

Nouveaux produits pour les utilisateurs d'outils coupants

NEW Trous débouchants – Tarauds machine à droite Type Stabil NW



→ Page 26



→ Page 64



→ Page 82

- ▲ Usinage très économique des métaux non ferreux
- ▲ Revêtement DLC mono couche de 1 – 2 µm garantissant le plus faible coefficient de friction et une évacuation idéale des copeaux
- ▲ 4xD

NEW Trous borgnes – Tarauds machine à droite Type Salo-Rex NW



→ Page 42



→ Page 73



→ Page 85

- ▲ Usinage très économique des métaux non ferreux
- ▲ Revêtement DLC mono couche de 1 – 2 µm garantissant le plus faible coefficient de friction et une évacuation idéale des copeaux
- ▲ 3xD

NEW Trous débouchants – Tarauds machine à droite Type Stabil HR



→ Page 25

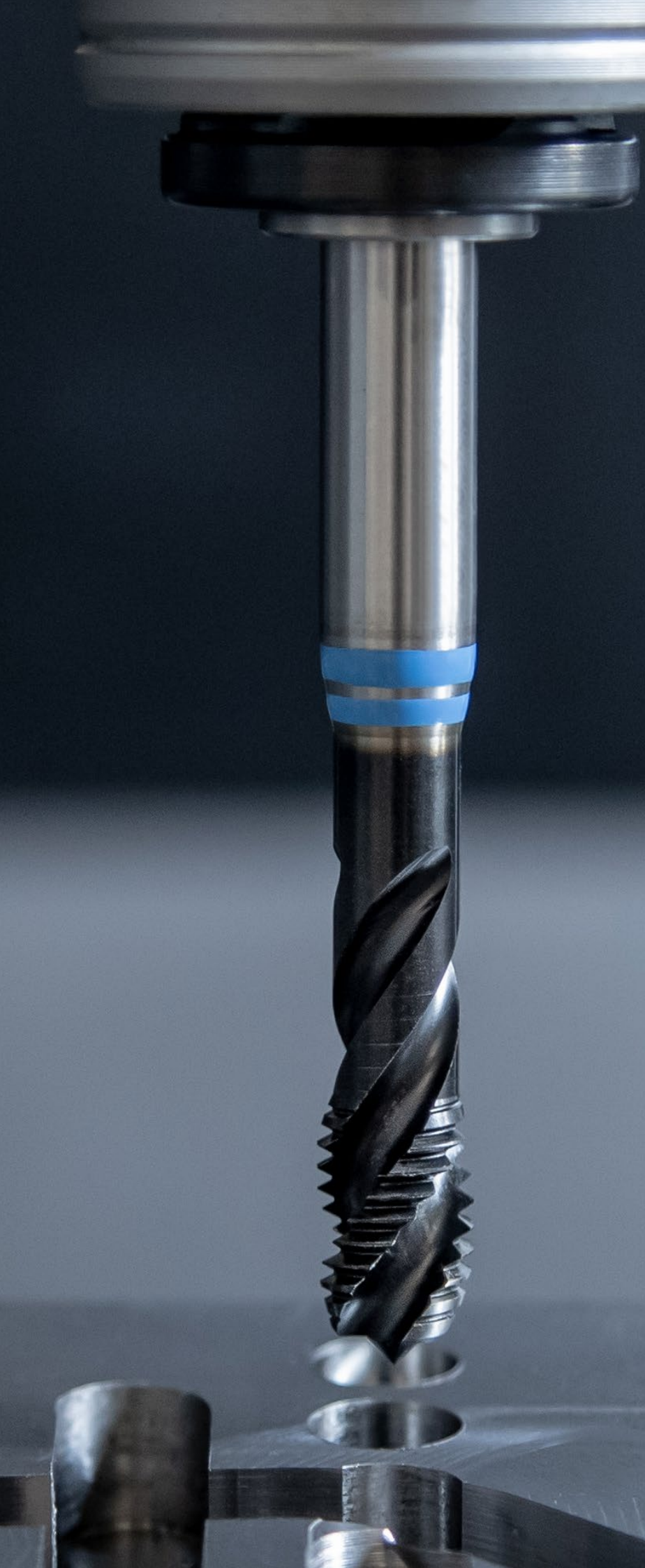
- ▲ Spécialiste pour le taraudage dans les aciers à haute résistance
- ▲ Meilleurs résultats grâce à un nouveau matériau et un revêtement optimisés
- ▲ 4xD

NEW Trous borgnes – Tarauds machine à droite Type SL-HR



→ Page 38

- ▲ Spécialiste pour le taraudage dans les aciers à haute résistance
- ▲ Meilleurs résultats grâce à un nouveau matériau et un revêtement optimisés
- ▲ 2xD



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 Outils multifonctions Ecocut et FreeTurn
- 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

Le Catalogue Serrage

- 16 Attachements et accessoires
- 17 Serrage de pièces

- 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	21-108
Informations techniques	
Dimensions des avant-trous pour taraudages coniques	109
Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard coupants	110+111
Explications relatives aux types de tarauds	112
Tolérances des taraudages	113
Tarauds à refouler	114
Résolution de problèmes	115
Revêtements / Informations relatives aux bagues couleur	116

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 113.
---------------------	---

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 116.**

Types de filetage

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

Type

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



 Les données de coupe dépendent fortement des conditions extérieures, p.ex. de la stabilité du serrage de l'outil et du montage de la pièce ainsi que de la matière et du type de machine. Les valeurs indiquées représentent des paramètres de coupe possibles qui doivent être ajustés en fonction de l'utilisation !

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 112.**

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

Toolfinder – WNT Performance

Tarauds à refouler

 Pour les matières déformables à froid

Tarauds coupants et filières

 Pour une utilisation universelle jusqu'à 1100 N/mm²

 Pour les aciers jusqu'à 750 N/mm²

 Pour les aciers à haute résistance jusqu'à 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

  Trou débouchant

  Trou borgne

  Pour trous débouchants et borgnes

  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	Tr
Spanlos	EC	57+58		80	88	93			102							
Stabil	UNI	21-23	61	63+64	82	89	94		97	103						
Salo-Rex	UNI	34-37	62	67+68	84+85	91	95		99	104						
Stabil	ST	24+25		64	82											108
Salo-Rex	ST	39+40		69+70	85											
TWIN	ST	51+52		78-79	87								107			
Stabil	HR	25														
Salo-Rex	HR	40														
TWIN	HR	51+52		77+78	87											
Stabil	VA	26			82	89										
Salo-Rex	VA	41		72	85	91			99				105			
TWIN	GG	53		78												
Stabil	Ti	27				89			97							
SL	Ti	43						96	100							
Stabil	NW	26		64	82											
Salo-Rex	NW	42		73	85											
TWIN	AMPCO	51+52														
TWIN	HT	54		77												



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



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 \ Standard					
Domaine d'application	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	60	81			
UNI	31+32	65+66	83	90	98
UNI	48+49	74	86	92	101
FE	32	66			
FE	49	75			
FE-HF	32			90	
FE-HF	49			92	
VA	33	66		90	98
VA	49+50	76		92	101
GG	56				
AL	33				
AL	50				

 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		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 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	
		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

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	☒		34+35
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		48
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	35
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction	49
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	36
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	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	48

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 DRY	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Pour le taraudage à sec ou sous lubrification minimale (MMS), avec lubrification centrale	37	
				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Avec rétrécissement conique arrière		
				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Extra court	44	
				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Extra-long, avec une longueur totale x2	46	
				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	38	
				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.	38	
				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Extra court	45	
				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Extra-long, avec une longueur totale x2	47	
				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM		☐		38	
				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		39	
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒	☐			
					FE	ISO 2 6H	HSS-E		☐		49	
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒			49	
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Pour le filetage à gauche	39	
				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	46	

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	☒	☐		40
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒			40
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒			41
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		49+50
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Avec rétrécissement conique arrière	
Métaux non ferreux		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		42
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			42
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		50
Superalloys		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			43
		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	☒			43
Aciers		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		51+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	
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Pour filetages à gauche; extra-court	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			51+52
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Extra-long, avec une longueur totale x2	55
Fontes		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			53
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			56
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
								☒	☐			
Métaux non trempés				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☐			51+52	
Matières trempées				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	☒			54	
Tarauds à refouler machine				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			57	
				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	58	
				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	59	
					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			60	
					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	60	
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	■		61
		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■		62
Métaux non ferreux		Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	■		62

MF – Filetage ISO métrique à pas fin

Universel		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	■		63+64
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	■		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■		65+66
Aciers		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	□		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	□		66
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■		
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.	64
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	□	Pour le filetage à gauche	64
Aciers inoxydables		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		66
Métaux non ferreux		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■		64
Universel		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■		67+68
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		74
		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
								☒	☐			

MF – Filetage ISO métrique à pas fin

Universel		Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	68
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	75
Aciers		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		69
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	☐		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		75
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
		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	69
		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		70+71
		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	☒		72+73
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		76
Métaux non ferreux		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		73
Aciers		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		77+78
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Extra court	79
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Pour le filetage à gauche	79
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		77+78
Fontes		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		78
Matières trempées		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	☒		77

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	☒		80
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	80
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		81
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	81
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	☒		82
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		83
Aciers		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	☐		82
			FE	ISO 228	HSS-E	☐		
Aciers inoxydables		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	☒		82
Métaux non ferreux		Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	☒		82
Universel		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	☒		84
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		86
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	☒	Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction	85



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
								☒	☐			

G – Filetage Whitworth, pas du gaz

Aciers		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	☐		85
		SL	ST	ISO 228	HSS-E	☐		
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	☒		85
Métaux non ferreux		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	☒		85
Aciers		TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	☐		87
		TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	☒		87
Fontes		TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	☒		
Tarauds à refouler machine		Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	☒		88
		Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	☒	Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	88
Tarauds à main			ERGO	ISO 228	HSS-E	☐		
Filières			FE	ISO 228A	HSS	☐		

UNC – Filetage américain à gros pas

Universel		Stabil	UNI	3B	HSS-E	☒		
		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		89
			UNI	2B	HSS-E	☒		90
Aciers		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		90
Aciers inoxydables		Stabil	VA	2B	HSS-E	☒		89
			VA	2B	HSS-E	☒		90

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
								☒	☐			

UNC – Filetage américain à gros pas

Superal-lages		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒				89		
Universel		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒				91		
		Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	☒						
			UNI	2B	HSS-E	☒				92		
Aciers		Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	☐						
			FE-HF	2B	HSS-E	☒				92		
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒				91		
			VA	2B	HSS-E	☐				92		
Superal-lages		SL	Ti	2BX	HSS-PM	☒						
Fontes		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒						
Tarauds à refouler machine		Spanlos	EC	2BX	HSS-E	☒				93		
		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒				Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	93	
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	☒				94		
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒				95		

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
								☒	☐			

UNJC – Filetage américain à gros pas

Superalloys		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒					96	
-------------	---	----	----	-----	-------	-------------------------------------	--	--	--	--	----	--

UNF – Filetage américain à pas fin

Universel		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒					97	
			UNI	2B	HSS-E	☒					98	
Aciers		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐						
			FE	2B	HSS-E	☐					98	
Aciers inoxydables			VA	2B	HSS-E	☒					98	
Superalloys		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒					97	
Universel		Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	☒					99	
			UNI	2B	HSS-E	☒					101	
Aciers			FE	2B	HSS-E	☐						
Aciers inoxydables		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒					99	
			VA	2B	HSS-E	☐					101	
Superalloys		SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	☒					100	
Fontes		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒						
Tarauds à refouler		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒				Tarauds à refouler avec goujures de lubrification	102	
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	☒					103	
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒					104	

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	☒					105	
Aciers		TWIN	VG		HSS-E	☐					106	
		TWIN	VG AZ		HSS-E	☐				Avec filets alternés, pour les pièces à parois minces		
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐				Extra court	107	
Filetés			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	VG				HSS-E	☐			
--------	---	------	----	--	--	--	-------	--------------------------	--	--	---

Tr – Filetage ISO métrique trapézoïdal

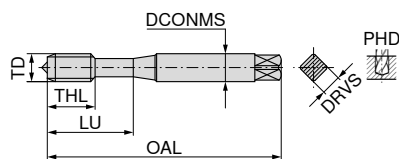
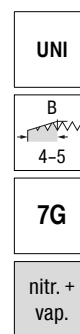
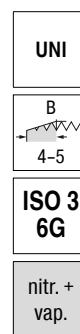
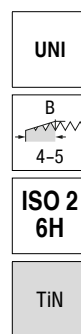
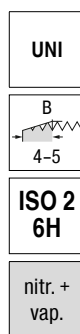
Aciers			ST	7H			HSS-E	☐			108
--------	---	--	----	----	--	--	-------	--------------------------	--	--	-----

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



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	22 501 ...		22 503 ...		22 505 ...		22 508 ...		22 510 ...	
									EUR	U0	EUR	U0	EUR	U0	EUR	U0	EUR	U0
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	102,80	010								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	97,58	012								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	88,31	014								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	62,01	016								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	95,40	017								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	131,00	018								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			42,67	020			45,07	020	52,40	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	45,07	020								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	48,03	022								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	44,31	025					44,31	025	51,30	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	33,19	030	36,03	030	36,03	030	36,03	030	41,48	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	36,45	035					36,68	035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	30,12	040	37,54	040	37,54	040	36,45	040	41,70	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	30,89	050	38,09	050	38,09	050	36,68	050	42,67	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	31,33	060	43,01	060	43,01	060	37,54	060	43,76	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	43,76	070								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	35,47	080	48,25	080	48,25	080	42,47	080	48,03	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	42,57	100	67,24	100	67,24	100	51,30	100	58,62	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	62,65	120								
P										12		15		15		12		12
M										7		9		9		7		7
K										12		18		18		12		12
N												12		12				
S																		
H																		
O																		

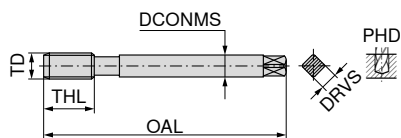
1) Tol. ISO 1 4H $\leq$ M1,4

DIN 376 : Voir page suivante.

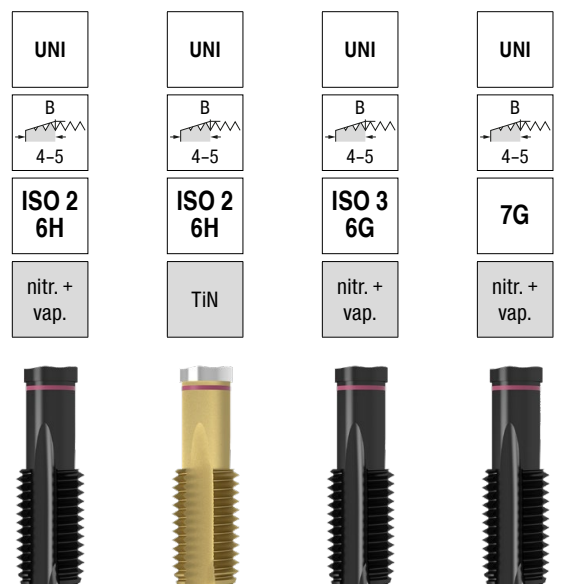
Tarauds machine pour trous débouchants

M

Stabil



DIN 376 avec queue réduite



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	Goujures
mm	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
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4

22 502 ...

EUR
U0

030

040

050

060

080

100

120

140

160

180

200

220

240

270

300

330

360

420

480

22 504 ...

EUR
U0

120

140

160

180

200

220

240

22 509 ...

EUR
U0

120

160

200

22 511 ...

EUR
U0

120

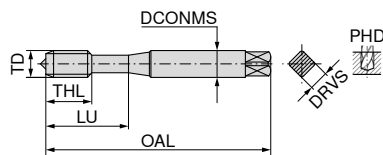
160

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

Tarauds machine pour trous débouchants

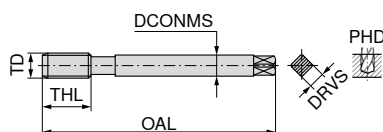
▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

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



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	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	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
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

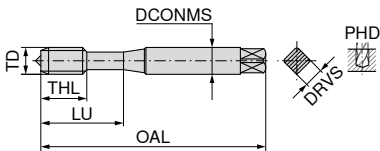
UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
51,52 030	39,08 030		
53,59 040	41,48 040	50,00 040	50,00 040
54,14 050	42,02 050	51,52 050	51,52 050
68,11 060	53,37 060	56,43 060	62,98 060
76,08 080	58,95 080	61,02 080	68,77 080
93,44 100	73,36 100	76,08 100	82,64 100
113,50 120			
158,30 160			

22 543 ...	22 597 ...	22 593 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
85,37 120	92,90 120	100,10 120
240,20 140		
122,30 160		
207,30 200		

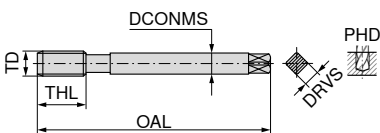
Tarauds machine pour trous débouchants

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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 mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		



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



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

22 020 ...

EUR	U0
29,47	020
32,41	023
29,47	025
32,41	026
23,91	030
25,53	035
24,23	040
25,53	050
25,53	060
30,67	080
36,78	100

22 127 ...

EUR	U0
38,09	030
39,73	040
40,93	050
40,93	060
46,06	080
58,62	100

22 021 ...

EUR	U0
30,24	050
31,00	060
32,96	080
37,54	100
45,62	120
62,01	140
64,84	160
95,40	180
96,71	200
149,60	220
127,70	240
174,60	270
207,30	300

22 147 ...

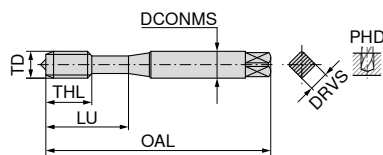
EUR	U0
70,08	120
106,90	160
157,20	200

Tarauds machine pour trous débouchants

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

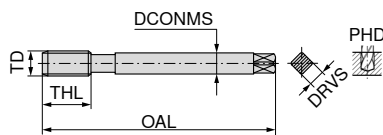
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	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	11	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	13	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	15	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	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	4
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	4



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	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

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

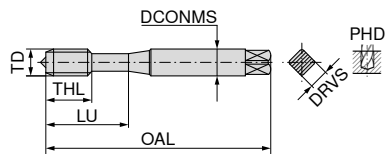
ST TS	NEW HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	AlTiN- HD	TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,65 020	75,30 02000	44,31 020
50,65 025	75,30 02500	44,31 025
39,73 030	48,97 03000	32,64 030
43,33 040	51,09 04000	35,04 040
47,37 050	52,73 05000	37,33 050
57,63 060	59,74 06000	45,41 060
72,70 080	65,64 08000	48,03 080
78,81 100	92,45 10000	68,77 100

22 093 ...	22 121 ...
EUR U0	EUR U0
106,00 120	81,43 120
137,50 160	113,50 160
205,30 200	191,00 200

Tarauds machine pour trous débouchants

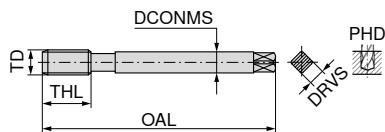
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	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	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

P	8	10	15	
M	6	8	6	
K				
N				15
S				
H				
O				

VA	VA	NEW	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.	DLC
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 $\angle 0^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

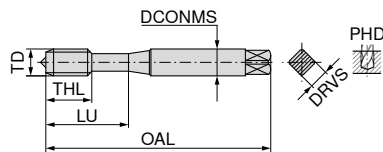
22 056 ...	22 038 ...	22 058 ...	22 464 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
33,40 020	58,62 016 48,03 020	32,41 020 37,33 023 32,41 025 37,00 026	43,67 02000 43,67 02500 33,48 03000 33,98 04000 34,47 05000 34,47 06000 40,30 08000 50,77 10000
26,75 030 30,01 035 28,06 040 29,04 050 30,24 060	39,95 030 42,02 040 43,33 050 53,92 060	25,76 030 26,75 035 25,76 040 26,75 050 26,75 060	
33,63 080 41,48 100	59,71 080 74,12 100	31,87 080 38,09 100	

22 057 ...	22 039 ...	22 059 ...	22 465 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
52,73 120 72,70 140 75,31 160 145,10 180 108,20 200 229,30 220 147,40 240 247,80 270 237,90 300	88,31 120 126,60 140 124,50 160 209,60 200	48,03 120 68,11 160	61,14 12000 78,92 16000 125,90 20000

Tarauds machine pour trous débouchants

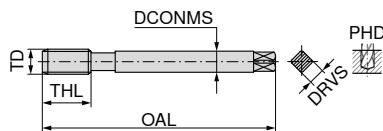
M

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

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

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN



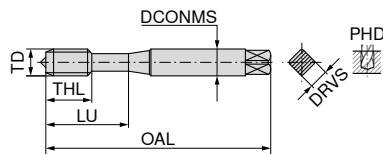
HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$
---	--	---

22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
77,94	108,20	016
	86,56	020
	84,82	025
53,59	59,38	030
	67,90	035
55,13	62,33	040
56,76	62,33	050
63,30	64,08	060
76,08	73,36	080
	85,37	100

Tarauds machine pour trous débouchants

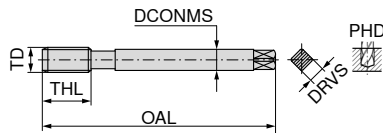
M

DL



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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 mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	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

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

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

22 159 ...

EUR U0

47,48 030

51,95 040

52,28 050

69,86 060

76,75 080

94,42 100

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

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

22 297 ...

EUR U0

56,76 030

59,27 040

60,70 050

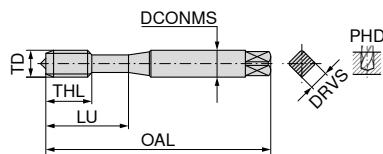
76,75 060

85,14 080

106,60 100

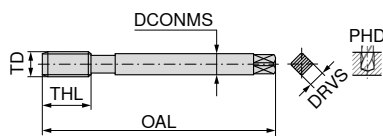
Tarauds machine pour trous débouchants

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



DIN 371 avec queue renforcée

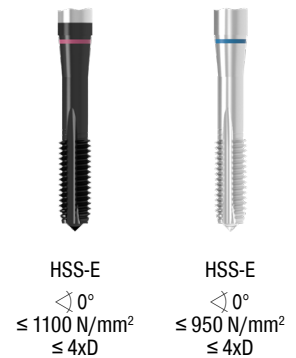
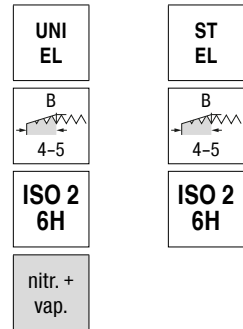
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

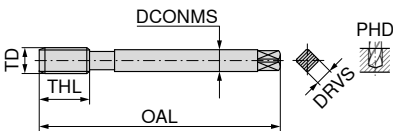


22 514 ...	22 233 ...
EUR U0	EUR U0
63,30 030	61,79 030
63,30 040	59,27 040
70,08 050	64,74 050
77,29 060	67,57 060
82,64 080	80,56 080

22 515 ...	22 234 ...
EUR U0	EUR U0
64,40 060	67,57 060
79,58 080	80,56 080
87,32 100	89,72 100
108,20 120	108,20 120
163,80 140	174,60 140
209,60 160	168,10 160
250,00 180	253,30 180
219,40 200	228,20 200

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ MMB = Tarauds machine à l'enfilade



DIN 357 avec queue réduite



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

22 098 ...

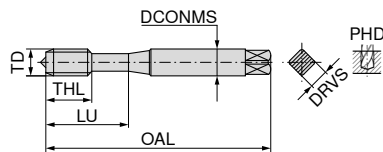
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3

EUR	
U0	
46,61	030
46,61	040
48,79	050
48,79	060
60,26	080
68,77	100
92,12	120
131,00	160

P	15
M	
K	
N	
S	
H	
O	

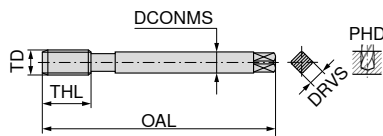
Tarauds machine pour trous débouchants

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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

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

23 110 ...	23 112 ...	23 010 ...
EUR	EUR	EUR
T9	T9	T9
12,31 020	14,48 020	10,03 020
12,10 025	16,14 025	12,51 030
8,20 030	10,44 030	12,51 030
8,36 040	11,38 040	11,48 040
8,36 050	11,48 050	12,83 050
8,52 060	14,59 060	15,31 060
9,87 080	15,82 080	17,06 080
11,79 100	19,55 100	22,54 100

23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...
EUR	EUR	EUR
T9	T9	T9
8,88 030		
8,74 040		
8,74 050		
9,18 060		
10,76 080		
12,41 100		
14,89 120	23,17 120	26,89 120
21,52 140	40,32 140000	40,75 140
		37,86 160
22,03 160	32,78 160	
	63,97 180000	66,30 180
		68,47 200
35,06 200	56,37 200	
	94,73 220000	
	84,91 240	
	118,50 270000	
	132,90 300000	
	174,30 330000	
	213,50 360000	

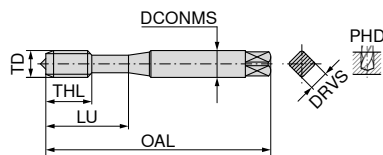
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Tarauds machine pour trous débouchants

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

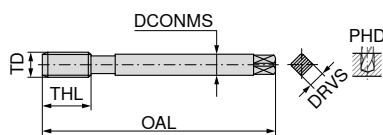
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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



DIN 376 avec queue réduite

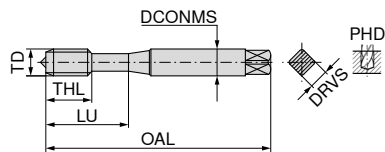
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

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 $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		25,55 016	
		17,28 020	
		14,48 025	
	21,20 030	11,48 030	16,76 030
17,68 030		12,93 035	
	24,20 040	11,48 040	17,79 040
19,23 040		11,90 050	18,00 050
19,35 050	24,61 050		
		11,90 060	24,61 060
28,34 060	24,61 060		
		15,41 080	26,58 080
29,99 080	31,13 080		
37,75 100		18,41 100	33,40 100
	37,54 100		

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

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

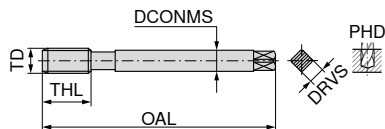

HSS-E

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


HSS-E

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

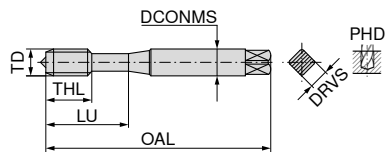
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	23 450 ...		23 410 ...		23 412 ...		23 610 ...		23 612 ...	
									EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			12,72	020	23,38	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			14,69	025	19,65	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	11,68	030	8,36	030	15,52	030	11,48	030	13,03	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	11,79	040	8,36	040	17,28	040	11,48	040	13,45	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	12,72	050	8,71	050	17,68	050	11,90	050	13,85	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	12,93	060	8,71	060	23,17	060	11,90	060	13,85	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	14,48	080	11,18	080	24,72	080	15,41	080	15,82	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	16,44	100	13,55	100	34,03	100	18,41	100	19,45	100



DIN 376 avec queue réduite

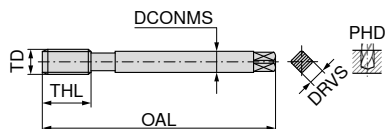
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	23 451 ...		23 411 ...		23 413 ...		23 611 ...		23 613 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	29,27	120	18,00	120	37,54	120	24,83	120	24,41	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	38,78	140								
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	41,06	160	27,72	160	46,85	160				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	61,34	200	42,41	200	81,91	200				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			56,06	240						
P								8		8		10					
M								6		6		8					
K																	
N								22		22		24		15		15	
S																	
H																	
O																	

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	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	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
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

UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	TiCN
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

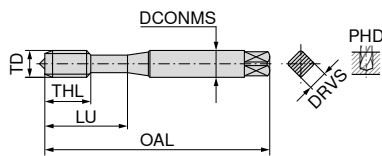
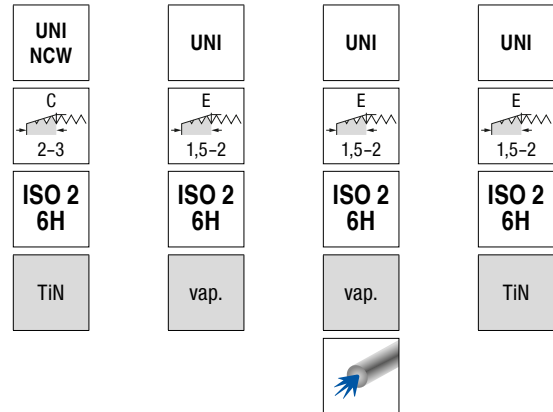
22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
34,82 020		50,00 020	
39,41 022			
41,70 023			
33,40 025			
39,73 026			
29,69 030	34,82 030	37,54 030	37,54 030
32,09 035			
31,33 040	34,82 040	40,17 040	40,17 040
31,65 050	37,33 050	40,49 050	40,49 050
32,64 060	50,00 060	47,70 060	47,70 060
48,03 070			
38,42 080	58,40 080	52,61 080	53,05 080
46,06 100	86,56 100	62,65 100	62,65 100
50,65 120		76,75 120	79,79 120

22 519 ...	22 533 ...	22 521 ...	22 523 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
51,85 030			
49,01 040			
34,82 050			
36,68 060			
40,93 080			
51,52 100			
54,03 120	65,16 120	75,53 120	83,07 120
72,58 140		121,10 140	136,50 140
77,29 160	101,50 160	109,20 160	110,20 160
117,90 180		189,90 180	206,30 180
117,90 200	157,20 200	186,70 200	197,60 200
163,80 220		275,10 220	
147,40 240		240,20 240	
194,40 270			
250,00 300			
479,20 330			
397,30 360			

P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

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



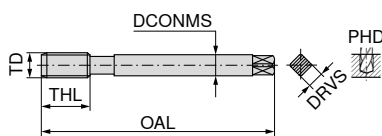
HSS-PM
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

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

HSS-E
 42°
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$

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

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures		EUR		EUR		EUR		EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			U0		U0		U0		U0	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3		52,73	030						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3				31,00	030			35,04	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3				31,00	040			38,32	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3		57,63	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3		59,71	050	32,41	050	48,79	050	39,08	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3		73,36	060	32,41	060	48,79	060	46,29	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3		81,98	080	37,00	080	54,14	080	50,65	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3		100,90	100	45,07	100	65,16	100	60,80	100

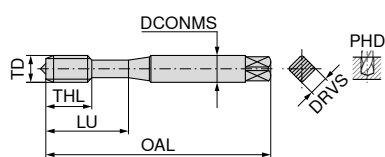


DIN 376 avec queue réduite

								22 149 ...	22 525 ...	22 535 ...	22 527 ...
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	121,10	120		
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		57,31	120	74,12
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		93,44	140	108,20
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	162,60	160		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		80,11	160	106,90
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		146,40	180	
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		124,50	200	159,40
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		199,80	220	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		174,60	240	
P								15	12	12	15
M								8	7	7	9
K								15	12	12	18
N								22			12
S											
H											
O											

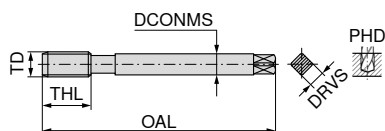
Tarauds machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



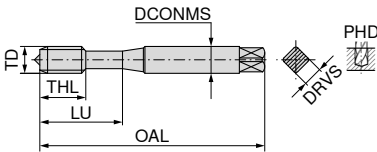
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 50^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 416 ...	22 544 ...	22 546 ...	22 594 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,97 030	45,07 030		51,85 030
53,37 040	46,06 040		52,40 040
54,80 050	47,70 050	68,11 050	53,92 050
66,25 060	49,34 060	68,77 060	58,95 060
73,68 080	61,67 080	88,31 080	72,70 080
91,26 100	70,08 100	101,50 100	80,66 100

22 417 ...	22 545 ...	22 595 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
107,50 120	95,40 120	108,20 120
154,00 140	116,80 140	128,80 140
149,60 160	127,70 160	139,70 160
256,60 200	185,50 200	204,20 200

Tarauds machine pour trous borgnes

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



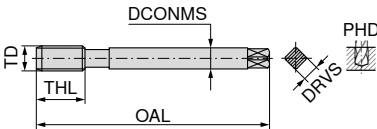
DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

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

22 449 ...
EUR
U0
69,86
81,33
89,72
109,00
050
060
080
100



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

22 450 ...
EUR
U0
119,00
168,10
275,10
120
160
200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

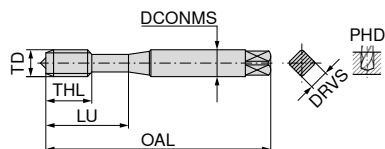
Tarauds machine pour trous borgnes

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

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

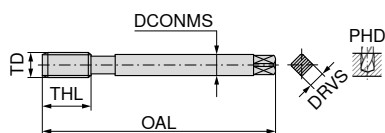
M

SL



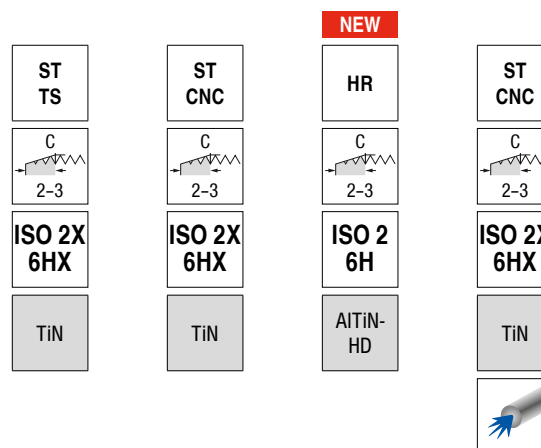
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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



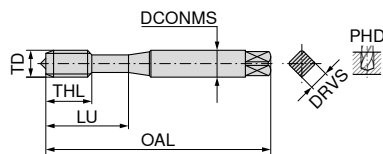
HSS-E ≤ 1050 N/mm ² ≤ 2xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2xD	HSS-PM ≤ 1400 N/mm ² ≤ 2xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2xD
22 406 ...	22 328 ...	22 469 ...	22 443 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
48,03	43,76	38,89	
030	030	03000	
		04000	
50,97	45,62	47,08	
040	040	05000	
52,61	47,48	48,74	69,86
050	050	06000	050
64,08	58,62	53,19	81,33
060	060	08000	060
71,49	66,25	65,18	89,07
080	080	10000	080
87,32	81,33	77,82	108,20
100	100	12000	100

22 407 ...	22 329 ...	22 444 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
104,30	95,18	121,10
120	120	120
146,40	137,50	170,40
160	160	160
239,10	228,20	
200	200	

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				

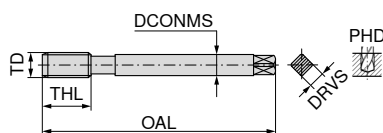
Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



DIN 371 avec queue renforcée

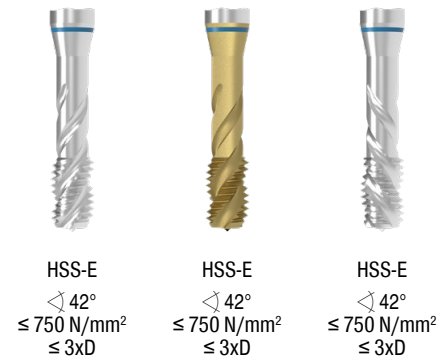
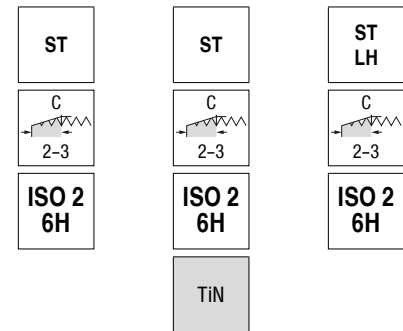
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25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



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	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

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

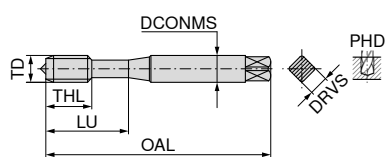


22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
32,41 020	41,70 020	
36,03 023		
31,44 025		
27,40 030	34,05 030	47,37 030
30,24 035		
27,30 040	34,82 040	42,67 040
27,73 050	35,04 050	46,06 050
28,38 060	43,99 060	44,31 060
34,05 080	49,34 080	53,37 080
40,17 100	66,59 100	61,45 100

22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
31,87 030		
32,09 040		
32,41 050		
38,86 060		
36,03 080		
	74,77 100	
51,95 120	78,81 120	87,32 120
65,93 140		
72,04 160	101,50 160	125,60 160
105,30 180		
107,10 200	170,40 200	185,50 200
147,40 220		
137,50 240		
235,80 300		
341,80 330		
341,80 360		

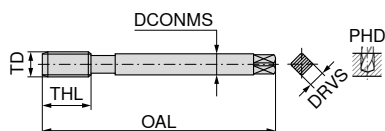
Tarauds machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4

P	6	8	65	65
M	6	8		
K			65	65
N	8	12	75	75
S				
H				
O				

HR	HR	ST TS	ST TS
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	OSM	TiN	TiN
HSS-PM $\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 42^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	HSS-E $\angle 40^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$
22 498 ...	22 499 ...	22 046 ...	22 044 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
32,09 030	40,72 030		
30,24 040	40,72 040		49,66 040
31,87 050	43,33 050	84,15 050	53,37 050
31,44 060	44,75 060	109,20 060	56,76 060
38,09 080	56,76 080	113,50 080	64,08 080
46,06 100	64,08 100	154,00 100	79,58 100

22 045 ...

EUR
U0

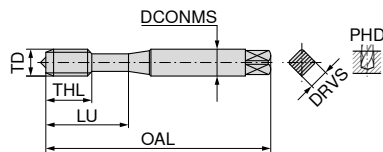
95,40

137,50

120

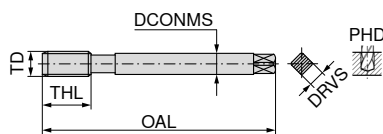
160

Tarauds machine pour trous borgnes



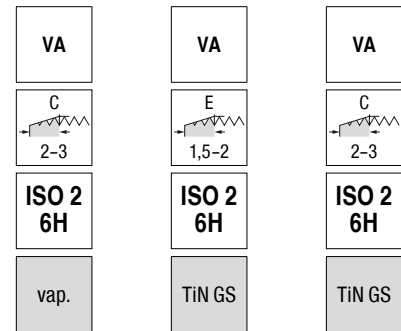
DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3
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	3
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	3
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	3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5



22 090 ...
EUR
U0

22 042 ...
EUR
U0

22 040 ...
EUR
U0

			83,50	016
			47,05	020
			44,75	025
			46,06	030
			46,61	040
			48,79	050
		68,77	050	
		69,54	060	
		88,86	080	
		88,86	080	
		102,20	100	
			72,70	100

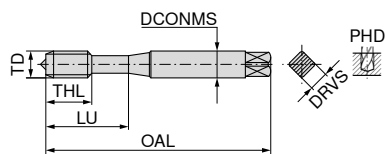
22 091 ...
EUR
U0

22 041 ...
EUR
U0

			57,31	120
			84,15	140
			80,66	160
			124,50	200
			208,50	220
			158,30	240
			325,40	300

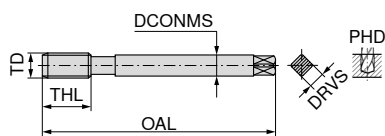
P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			

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	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
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	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	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

Soft

ISO 2
6H

Soft

ISO 2
6H

CH

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

22 326 ...

EUR
U042,57 020
39,84 025

vap.

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

22 324 ...

EUR
U057,53 020
55,89 025ISO 2
6H

vap.

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

22 086 ...

EUR
U036,68 020
34,05 025

NEW

NW

ISO 2
6H

DLC

HSS-E
 $\angle 38^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 460 ...

EUR
U047,43 02000
47,43 02500

22 087 ...

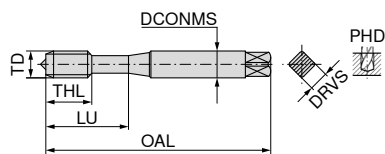
EUR
U052,73 120
75,31 160

22 461 ...

EUR
U066,33 12000
95,26 1400092,52 16000
132,70 20000

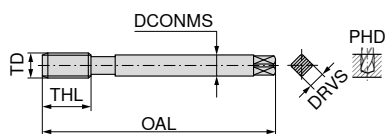
P	15	15
M		6
K		
N	22	22
S		
H		
O		

Tarauds machine pour trous borgnes



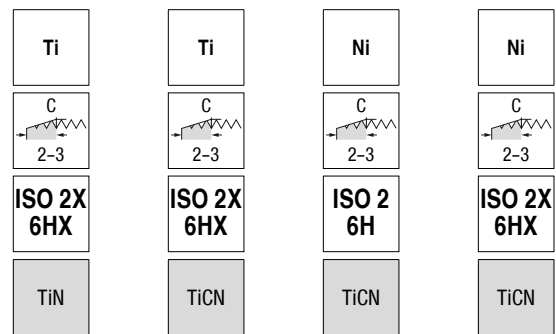
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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



HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM
$\angle 30^\circ$	$\angle 15^\circ$	$\angle 15^\circ$	$\angle 15^\circ$
$\leq 1400 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1600 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
$\leq 1,5xD$	$\leq 2xD$	$\leq 1,5xD$	$\leq 2xD$

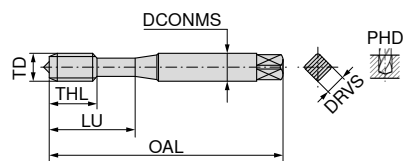
22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
	46,39	100,10	59,27
030	030	030	030
44,75	49,88		
030	035		
46,06	50,97	100,10	61,79
040	040	040	040
46,29	51,52	89,40	64,08
050	050	050	050
50,65	68,66	105,50	80,56
060	060	060	060
53,37	74,88	155,00	88,42
080	080	080	080
77,29	92,12	134,20	110,20
100	100	100	100
88,31	120		

22 164 ...	22 124 ...	22 425 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
104,30	154,00	128,80
120	120	120
	206,30	188,90
	140	140
146,40	186,70	176,90
160	160	160
253,30		306,70
200		200
289,20		
240		

P	7	7		
M	7	7		
K				
N		22	22	22
S	5	5	2	2
H				
O				

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



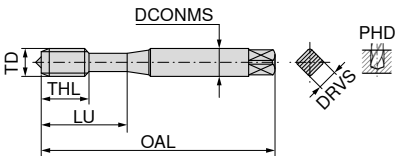
HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 500 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	EUR 25,98 030
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	EUR 26,75 040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	EUR 27,40 050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	EUR 28,38 060
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	EUR 32,64 080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	EUR 38,86 100
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	EUR 50,65 120
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	EUR 80,11 160
P									12
M									7
K									12
N									
S									
H									
O									

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

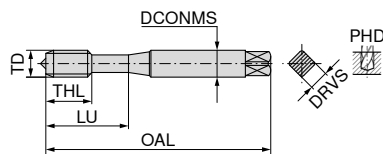
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3

EUR U0	
23,36	030
23,47	040
24,12	050
24,88	060
28,38	080
36,03	100
46,29	120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

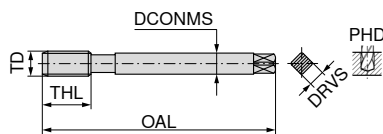
Tarauds machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

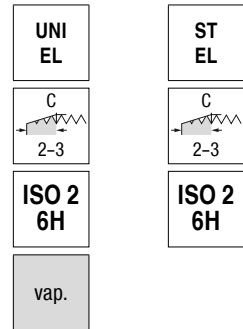
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

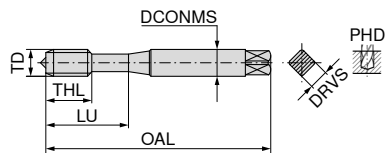


22 538 ...	22 422 ...
EUR U0	EUR U0
53,92 030	62,76 030
53,92 040	61,45 040
60,47 050	68,66 050
63,64 060	71,49 060
76,08 080	86,02 080

22 539 ...	22 423 ...
EUR U0	EUR U0
68,77 060	71,49 060
83,50 080	86,02 080
84,15 100	94,42 100
107,50 120	123,40 120
158,30 140	179,00 140
151,70 160	173,60 160
243,40 180	263,10 180
208,50 200	234,70 200

Tarauds machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

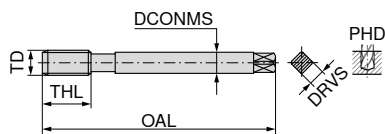


HSS-E

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

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR
U0030
040
050
060
080

DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

22 080 ...

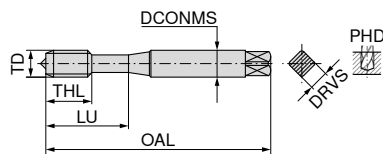
EUR
U0060
080
100
120
140
160
200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous borgnes

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

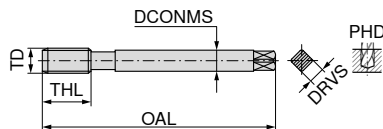
M



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 $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

									23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	12,83	020	11,18	020	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	12,62	025	16,86	025	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	8,67	030	12,83	030	14,27
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	8,67	040	13,75	040	18,72
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	9,10	050	13,97	050	19,75
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	9,41	060	17,38	060	20,89
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	11,06	080	17,79	080	22,03
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	12,72	100	18,72	100	29,79
											21,10	080	31,96
											26,58	100	40,65



DIN 376 avec queue réduite

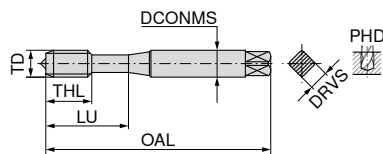
									23 119 ...	23 121 ...	23 027 ...	23 123 ...	23 125 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures		EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3		10,34	030			
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3		9,32	040			
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3		9,18	050			
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3		9,03	060			
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3		9,46	080			
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3		12,83	100			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3		14,48	120			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4			28,75	120		
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			43,72	14000		
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4				31,34	120	42,82
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3		21,30	160			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4			40,03	160		
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3				45,20	160	57,09
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3		32,06	200			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4						
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			101,40	22000		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			83,58	240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			126,80	27000		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			140,80	30000		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			203,00	33000		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			220,60	36000		

P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

Tarauds machine pour trous borgnes

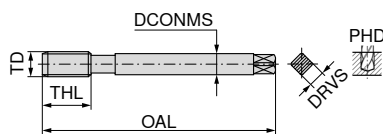
▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
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	3
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	3



DIN 376 avec queue réduite

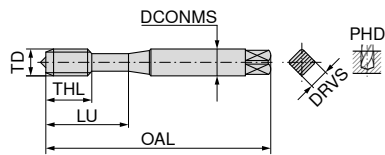
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4

P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

UNI NCW	FE	FE-HF	VA
			
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
			
HSS-PM ◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ◁ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ◁ 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD
23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
	11,68 020 21,41 025 11,48 030		19,97 020 23,69 025 12,93 030
21,20 030	11,48 040	17,17 030	
		18,72 040	12,93 040
24,20 040 24,61 050 24,61 060 31,13 080 37,54 100	11,90 050 11,90 060 15,41 080 18,41 100	18,93 050 26,17 060 28,54 080 35,58 100	13,35 050 13,35 060 17,28 080 21,00 100

Tarauds machine pour trous borgnes

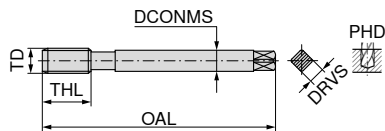
M



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 mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...
									EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	21,52	020			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	20,58	025			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	17,48	030	12,72	030	14,27
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	18,31	040	12,93	040	15,52
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	18,72	050	13,24	050	15,82
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	23,48	060	13,45	060	20,37
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	25,86	080	15,82	080	21,82
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	32,68	100	19,03	100	30,09



DIN 376 avec queue réduite

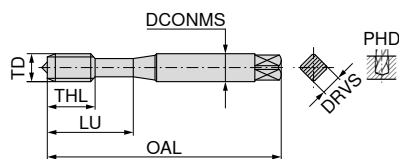
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	23 417 ...	23 427 ...	23 457 ...	23 617 ...	23 615 ...
								EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		31,44	120	43,03	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	38,68			24,83	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		41,37	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		44,99	160	54,20	160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	52,75				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		67,02	200	107,60	200
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	90,91				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		84,81	240		

P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

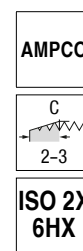
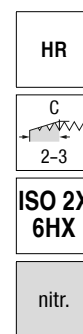
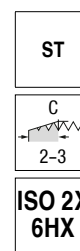
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée



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
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	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
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	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

22 028 ...

EUR
U0

012 1)
014 1)
016
017
018
020
022
023
025
026
030
035
040
050
060
070
080
100

45,41
36,68
32,96
36,03
33,40
28,06
29,69
32,09
27,40
29,47
22,81
23,36
23,13
23,36
23,47
33,40
26,75
33,63

22 006 ...

EUR
U0

030
040
050
060
080
100

31,00
32,09
33,40
33,63
37,33
46,29

22 030 ...

EUR
U0

030
040
050
060
080
100

33,63
34,82
34,82
34,82
39,73
50,00

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

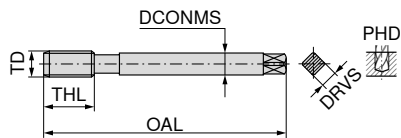
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

DIN 376 : Voir page suivante.

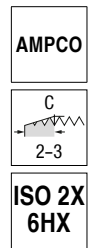
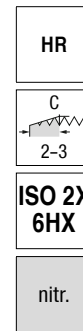
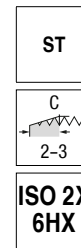
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

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
mm	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
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4
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
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4

22 029 ...

EUR	
U0	
29,04	040
29,69	050
29,69	060
37,54	080
42,02	100
43,33	120
59,71	140
63,64	160
94,64	180
96,16	200
136,50	220
130,00	240
256,60	330

22 007 ...

EUR	
U0	
58,95	120
83,50	160

22 031 ...

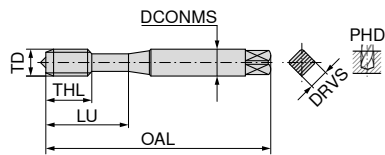
EUR	
U0	
84,15	120
126,60	160
160,50	200
196,40	240

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

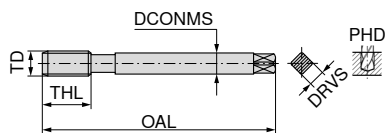
M

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée

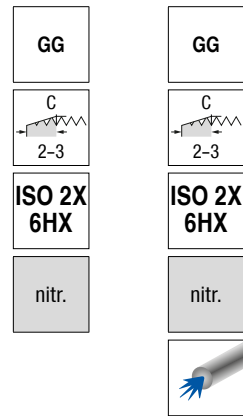
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25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

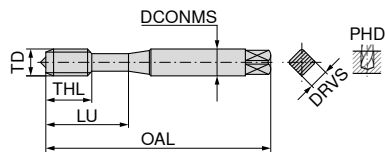
P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		



22 032 ...	22 036 ...
EUR U0	EUR U0
29,69 020	
29,69 025	
25,00 030	
27,40 035	
25,66 040	
27,30 050	39,95 050
27,30 060	40,93 060
31,98 080	45,07 080
37,54 100	53,37 100

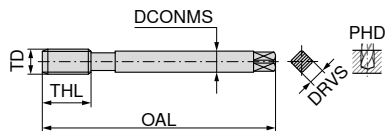
22 033 ...	22 037 ...
EUR U0	EUR U0
32,64 060	
34,82 080	
39,95 100	
47,60 120	62,98 120
62,98 140	86,56 140
68,66 160	87,32 160
101,60 180	
101,60 200	130,00 200
154,00 220	
134,20 240	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

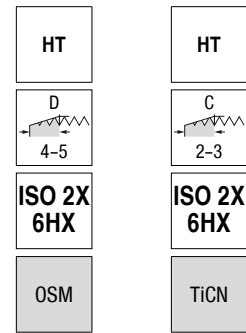
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100	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	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6

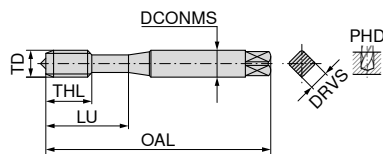
P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		



22 806 ...	22 227 ...
EUR U0	EUR U0
203,70 030	
203,70 040	
230,30 050	
240,80 060	133,20 060
268,50 080	143,00 080
332,20 100	
510,40 120	179,00 100
719,90 160	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée



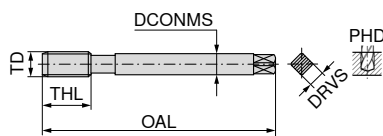
HSS-E

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

22 122 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR U0	
56,98	030
56,98	040
60,26	050
62,98	060
74,77	080



DIN 376 avec queue réduite

22 123 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

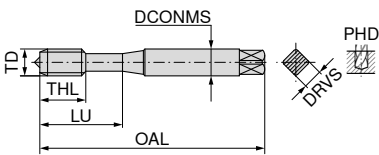
EUR U0	
83,50	100
100,10	120
157,20	160
213,90	200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

GG
C
2-3
ISO 2X
6HX
TiCN



DIN 371 avec queue renforcée

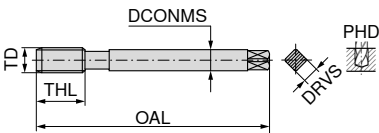


HSS-E
≤ 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	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

23 512 ...

EUR	T9
15,62	030
16,96	040
17,28	050
23,89	060
25,13	080
31,96	100



DIN 376 avec queue réduite

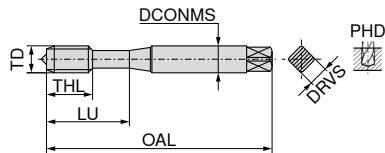
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

23 513 ...

EUR	T9
37,03	120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

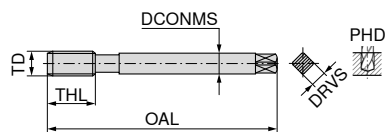
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes



DIN 2174 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU 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	2,33	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	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
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0
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
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0

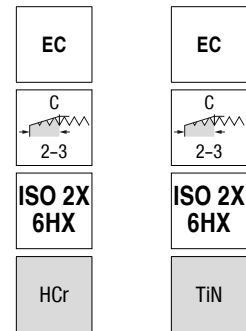
1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 avec queue réduite

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

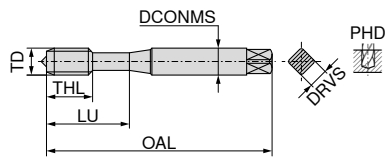
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		



22 128 ...	22 100 ...
EUR U0	EUR U0
65,93	80,34 010 ¹⁾
56,76	76,08 012 ¹⁾
	68,00 014 ¹⁾
	65,60 016
	72,04 017
40,82	47,05 020
	45,62 025
	50,76 026
42,47	43,66 030
44,31	38,42 035
44,31	44,65 040
	46,61 050
	53,27 060
50,43	58,50 080
65,93	74,22 100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

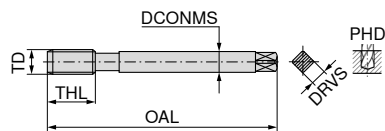
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

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
nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN
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 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

									22 104 ...	22 107 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3					54,03 020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					49,34 025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	33,63	46,61	45,30	62,44	47,60 030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3					47,05 035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	34,82	47,60	47,05	64,19	49,34 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	36,78	50,00	49,34	66,48	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5					51,30 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	37,33	50,00	57,63	73,46	58,17 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	44,97	57,31	65,60	79,90	64,19 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	57,63	75,53	83,07	97,15	80,34 100



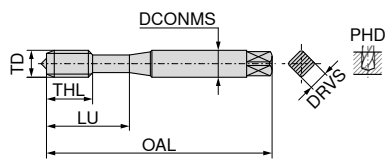
DIN 2174 avec queue réduite

								22 106 ...
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR U0
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	100,20 120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	193,20 140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	155,00 160

P	12	18	18	18	18
M		10	10	10	10
K	8	10	10	10	10
N	12	18	22	22	22
S					
H					
O					

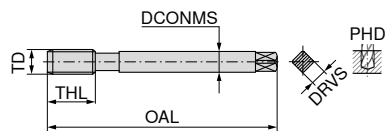
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

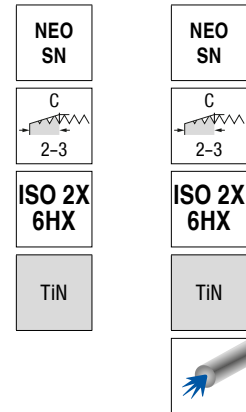
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5



DIN 2174 avec queue réduite

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

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



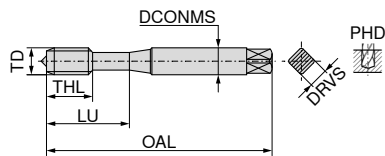
HSS-PM	HSS-PM
$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 452 ...	22 453 ...
EUR U0	EUR U0
62,44 030	
64,19 040	
68,33 050	85,37 050
86,13 060	104,10 060
96,49 080	117,90 080
125,60 100	149,60 100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

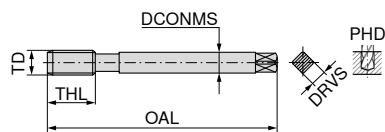
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

M



DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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
≤ 850 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 810 ...

EUR
T9
25,45

020

23 812 ...

EUR
T9
24,93

020

23 814 ...

EUR
T9
28,86
26,17020
025

23 816 ...

EUR
T9
28,44
24,93020
025

22,65

025

21,62

025

18,72

030

18,10

030

16,44

030

15,62

030

19,45

040

18,10

040

17,06

040

16,03

040

20,58

050

19,13

050

18,10

050

16,76

050

23,79

060

19,13

060

21,52

060

16,76

060

26,89

080

22,54

080

23,99

080

19,35

080

34,86

100

28,86

100

31,96

100

24,93

100

23 811 ...

EUR
T9
36,51

120

23 813 ...

EUR
T9
30,51

120

23 815 ...

EUR
T9
40,85
76,43120
160

23 817 ...

EUR
T9
35,06
70,13120
160

68,78

160

61,02

160

141,00

18000

131,10

20000

175,20

24000

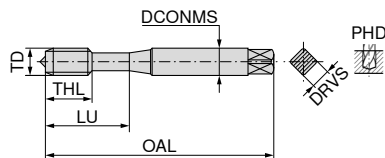
P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 avec queue renforcée

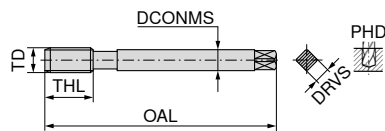


HSS-E

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

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR
U0025
030
040
050
060
080

DIN 40435 avec queue réduite

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

EUR
U0100
120
160
200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes

EG M

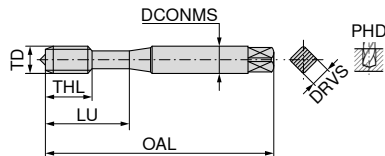
Salo-Rex

Soft	UNI
	
6H mod	6H mod
CH	vap.



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

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



DIN 40435 avec queue renforcée

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

22 280 ...

EUR
U0

60,70

025

22 664 ...

EUR
U0

48,03

025

58,62

030

43,76

030

58,62

040

43,76

040

79,90

050

40,39

050

81,33

060

43,76

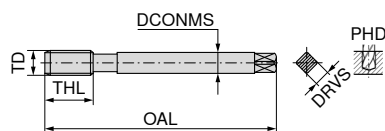
060

102,20

080

49,01

080



DIN 40435 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4

22 665 ...

EUR
U0

62,65

100

76,75

120

115,70

160

157,20

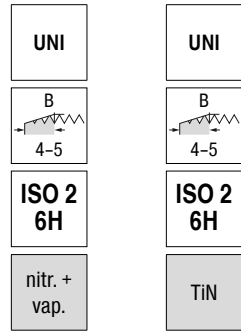
200

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous débouchants

MF

Stabil



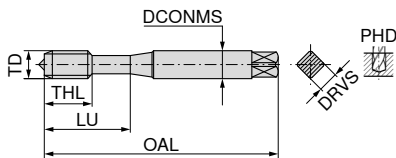
HSS-E

HSS-E

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

22 590 ...

22 550 ...



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	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
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

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		



DIN 374 : Voir page suivante.

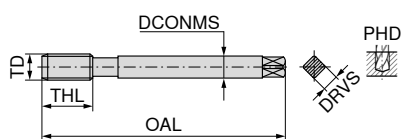
Tarauds machine pour trous débouchants

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

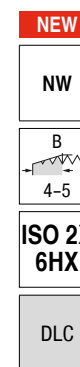
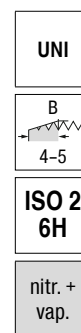
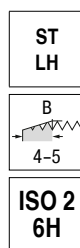
▲ LH = Pour les taraudages à gauche

MF

Stabil



DIN 374 avec queue réduite



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



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
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 210 ... EUR U0	22 193 ... EUR U0	22 551 ... EUR U0	22 552 ... EUR U0	22 466 ... EUR U0
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3			93,99 060		
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3			45,41 062		
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3			49,66 082		
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4		79,58 080	45,41 084	70,08 080	55,91 08000
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	66,25 084		66,59 100		
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4			99,33 104		73,18 10200
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3		85,37 100	46,29 102	76,75 100	58,08 10000
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4	68,77 102		51,30 124	79,58 120	64,79 12400
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	94,64 124		75,31 122		75,25 12200
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3		81,98 120	54,14 120	89,95 121	66,98 12000
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3			68,77 144	104,10 140	85,75 14400
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4					85,75 14200
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	88,86 120		54,14 120	89,95 121	66,98 12000
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	121,10 144		68,77 144	104,10 140	85,75 14400
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	3		103,40 140			85,75 14200
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4			139,70 140		90,38 14000
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4			81,98 162		95,71 16200
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	121,10 162			107,50 160	
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		137,50 160			98,29 16000
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4					
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5			228,20 180		
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3			187,80 184		
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		170,40 180			
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	137,50 182		95,40 182		
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5			246,70 200		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		213,90 200			
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	159,40 202		107,50 202	169,20 200	
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4			397,30 250		
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4			164,90 260		
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4			133,20 242		
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4			241,20 244		
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4			117,90 222	205,30 220	
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4			419,20 272		
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			193,20 280		
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5			207,30 302		

P	12	65	12	15
M			7	9
K	12	65	12	18
N	22	22		15
S				
H				
O				

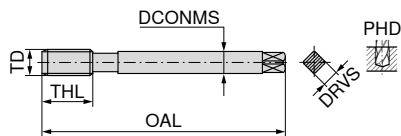
Tarauds machine pour trous débouchants

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



HSS-PM

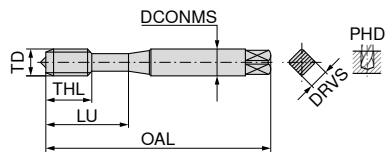
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	22,24	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	25,45	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	27,30	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	31,34	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	32,78	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	29,17	121
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	35,99	144
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	37,86	142
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	40,75	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	53,89	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	72,82	202
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	78,60	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	89,57	244
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	68,47	222
P									15
M									9
K									18
N									12
S									
H									
O									

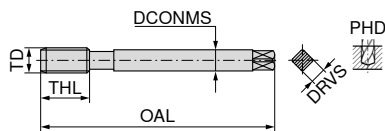
Tarauds machine pour trous débouchants

MF



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	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

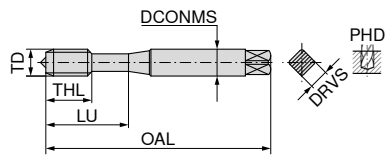


DIN 374 avec queue réduite

								23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3			25,45	080
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	14,07	084	20,79	084
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4		25,96	084	33,72
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	18,00	082	22,03	082
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	24,31	100	30,41	100
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	21,92	104	25,03	104
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	14,48	102	24,20	102
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	16,44	124	26,89	124
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	22,14	122	29,37	122
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	18,62	120	28,02	120
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	26,37	140	34,54	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	23,48	144	33,20	144
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	29,58	160	45,61	160
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	24,31	162	42,20	162
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5			60,30	180
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	33,52	182	54,82	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	37,34	202	60,82	202
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5			65,16	200
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	42,20	222	70,02	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	48,61	242	81,61	242
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4			104,40	260
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5			120,00	280
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5			133,50	300
P								12	15	12	10
M								7	9		8
K								12	18	12	
N									12	12	24
S											
H											
O											

UNI	UNI	FE	VA
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. + 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-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,72 040	21,20 040	18,93 040	
15,72 050	21,41 050	19,13 050	26,07 050
16,76 060	26,37 060	19,13 060	
15,72 062	26,37 062	18,93 062	31,86 062

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

UNI	UNI	UNI	UNI
E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.	vap.

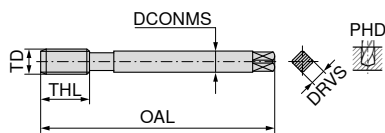


HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 441 ...

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

EUR U0	
54,68	040
54,68	050
54,68	062

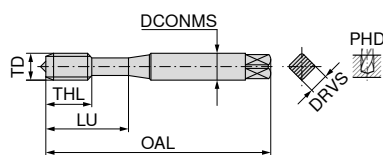


DIN 374 avec queue réduite

								22 555 ...	22 556 ...	22 491 ...	22 490 ...		
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0		
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	50,00	080	64,08	080	54,68	080
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	53,92	100	81,98	100	60,26	100
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	61,67	120	93,99	120	88,86	120
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	79,58	140	120,10	140	117,90	140
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	94,64	160	126,60	160	121,10	160
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5					120,10	180
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5					185,50	200
								12	15	12	12		
								7	9	7	7		
								12	18	12	12		
									12				

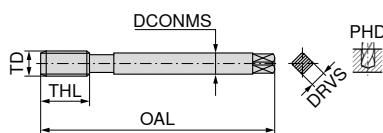
Tarauds machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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	5	25	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



DIN 374 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
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
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
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	5
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
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
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

22 202 ...

EUR U0	
54,68	040
50,00	050
54,68	062
54,68	060

22 548 ...

EUR U0	
63,30	050
63,30	062
63,30	060

22 553 ...

EUR U0	
54,68	062
51,30	080
47,37	082
94,64	101
50,65	100
125,60	102
64,08	120
100,10	122
61,67	124
76,08	140
92,90	160
113,50	180
155,00	200
150,60	220
209,60	260
163,80	240
246,70	280
250,00	300

22 554 ...

EUR U0	
64,08	080
81,98	100
96,16	121
93,99	120
108,80	140
126,60	160
161,50	182
205,30	202

22 563 ...

EUR U0	
96,71	084
104,10	102
117,90	124
145,10	144
164,90	162
246,70	202

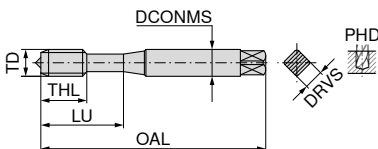
22 549 ...

EUR U0	
66,59	082
80,66	084
92,12	102
106,00	120
102,20	124
130,00	144
151,70	162
185,50	182
228,20	202

P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

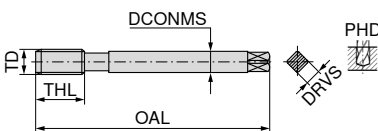
Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



DIN 371 avec queue renforcée

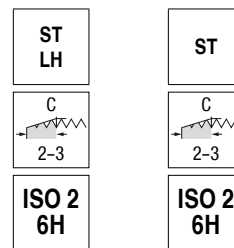
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3
M8x0,75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



DIN 374 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
≤ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 238 ...

EUR U0	
87,32	025
53,37	030
73,36	035
49,34	040
49,34	050
49,34	060
54,68	080
49,34	082

22 601 ...
EUR
U022 186 ...
EUR
U0

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	79,58	082
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	81,98	100
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	100,10	120
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	108,20	140
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	128,80	160
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	149,60	180
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	174,60	200
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		

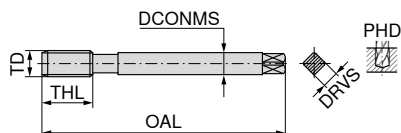
P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

Tarauds machine pour trous borgnes

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 avec queue réduite



HSS-E

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

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	50,20	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	50,65	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	46,29	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	48,79	102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	80,66	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	69,54	104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	68,77	090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	77,29	110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	77,29	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	56,98	124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	59,71	120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	78,81	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	76,75	144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	92,90	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	90,60	162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	103,40	150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	117,90	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	186,70	184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	127,70	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	130,00	200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	159,40	204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	116,80	202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	162,60	224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	144,10	242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	177,90	240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	168,10	244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	132,10	222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	240,20	252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	170,40	220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	208,50	270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	275,10	282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	235,80	272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	239,10	302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	275,10	320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	253,30	304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	332,90	332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	423,50	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	397,30	364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	336,30	340
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	417,10	400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	533,80	424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	504,30	422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	493,40	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	695,40	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	706,30	484

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Tarauts machine pour trous borgnes

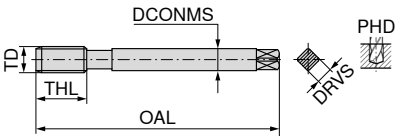
MF

SL

ST



ISO 2
6H



DIN 374 avec queue réduite



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

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6

22 182 ...	
EUR	
U0	
681,10	454
579,60	480
825,20	522

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous borgnes

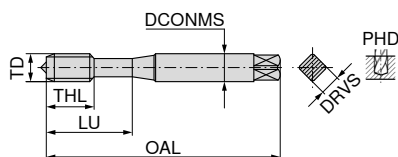
MF

Salo-Rex

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN GS



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 176 ...

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

EUR
U0

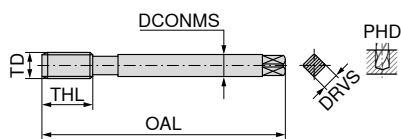
83,50	040
64,08	050
64,08	060
64,08	062

P
M
K
N
S
H
O

10
8
22


DIN 374 : Voir page suivante.

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 374 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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	3
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	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
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	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	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
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

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

NW	NEW NW	VA	VA
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS
HSS-E ≤ 500 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 880 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 750 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 900 N/mm ² ≤ 3xD
22 188 ...	22 462 ...	22 189 ...	22 177 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,00 081	59,46 08000	50,00 082	81,43 084
52,07 100	64,21 10000		67,34 082
	85,56 10200		
	95,26 12200	58,07 100	92,90 102
57,31 122	76,03 12400		
		64,08 120	103,40 124
63,64 120	77,05 12000	65,70 121	107,50 120
	98,50 14000		
	99,51 14200		
81,98 140	97,39 14400		
		79,58 140	132,10 144
	113,50 16000		
89,95 160	112,40 16200		
		96,16 160	154,00 162
			187,80 182
126,60 180			
		133,20 200	232,60 202
117,90 200			
		258,70 260	
		302,40 280	
		299,10 300	

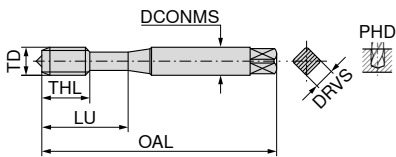
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



HSS-PM

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

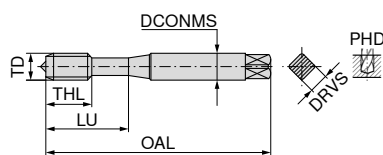
23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	21,82	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	28,44	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	27,72	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	32,37	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	35,27	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	31,34	121
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	37,86	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	37,13	144
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	48,09	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	62,57	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	71,36	202
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	78,60	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	80,05	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	93,19	244
P										15
M										9
K										18
N										12
S										
H										
O										

Tarauds machine pour trous borgnes

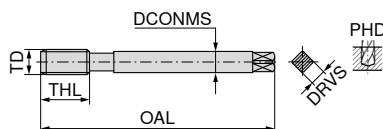
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

MF



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 374 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1,5	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
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
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
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
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	15	15	12
M	7	9	9	
K	12	18	18	12
N		12	12	22
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD
----------------------------------	----------------------------------	--------------------------------	---------------------------------

23 144 ...	23 146 ...	23 148 ...	23 242 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,72 040 15,72 050 17,17 060 16,76 062	22,86 040 22,86 050 26,58 060 26,58 062	30,31 050 38,88 060 38,88 062	20,37 040 20,79 050 20,79 060 20,37 062

23 145 ...	23 147 ...	23 149 ...	23 243 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
15,31 040 15,31 050 16,34 062 13,55 084 18,51 082	26,58 084 28,34 082	38,88 084 41,47 082	22,14 084 23,58 082 45,30 080 42,92 104 25,96 102
15,72 104 14,17 102	37,65 104 29,79 102		49,64 100 48,20 122 28,75 124
29,79 100 22,44 122 16,76 124	43,23 100 42,41 122 33,72 124		49,34 124 52,03 120 63,40 144
19,03 120 22,76 144	34,96 120 42,41 144	49,34 124 52,03 120 63,40 144	29,89 120 35,37 144
25,03 140 26,07 162	45,61 140 50,06 162		48,20 140 45,10 162
26,89 160 36,09 182	50,06 160 58,33 182		56,68 160 58,33 182
		89,57 182 116,90 202	
33,20 202 49,34 222 53,78 242	74,26 202 82,54 222 88,12 242		65,16 202 75,40 222 87,92 242

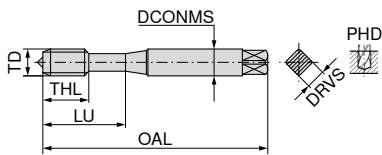
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

VA

ISO 2
6H

TiN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

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

23 442 ...

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

EUR

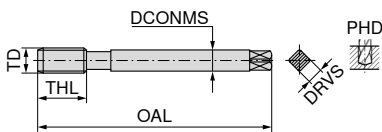
T9

27,62

32,48

050

062



DIN 374 avec queue réduite

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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	1,00	100	9	7,0	11,0	11	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
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5

EUR

T9

32,48

34,65

36,51

42,82

41,17

52,23

59,99

084

082

102

120

124

144

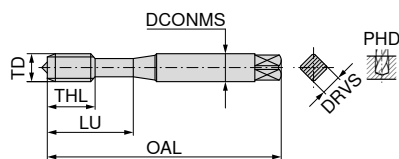
162

P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

MF

TWIN



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	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
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,1	15	35	5
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,1	18	38	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4
M12x1,5	1,50	110	12,0	9,0	10,6	21	41	5
M14x1,5	1,50	110	14,0	11,0	12,6	24	44	6
M16x1,5	1,50	110	16,0	12,0	14,6	24	44	6

P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		2

ST	HR	HT
C 2-3	C 2-3	D 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nit.	OSM

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

22 144 ...
EUR U0
42,67 040
42,67 050
42,67 060
42,67 062
42,67 084
42,67 104

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

22 146 ...
EUR U0
47,37 040
47,37 050
47,37 060
47,37 062

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

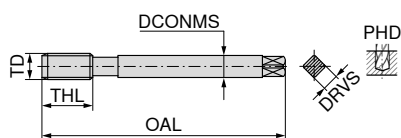
22 817 ...
EUR U0
359,90 080
459,40 100
532,40 120
625,00 140
710,50 160

1 DIN 374 : Voir page suivante.

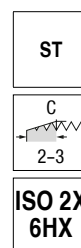
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

MF

TWIN



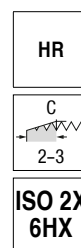
DIN 374 avec queue réduite



HSS-E

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

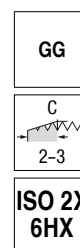
22 171 ...

EUR
U0

HSS-E

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

22 209 ...

EUR
U0

HSS-E

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

22 173 ...

EUR
U0

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

P	12	6	
M			
K	12	16	15
N	22	22	22
S			
H			
O			

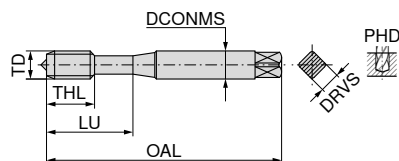
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

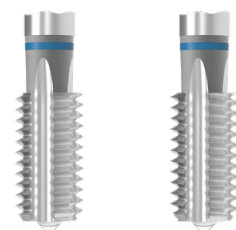
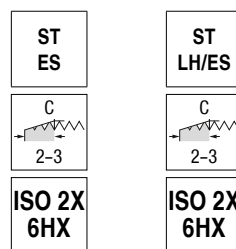
▲ LH = Pour les taraudages à gauche; ES = extra-court

MF

TWIN



DIN 2181 avec queue renforcée



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

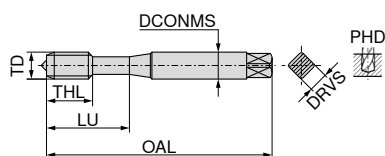
HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4

P	12	12
M		
K	12	12
N	22	22
S		
H		
O		

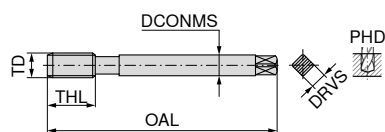
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

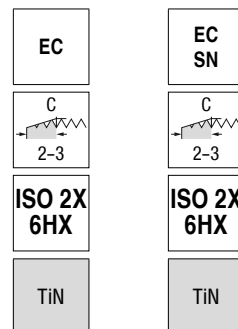
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	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 mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

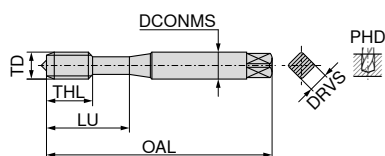
22 204 ...	22 205 ...
EUR U0	EUR U0
89,95 040	101,00 040
76,75 050	89,95 050
89,95 060	101,00 060
71,28 062	80,34 062
93,99 080	89,95 080
87,11 082	95,40 082
80,34 100	88,63 100

22 196 ...	22 197 ...
EUR U0	EUR U0
92,67 120	102,90 120
93,32 124	104,30 124
127,70 140	133,20 140
132,10 160	150,60 160
191,00 200	210,70 200

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

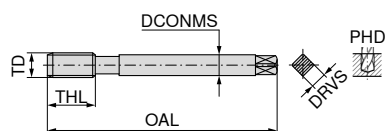
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

MF



DIN 2174 avec queue renforcée

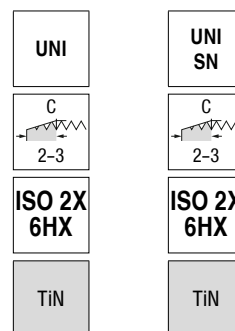
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60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

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

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

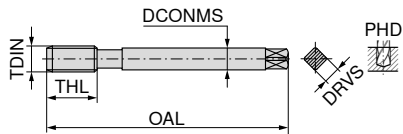
23 840 ...	23 842 ...
EUR T9	EUR T9
39,72 040	44,58 040
34,34 050	40,13 050
39,72 060	44,78 060
38,27 084	42,61 084
43,54 102	47,17 102
51,82 104	57,61 104

23 841 ...	23 843 ...
EUR T9	EUR T9
55,64 122	62,89 122
50,37 124	56,16 124
62,47 144	69,71 144
71,16 162	81,29 162

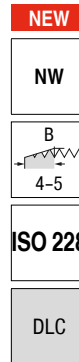
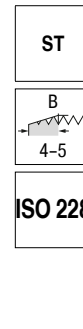
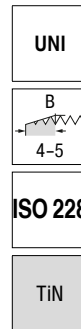
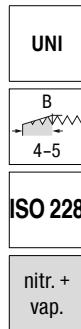
Tarauds machine pour trous débouchants

G

Stabil



DIN 5156 avec queue réduite



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

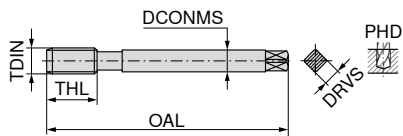
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

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

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 632 ...		22 630 ...		22 346 ...		22 467 ...		22 352 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	60,80	012	81,98	012	46,06	012	60,62	01200	58,62	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	81,43	025	108,20	025	62,33	025	81,04	02500	76,75	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	101,50	037	126,60	037	74,77	037	104,00	03700	95,40	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	131,00	050	194,40	050	102,20	050	138,40	05000	126,60	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	208,50	075			163,80	075	219,30	07500	187,80	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	323,10	100			234,70	100	322,80	10000	287,10	100
P								12		15		12				8	
M								7		9						6	
K								12		18		12					
N										12		22		15		22	
S																	
H																	
O																	

Tarauds machine pour trous débouchants

G

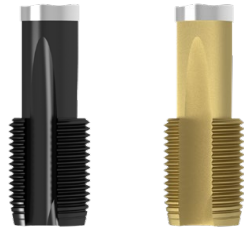


DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	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

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

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

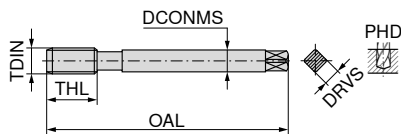


HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 161 ...	23 160 ...
EUR T9	EUR T9
16,03 012	29,58 012
21,62 025	39,10 025
26,48 037	46,03 037
36,61 050	70,64 050
71,68 075	92,47 075
79,12 100	170,60 100

6

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 5156 avec queue réduite

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

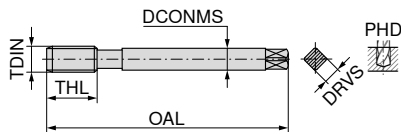
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	60,80	012	85,37	012	62,33	012	85,37	012	81,98	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4			106,90	025						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	85,37	025			82,64	025	106,90	025	108,20	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5										
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	104,80	037	150,60	037	102,20	037	150,60	037	134,20	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5										
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	138,60	050	216,20	050	133,20	050	209,60	050	172,40	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5										
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	170,40	062								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	213,90	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									262,00	075
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	294,70	087								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	325,40	100								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									399,50	100
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	524,00	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	747,70	150								
P								12		15		12		15		12	
M								7		9		7		9		7	
K								12		18		12		18		12	
N										12				12			
S																	
H																	
O																	

Tarauds machine pour trous borgnes

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



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



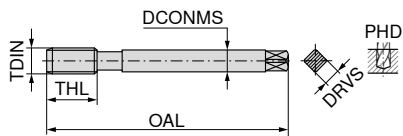
DIN 5156 avec queue réduite

HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 750 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 36^\circ$ $\leq 880 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 624 ...		22 354 ...		22 463 ...		22 355 ...		22 358 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			52,07	012	67,44	01200	62,33	012	99,33	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	97,58	012								
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			72,70	025	97,39	02500	82,64	025	128,80	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	127,70	025								
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			88,86	037	116,10	03700	102,20	037	154,00	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	151,70	037								
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			114,60	050	148,30	05000	130,00	050	232,60	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	229,30	050					170,40	062		
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5					236,40	07500	218,40	075		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			182,30	075						
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			277,30	100	378,70	10000	321,00	100		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6										
P								15		12				8		10	
M								9						6		8	
K								18		12							
N								12		22		15		22		22	
S																	
H																	
O																	

Tarauds machine pour trous borgnes

G



DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



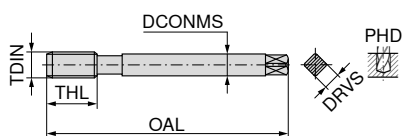
HSS-E	HSS-E
$\angle 35^\circ$	$\angle 35^\circ$
$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
$\leq 2,5xD$	$\leq 2,5xD$

23 163 ...	23 162 ...
EUR	EUR
T9	T9
16,76	30,83
012	012
23,89	42,41
025	025
34,75	50,06
037	037
44,78	75,40
050	050
68,67	96,81
075	075
95,57	184,10
100	100

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

G

TWIN



DIN 5156 avec queue réduite

ST

ISO 228
X

HR

ISO 228
X

nitr.

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

22 347 ...

EUR
U0

53,92	006
50,00	012
60,26	025
73,36	037
100,90	050
154,00	075
235,80	100
330,80	112
390,80	125
477,00	137
520,70	150

22 339 ...

EUR
U0

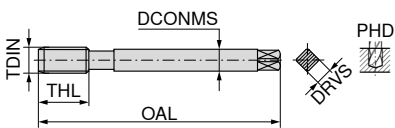
50,65	012
68,11	025
85,37	037
117,90	050
185,50	075
253,30	100
358,00	112
421,30	125
524,00	137
584,00	150
788,10	175

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4
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	5
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6

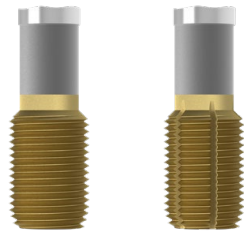
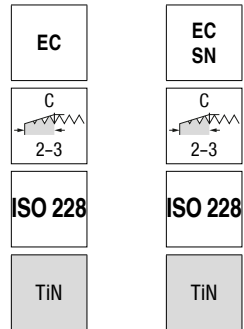
P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2189 avec queue réduite

HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$ HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

22 360 ...

EUR
U0
97,70

012

125,60

025

169,20

037

225,90

050

22 359 ...

EUR
U0
110,20

012

138,60

025

189,90

037

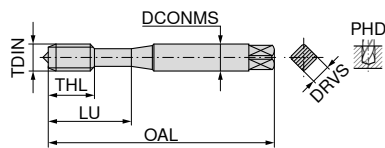
254,30

050

Tarauds machine pour trous débouchants

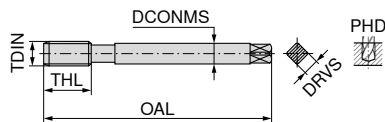
UNC

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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 376 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

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

HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		79,58 002
		43,76 004
	70,08 004	
37,33 006	61,67 006	39,08 006
36,68 008	62,98 008	37,00 008
36,68 010	63,64 010	41,70 010
		50,00 012
46,61 025	67,34 025	45,07 025
47,05 031	74,77 031	51,85 031
47,70 037	87,32 037	57,63 037

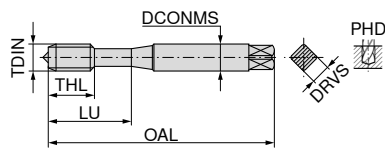
22 573 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

EUR U0	
68,77	050
96,16	062
119,00	075
151,70	087
193,20	100

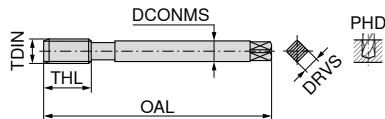
Tarauds machine pour trous débouchants

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

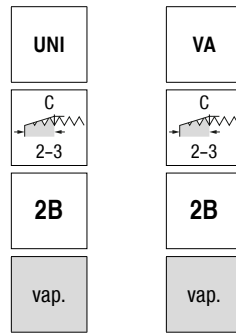
UNI	FE-HF	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
19,35 004	27,41 004	16,03 004
18,62 006	26,58 006	14,89 006
18,62 008	26,58 008	14,48 008
19,35 010	27,62 010	16,03 010
25,45 025	38,37 025	17,17 025
27,82 031	41,79 031	19,55 031
33,10 037	49,34 037	22,14 037

23 171 ...	23 371 ...	23 471 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
38,48 043	57,09 043	27,72 043
43,03 050	64,85 050	30,31 050
53,68 062	78,30 062	39,10 062
81,29 075	123,10 075	50,26 075

Tarauds machine pour trous borgnes

UNC

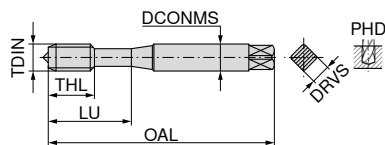
Salo-Rex



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



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3 \times D$



DIN 371 avec queue renforcée

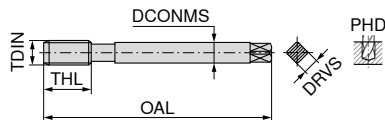
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0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

22 582 ...

EUR	
U0	
63,64	002
39,73	004
34,82	006
37,33	008
39,08	010
42,02	025
44,75	031
50,20	037

22 266 ...

EUR	
U0	
38,09	006
40,72	008
43,33	010
44,31	025
50,20	031
52,07	037



DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	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

22 583 ...

EUR	
U0	
68,77	043
68,77	050
97,58	056
90,60	062
116,80	075
139,70	087
189,90	100

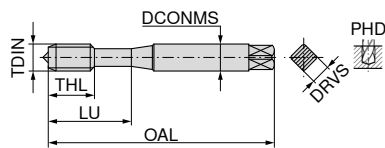
22 267 ...

EUR	
U0	
87,32	043
76,75	050
98,79	062
121,10	075
203,00	100

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		

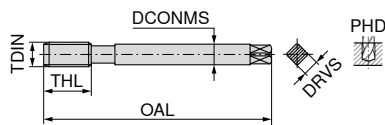
Tarauds machine pour trous borgnes

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			

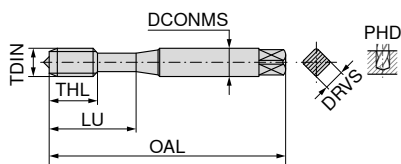
UNI	FE-HF	VA
2B	2B	2B
TiN	TiCN	
HSS-E ≤ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
20,89	21,92	26,48
19,23		24,83
20,69	20,79	25,75
	22,03	26,79
21,41	22,76	30,09
27,62	30,71	31,75
27,62	31,96	35,47
33,82	38,06	

23 173 ...	23 373 ...	23 473 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
42,82	47,47	49,13
45,20		48,41
55,64	51,30	67,95
84,19	61,44	83,36
	96,29	

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

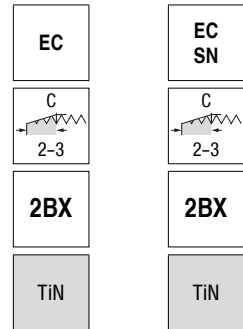
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

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

22 270 ...

22 271 ...

EUR
U0EUR
U0

56,11

64,84

52,28

60,26

52,50

60,26

58,50

66,25

68,00

76,75

73,36

83,07

87,98

96,71

004

004

006

006

008

008

010

010

025

025

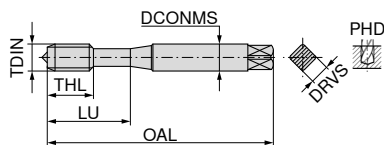
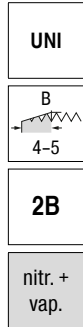
031

031

037

037

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée

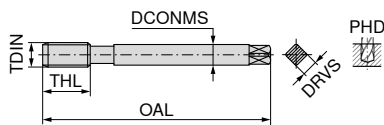


HSS-E

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

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3

22 668 ...

EUR
U0004
006
008
010
025
031

DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3

22 670 ...

EUR
U0037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes

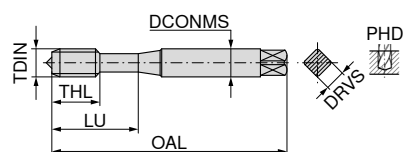


UNI



2B

vap.



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

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

22 672 ...

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

EUR
U0

004

58,40

006

54,68

008

58,07

010

61,02

025

67,34

031

72,70

P
M
K
N
S
H
O

12
7
12

Tarauds machine pour trous borgnes

UNJC

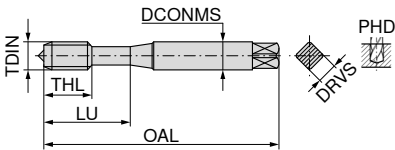
SL

Ti


C
2-3

3BX

TiCN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
≤ 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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	5,25	17	30	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3

22 166 ...

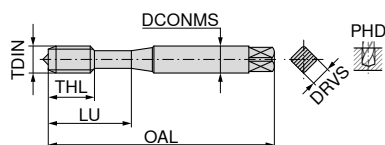
EUR	U0
76,75	004
78,37	006
77,29	008
81,33	010
104,30	025
126,60	037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Tarauds machine pour trous débouchants

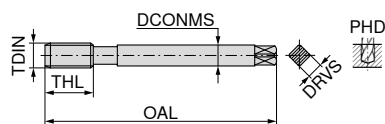
UNF

Stabil



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

P	12	7
M	7	7
K	12	
N		22
S		5
H		
O		

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



HSS-E

≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD



HSS-PM

≤ 44 HRC
≤ 4xD

22 602 ...

EUR
U0

004

22 317 ...

EUR
U0

004

75,31 004

82,64 005

65,70 006

75,86 008

68,77 010

77,29 025

88,31 031

93,44 037

22 603 ...

EUR
U0

043

22 421 ...

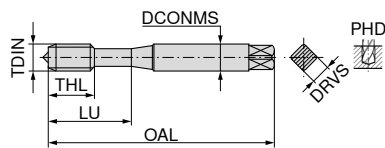
EUR
U0

050

113,50 050

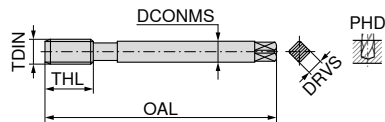
Tarauds machine pour trous débouchants

UNF



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	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

P	15	12	8
M	9		6
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

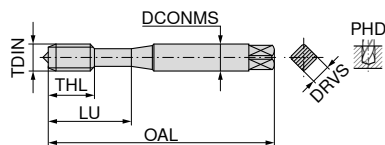
UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN		nitr.
HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
22,34 010	27,10 010	18,41 010
28,54 025	29,17 025	20,79 025
31,75 031	32,27 031	22,96 031
34,65 037	33,62 037	23,99 037

23 181 ...	23 281 ...	23 481 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
41,69 043	43,23 043	30,71 043
43,03 050	43,23 050	30,71 050
58,55 056	53,68 056	38,06 056
54,20 062	48,41 062	34,44 062
82,23 075	63,09 075	44,88 075

Tarauds machine pour trous borgnes

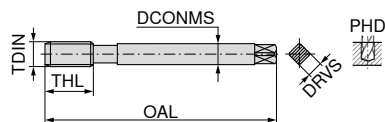
UNF

Salo-Rex



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3
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
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4
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
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
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

VA	UNI	UNI
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



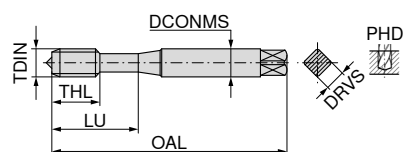
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
---	--	--

22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
65,50 002	47,37 004	
49,34 004	42,02 006	
47,37 006		66,25 006
47,37 008	42,02 008	
50,65 010	44,31 010	70,08 010
52,07 025	48,46 025	73,36 025
58,07 031	54,68 031	83,50 031
60,80 037		83,50 037

Tarauds machine pour trous borgnes

UNF

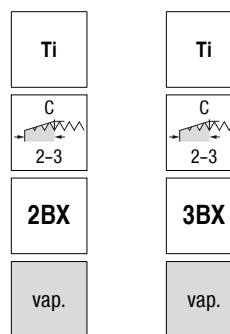
SL



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	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

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

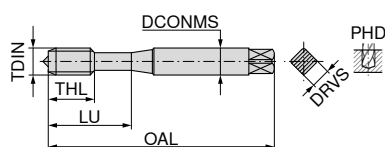


HSS-PM
 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 302 ...	22 303 ...
EUR	EUR
U0	U0
92,12 010	92,12 010
100,10 025	100,10 025
119,00 031	108,20 031
117,90 037	117,90 037

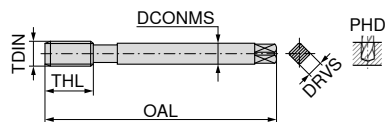
Tarauds machine pour trous borgnes

UNF



DIN 371 avec queue renforcée

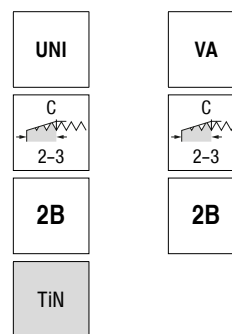
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	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

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		



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

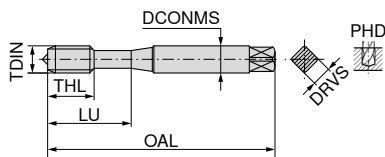
HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 182 ...	23 482 ...
EUR T9	EUR T9
23,58 010	31,44 010
30,20 025	34,34 025
31,96 031	36,41 031
35,58 037	39,51 037

23 183 ...	23 483 ...
EUR T9	EUR T9
42,82 043	49,13 043
45,20 050	49,54 050
61,02 056	69,51 056
55,23 062	61,02 062
87,60 075	82,54 075

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue réduite

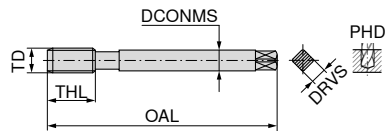


HSS-E
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR	
U0	
72,04	004
66,91	006
68,66	008
74,22	010
87,11	025



DIN 2174 avec queue réduite

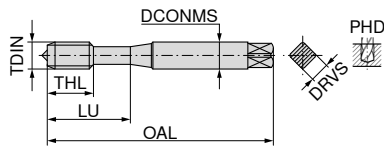
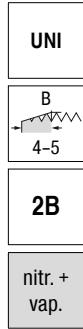
22 313 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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

EUR	
U0	
130,00	043
133,20	050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

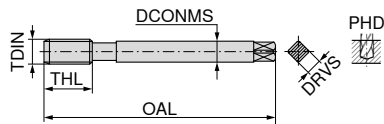
$\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3

EUR
U0

74,77 004
 72,15 006
 72,15 008
 76,75 010
 81,98 025



DIN 374 avec queue réduite

22 677 ...

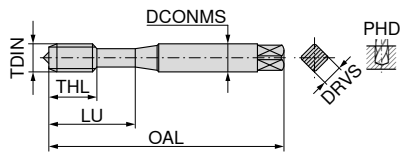
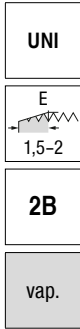
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4

EUR
U0

100,10 037
 125,60 043
 117,90 050
 180,00 062
 230,30 075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

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

22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR
U0

004

70,08

006

69,54

008

72,70

010

76,75

025

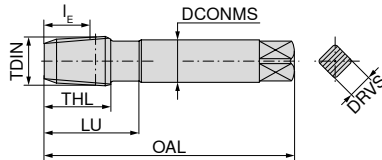
84,15

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Tarauds machine pour trous borgnes

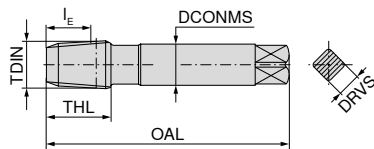
NPT

Salo-Rex



DIN 371 avec queue renforcée

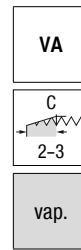
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Goujures
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4



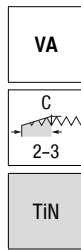
DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Goujures
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

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		



vap.



TiN

HSS-E

 $\angle 35^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$

22 364 ...

EUR
U0

95,40

006

110,20

012

128,80

025

HSS-E

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

22 365 ...

EUR
U0

144,10

012

147,40

025

22 371 ...

EUR
U0

158,30

037

230,30

050

310,00

075

454,10

100

22 372 ...

EUR
U0

239,10

037

338,40

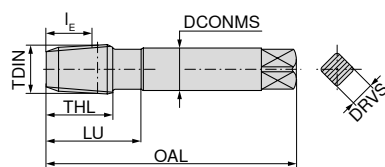
050

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

NPT

TWIN

VG



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

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

22 374 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Goujures
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

EUR
U0

68,77

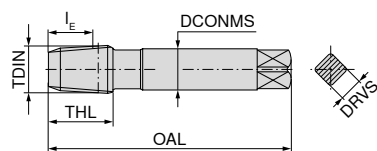
006

89,40

012

94,64

025



DIN 374 avec queue réduite

22 375 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Goujures
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

EUR
U0

117,90

037

158,30

050

204,20

075

279,40

100

P

4

M

K

6

N

22

S

H

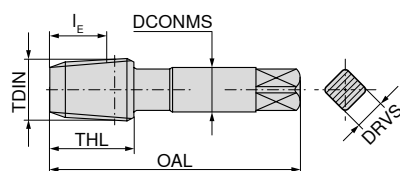
O

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

NPT

TWIN

ST
ES

DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E

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

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Goujures
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6

EUR
U0

58,62	006
61,67	012
73,36	025
92,12	037
123,40	050
155,00	075
231,30	100

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

6

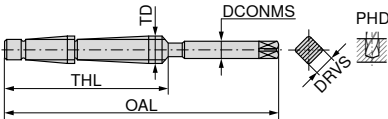
Tarauds machine pour trous débouchants

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

Tr

ST

7H



Norme usine



HSS-E
≤ 5°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3

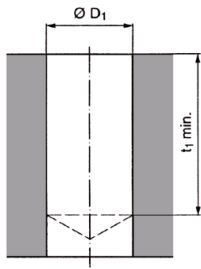
22 402 ...

EUR U0	
513,00	080
513,00	090
513,00	102
472,70	103
566,60	123
657,00	143
555,70	144
555,70	164
573,10	184
663,70	204
772,90	225
894,00	245

P	•
M	
K	•
N	•
S	
H	
O	

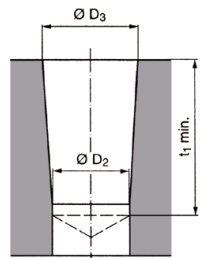
Dimensions des avant-trous pour filetages coniques, conicité 1:16

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

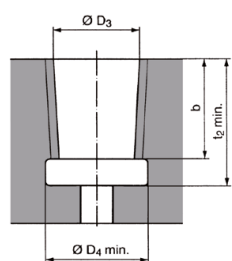


Conicité 1:16

		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

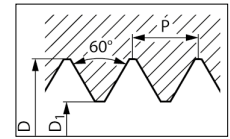
Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard coupants

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	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1,0	4,917	5,153	5
M7	1,0	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Dimensions taraudage		$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	P	min.	max.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2,0	11,835	12,210	12
M16	2,0	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3,0	20,752	21,252	21
M27	3,0	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4,0	31,670	32,270	32
M39	4,0	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5,0	42,587	43,297	43
M52	5,0	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6,0	57,505	58,305	58
M68	6,0	61,505	62,305	62

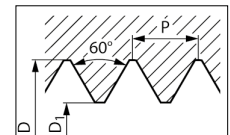


MF

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	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Dimensions taraudage			$\varnothing D_1$		$\varnothing$ de perçage
D	x	P	min.	max.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



Dimensions en mm, P = pas

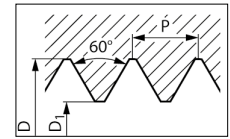
Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler

M

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

Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø 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		Ø D ₁		Ø 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



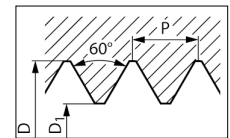
6

MF

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

Dimensions taraudage			Ø D ₁		Ø 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			Ø D ₁		Ø 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

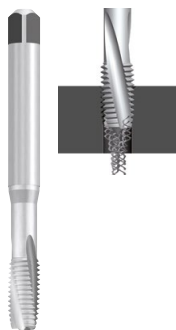
Taraud Type SL pour trous borgnes



- ▲ 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

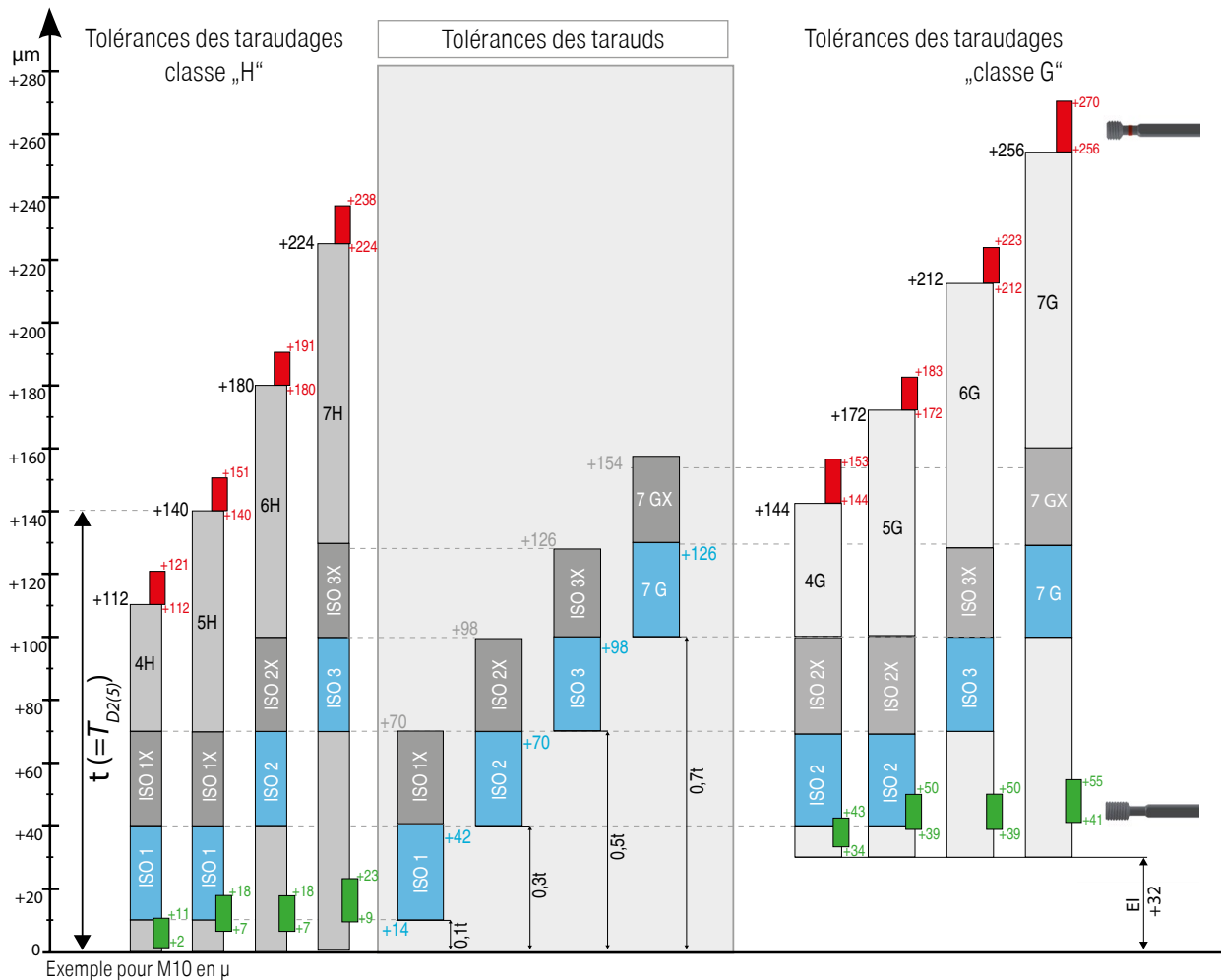
Spanlos

Taraud à refouler Type Spanlos



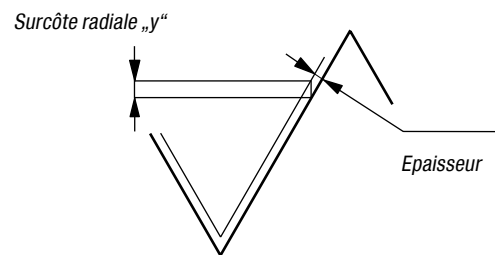
- ▲ Pour trous borgnes et débouchants jusque 3xD
- ▲ Forme d'entrée C: 2 à 3 filets d'entrée, sans coupe Gun
- ▲ Pour les matières déformables à froid jusque 1400 N/mm²
- ▲ Certains outils adaptés au taraudage rigide, disposent de goujures de lubrification ou de la lubrification centrale

Tolérances des taraudages



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

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



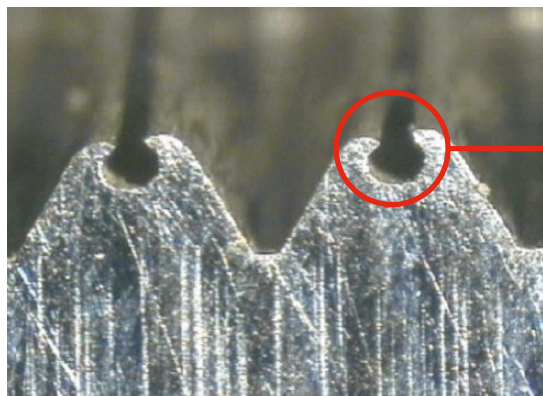
Classe d'exécution du taraud		Classe de tolérance du taraudage à réaliser				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G



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

Déformation progressive



Pièce

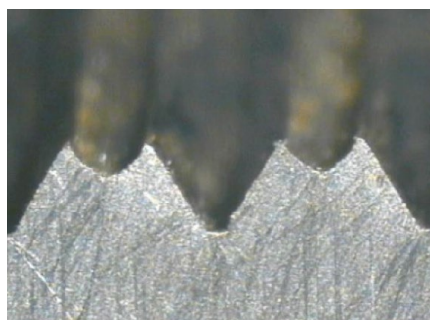
Tarauds à refouler



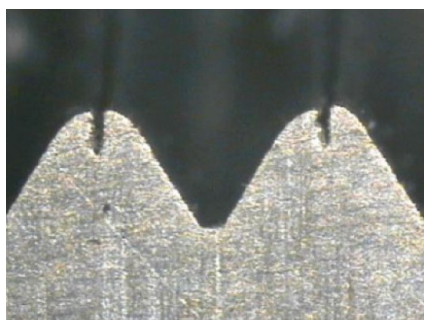
Le profil de filetage est réalisé progressivement par compression de la matière.

Caractéristiques :

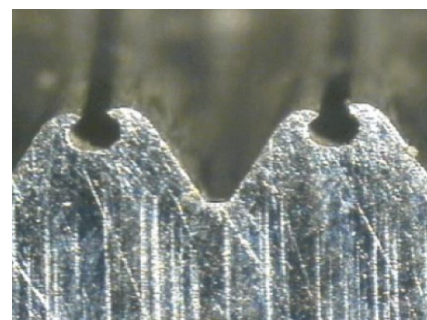
- ▲ Un seul type d'outil pour différentes matières à usiner
- ▲ Pour les trous débouchants ou borgnes
- ▲ Grande qualité des filetages produits
- ▲ Grande résistance statique et dynamique des filetages
- ▲ Processus de fabrication sûr, y compris pour les taraudages profonds.
- ▲ Temps de cycles courts
- ▲ 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 TiCN multicouche
- ▲ Température maximale d'utilisation: 450 °C

DLC

- ▲ Revêtement de carbone amorphe, semblable au diamant
- ▲ Spécialement conçu pour l'usinage des non ferreux
- ▲ Température maximale d'utilisation 400 °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

ALTiNHD

- ▲ Revêtement nano couche à base AlTiN
- ▲ Température maximale d'utilisation 500 °C

Vue d'ensemble des bagues de couleur

WNT \ Performance



Pour les aciers jusqu'à 750 N/mm²

Type ST, tarauds non revêtus pour les aciers jusqu'à 750 N/mm²



Pour aciers jusqu'à 1100 N/mm²

Types ST et VG, tarauds revêtus pour les aciers jusqu'à 1100 N/mm²



Pour les aciers à haute résistance jusqu'à 1400 N/mm²

Type 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

