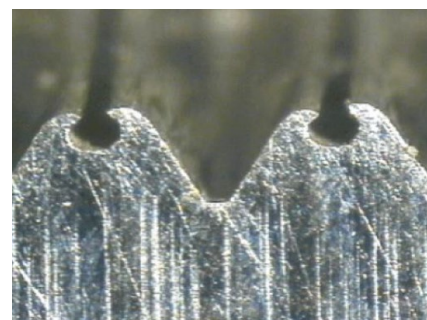
- ▲ Un seul type d'outil pour différentes matières à usiner
- ▲ Pour les trous débouchants ou borgnes
- ▲ Grande qualité des filetages produits
- ▲ Grande résistance statique et dynamique des filetages
- ▲ Processus de fabrication sûr, y compris pour les taraudages profonds.
- ▲ Temps de cycles courts
- ▲ Pas de problèmes liés à la gestion des copeaux
- ▲ Pas de coupe
- ▲ Sécurité de processus élevée
- ▲ Matériau de coupe en HSS-E ou HSS-PM, d'une dureté jusque 33 HRC



Filetage insuffisamment formé –
Diamètre d'avant-trou trop grand



Filetage trop fermé (contraint) –
Diamètre d'avant-trou trop faible



Filetage parfait – Bon diamètre d'avant-trou

Résolution de problèmes

Durée de vie trop faible

Causes

- ▲ Surcharge trop importante sur l'outil à l'attaque
- ▲ Matériau de coupe ou revêtement non adaptés
- ▲ Diamètre d'avant-trou trop faible ou écroui
- ▲ Lubrification insuffisante ou paramètres de coupe non adaptés

Corrections à apporter

- ▲ Choisir une forme d'entrée plus longue, ou un nombre de goujures plus important pour mieux répartir l'effort de coupe
- ▲ Optimiser les paramètres de coupe du taraud
- ▲ Vérifier la durée de vie du foret et le cas échéant augmenter sa fréquence de changement
- ▲ Vérifier les paramètres de coupe du foret
- ▲ Améliorer la concentration du lubrifiant et optimiser le débit de celui-ci

Retailage axial du filet

Causes

- ▲ La géométrie de coupe du taraud n'est pas adaptée
- ▲ Mauvaise synchronisation de la rotation de la broche et de l'avance
- ▲ Taraud pour trou borgne travaillant avec une pression de coupe trop élevée
- ▲ Taraud pour trou débouchant travaillant avec une pression de coupe trop faible

Corrections à apporter

- ▲ Contrôler le programme ou la synchronisation
- ▲ Utiliser un mandrin avec compensation et réduire le cas échéant l'avance de 5 à 10 %
- ▲ Ajuster la pression de coupe

Taraudage trop grand

Causes

- ▲ Les tolérances de l'outil ne correspondent pas aux tolérances obtenues sur la pièce
- ▲ Bavures sur la pièce ou arêtes rapportées sur l'outil
- ▲ Collage de la matière

Corrections à apporter

- ▲ Contrôler les tolérances de l'outil et de la pièce
- ▲ Augmenter la valeur du chanfrein sur la pièce
- ▲ Choisir une géométrie de taraud plus positive
- ▲ Réduire la vitesse de coupe
- ▲ Utiliser un traitement de surface ou un revêtement différent
- ▲ Monter le taraud dans un mandrin avec compensation
- ▲ Améliorer la lubrification

Casse d'outil

Causes

- ▲ L'outil est écaillé
- ▲ L'avant-trou de taraudage n'est pas assez profond
- ▲ Arêtes rapportées sur l'outil
- ▲ Diamètre d'avant-trou trop faible
- ▲ Mauvaise gestion des copeaux
- ▲ Vitesse de coupe non adaptée
- ▲ Copeaux dans les goujures
- ▲ Lubrification insuffisante

Corrections à apporter

- ▲ Choisir une autre géométrie (type) de tarauds
- ▲ Choisir un taraud avec un angle d'hélice plus faible
- ▲ Choisir un outil avec une forme d'entrée différente
- ▲ Contrôler la profondeur de l'avant-trou et de taraudage
- ▲ Augmenter la profondeur de l'avant-trou
- ▲ Modifier la vitesse de coupe
- ▲ Choisir un revêtement d'outil différent
- ▲ Monter le taraud dans un porte-outil disposant d'un système de compensation plus important
- ▲ Optimiser la lubrification
- ▲ Contrôler et optimiser le diamètre d'avant-trou
- ▲ Contrôler la formation et le flux des copeaux

Revêtements

vap.

- ▲ Traitement vapeur
- ▲ Oxydation améliorant la dureté superficielle de l'outil, et protégeant des phénomènes de collage grâce à un meilleur flux du liquide de coupe

nitr.

- ▲ Nitruré
- ▲ La nitruration augmente la résistance à l'usure et à l'abrasion, et diminue le coefficient de friction

vap.
+
nitr.

- ▲ Vaporisation + nitruration
- ▲ Combinaison qui permet d'augmenter la dureté superficielle de l'outil et la qualité de la lubrification

TiN

- ▲ Revêtement TiN
- ▲ Température maximale d'utilisation: 450 °C

TiN
GS

- ▲ Revêtement TiN
- ▲ Bien adapté aux vitesses de coupe élevées en taraudage par déformation
- ▲ Température maximale d'utilisation : 450 °C

TiCN

- ▲ Revêtement TiSi multicouche
- ▲ Température maximale d'utilisation: 450 °C

Ti200

- ▲ Revêtement TiN
- ▲ Bien adapté aux vitesses de coupe élevées en taraudage par déformation
- ▲ Température maximale d'utilisation : 450 °C

OSM

- ▲ Revêtement alliant dureté et résistance à la chaleur
- ▲ Pour l'usinage des aciers fortement alliés

CH

- ▲ Couche de carbone amorphe
- ▲ Pour les aluminiums et les non ferreux
- ▲ Diminue le risque de collage

HCr

- ▲ Chromage dur
- ▲ Pour les aluminiums et les non ferreux
- ▲ Génère de très bons états de surface

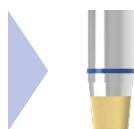
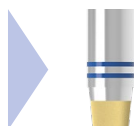
CrN

- ▲ Revêtement Chrome azote
- ▲ Très résistant à l'usure
- ▲ Spécialement conçu pour les aluminiums, mais convenant très bien aux groupes matières P, M et S

6

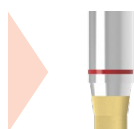
Vue d'ensemble des bagues de couleur

WNT \ Performance

Pour les aciers jusqu'à 750 N/mm²Type ST, tarauds non revêtus pour les aciers jusqu'à 750 N/mm²Pour aciers jusqu'à 1100 N/mm²Types ST et VG, tarauds revêtus pour les aciers jusqu'à 1100 N/mm²Pour les aciers à haute résistance jusqu'à 1400 N/mm²Type HR, pour les aciers jusqu'à 1400 N/mm²

Pour les aciers inoxydables

Type VA, pour les aciers inoxydables



Pour les fontes

Type GG, pour les fontes



Pour les Aluminiums et les non-ferreux

Types NW, Soft et Ms pour les aluminiums, les alliages de cuivre à copeaux courts et les non ferreux



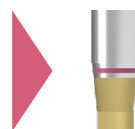
Pour les superalliages

Types Ti, Ni et AMPCO pour les superalliages, les titanes et les inconels



Pour les aciers trempés

Type HT pour l'usinage au dur

Pour une utilisation universelle jusqu'à 1100 N/mm²

Type UNI pour une utilisation universelle