

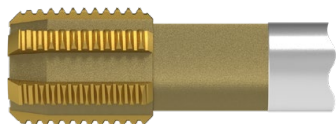
Nouveaux produits pour les utilisateurs d'outils coupants

NEW Tarauds à refouler en HSS-E avec inserts carbure



M

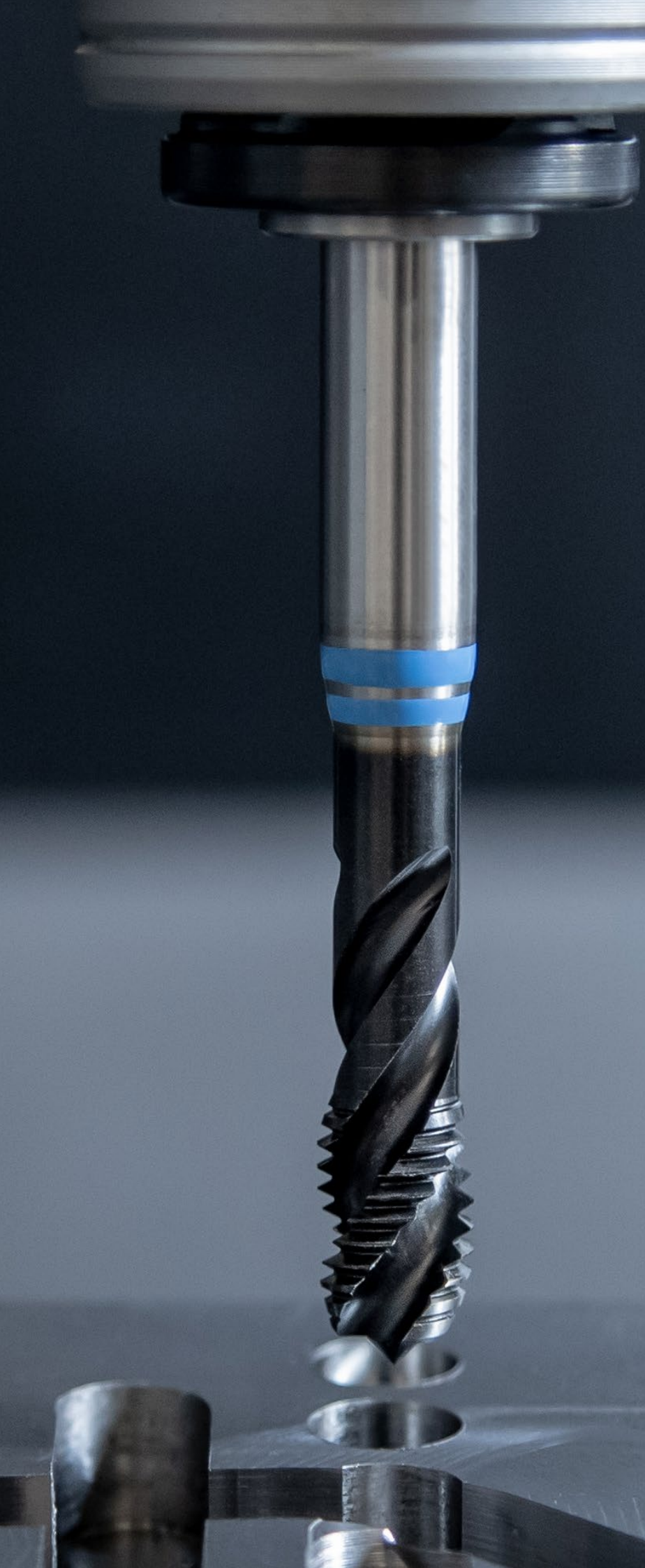
→ Page 52



MF

→ Page 73

- ▲ Durées de vie très importantes grâce à la combinaison d'un corps en HSS tenace et d'inserts carbure brasés résistants à l'usure.
- ▲ Utilisation universelle dans toutes les matières se prêtant au taraudage par déformation
- ▲ Réduction du coût outil



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

Serrage

- 16 Attachements et accessoires
- 17 Serrage de pièces

- 18 Exemples de matières

Table des matières

Légende	4
Types d'outils / Bagues de couleur	5
Types de filetage / Formes d'entrée / Matériaux de coupe	6
Application / Spécificité	7
Toolfinder	8+9
Vue d'ensemble des tarauds	10-15
Gamme d'outils	16-101
Informations techniques	
Dimensions des avant-trous pour taraudages coniques	102
Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard coupants	103
Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler	104
Tolérances des taraudages	105
Tarauds à refouler	106
Résolution de problèmes	107
Revêtements	108

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.

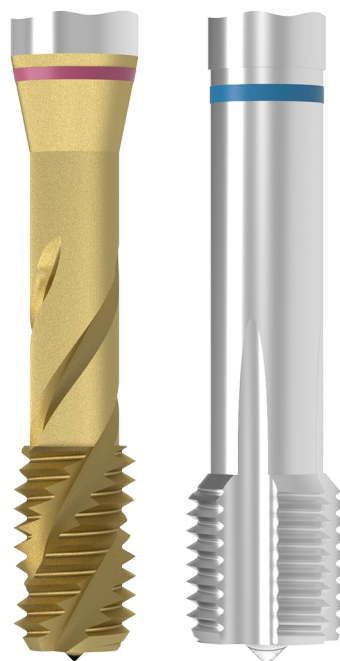
WNT \ Standard

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

M	Type de filetage Vous trouverez les informations relatives aux différents profils → Page 6 .
UNI NCW	Domaine d'application Exécutions spéciales Vous trouverez plus de détails sur les domaines d'application et caractéristiques à → Page 7 .
C 2-3	Forme d'entrée Vous trouverez plus de détails sur les formes d'entrée à → Page 6 .
ISO 2 6H	Tolérances Vous trouverez les informations relatives aux tolérances → Page 105 .
TiN	Revêtement Vous trouverez plus de détails sur les revêtements à → Page 108 .
	Lubrification

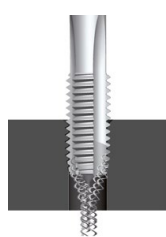
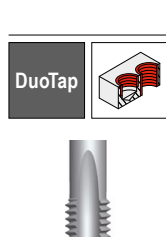


Bagues de couleur Vous trouverez les informations relatives aux bagues de couleur → Page 5 .	
HSS-E	Matériau de coupe Vous trouverez plus de détails sur les matériaux de coupe à → Page 6 .
FHA 42°	Angle d'hélice
≤ 1100 N/mm²	Résistance à la traction de la matière à usiner
	Filetage débouchant
	Filetage borgne
	Filetage débouchant et borgne



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 !

Types d'outils

  	Taraud Type TruTap 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	Taraud Type TruTap 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
  	Taraud Type CavTap 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	Taraud Type CavTap 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
  	Taraud Type DuoTap 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	Taraud à refouler Type DuoForm ▲ 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

Bagues de couleur

 Pour les aciers jusque 750 N/mm² ST Domaine d'application ST : Taraud non revêtu pour les aciers jusque 750 N/mm²	 Pour les aciers inoxydables VA Domaine d'application VA : Pour les aciers inoxydables	 Pour les aciers trempés HT Domaine d'application HT : Pour les matières trempées
 Pour aciers jusque 1100 N/mm² ST Domaine d'application ST et VG : Taraud revêtu pour les aciers jusque 1100 N/mm²  VG	 Pour les superalliages Ti Domaine d'application Ti et Ni : Pour les aciers réfractaires, titane et Inconel  Ni	 Pour les Aluminiums et les non-ferreux NW Ms Domaine d'application NW, Soft, Ms, AMPCO : Pour les aluminium, laiton à copeaux courts et matériaux tendres Soft AMPCO
 Pour les aciers à haute résistance jusque 1400 N/mm² HR Domaine d'application HR : Pour les aciers jusque 1400 N/mm²	 Pour les fontes GG Domaine d'application GG : Pour les fontes	 Pour une utilisation universelle jusque 1100 N/mm² UNI Domaine d'application UNI : Pour une utilisation universelle



Vous trouverez plus de détails sur les domaines d'application à → **Page 7.**

Types de filetage

M	Filetage métrique ISO, DIN 13
MF	Filetage métrique ISO à pas fin, DIN 13
G	Filetage Whitworth, pas du gaz DIN EN ISO 228
UNC	Filetage américain à gros pas ASME B1.15 et ISO 3161
UNF	Filetage américain à pas fin ASME B1.1
EG M	Filetage métrique ISO standard pour filets rapportés DIN 8140-2
EG UNC	Filetage américain à gros pas pour filets rapportés ASME B18.29.1
EG UNF	Filetage américain à pas fin pour filets rapportés ASME B18.29.1

UNJC	Filetage américain à gros pas ASME B1.15 et ISO 3161
UNJF	Filetage américain à pas fin ASME B1.15 et ISO 3161
BSW	Filetage Whitworth, BS84
NPT	Filetage américain pas du gaz conique avec joint d'étanchéité (1:16) ANSI/ASME B1.20.1
NPTF	Filetage américain conique à pas fin, avec joint d'étanchéité (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
Rc	Filetage Whitworth pas du gaz conique (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
Rp	Filetage Whitworth pas du gaz cylindrique DIN EN 10226-1 (ISO7-1)



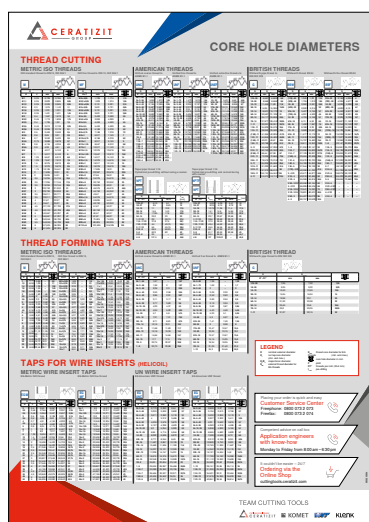
Ces types de filetage, ainsi que les tarauds à main et le filières sont disponibles sur le e-Shop

Formes d'entrée

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

Matériau de coupe

HSS	Acier rapide
HSS-E	Acier rapide haute performance
HSS-E / CW	Corps en HSS-E Partie coupante / à déformation : CW (carbure de tungstène)
HSS-PM	HSS fritté
Carbure	Carbure monobloc



Un incontournable pour votre production!

Avant-trous de taraudage en un clin d'œil grâce au poster d'atelier Ceratzit

Pour un exemplaire dans votre langue, veuillez contacter votre représentant Ceratzit.

Domaines d'application

WNT \ Performance			
UNI	Pour une utilisation universelle jusqu'à 1100 N/mm ²	EC	DuoForm – Taraud à refouler pour une utilisation universelle
ST	Pour les aciers avec une bonne fragmentation des copeaux	NEO	DuoForm – Taraud à refouler pour les superalliages
FE	Pour les aciers	ERGO	Tarauds à main pour les aciers trempés et revenus, les aciers inoxydables et réfractaires jusqu'à 1100 N/mm ² 
VG	Pour les aciers trempés et revenus < 1100 N/mm ²	ERGO F.T	Tarauds à mains pour les aciers jusqu'à 1400 N/mm ² , les alliages de tungstène, les fontes dures 
HR	Pour les aciers à haute résistance < 1400 N/mm ²	 Les outils pour ce domaine d'applications sont disponibles sur notre e-Shop	
VA	Pour les aciers inoxydables jusqu'à 1100 N/mm ²		
GG	Pour les fontes		
NW	Pour Aluminium		
Soft	Pour les matières tendres		
Ms	Pour l'aiton à copeaux courts		
AMPCO	Pour alliages Ampco		
Ti	Pour titane et alliages de titane		
Ni	Spécialement conçu pour l'Inconel 718		
HT	Pour les matières trempées jusqu'à 55 HRC		

WNT \ Standard			
UNI	Pour une utilisation universelle jusqu'à 1000 N/mm ²		
FE	Pour les aciers jusqu'à 850 N/mm ²		
FE-HF	Pour les aciers à haute résistance < 1100 N/mm ²		
VA	Pour les aciers inoxydables		
GG	Pour les fontes		
AL	Pour les alliages d'aluminium		

6

Exécutions spéciales

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

Toolfinder

Tarauds à refouler

UNI	Pour les matières déformables à froid		UNI	55	74			
-----	---------------------------------------	---	-----	----	----	--	--	--

Tarauds coupants et filières

UNI	Pour une utilisation universelle jusque 1000 N/mm ² WNT Standard jusque 1100 N/mm ² WNT Performance		UNI	26+27	60+61	76	83	91
			UNI	43+44	67	79	85	94
P	Pour les aciers jusque 850 N/mm ² WNT Standard jusque 1100 N/mm ² WNT Performance		FE	27	61			
			FE	44	68			23 282... 23 283... 
								
P	Pour les aciers à haute résistance jusque 1100 N/mm ² WNT Standard jusque 1400 N/mm ² WNT Performance		FE-HF	27			83	
			FE-HF	44			85	
								
M	Pour les aciers inoxydables		VA	28	61		83	
			VA	44+45	69		85	94
K	Pour les fontes		GG	51				
N	Pour les Aluminiums et les non-ferreux		AL	28				
			AL	45				
								
S	Pour les superalliages							
								
H	Pour les matières trempées							



Vous trouverez les types d'outils par profil dans la vue d'ensemble des tarauds → **Pages 10–15.**



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

Type d'outil	Domaine d'application	WNT \ Performance														
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc
DuoForm	EC	52+53		73	81	86			95							
TruTap	UNI	16-18	56	58+59	75	82	87		90	96		22 626... 22 627... ↓				
CavTap	UNI	29-32	57	62+63	77+78	84	88		92	97		22 628... 22 629... ↓				
TruTap	ST	19+20		59	75											
CavTap	ST	34+35		64+65	78											
DuoTap	ST	46+47		71+72	80								100	22 367... 22 382... ↓	22 381... ↓	22 389... ↓
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	35														
DuoTap	HR	46+47		70+71	80											
TruTap	VA	21			75	82										
CavTap	VA	36		66	78	84			92				98			
DuoTap	GG	48		71												
TruTap	NW	21		59	75											
CavTap	NW	37		66	78											
DuoTap	AMPCO	46+47														
TruTap	Ti	22				82					22 167... ↓					
CavTap SL	Ti	38				22 262... ↓		89	93		22 168... ↓					
DuoTap	HT	49		70												

 Les rallonges pour queues de taraud sont disponibles à → **Page 101**.

 Vous trouverez huile et pâte à tarauder sur notre e-shop cuttingtools.ceratizit.com

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	■ Revêtu □ Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Filetage métrique ISO standard							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		26	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
UNI NCW			ISO 2 6H	HSS-PM	■		27	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	30	
UNI			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		43	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	■		43	
UNI NCW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW			ISO 2 6H	HSS-PM	■		44	
UNI CNC	CavTap		ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	31	
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI DRY	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	32	
UNI	CavTap		ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		39	
UNI EL	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		41	
UNI	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		22 516...	

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	■ Revêtu □ Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Filetage métrique ISO standard							
	P – Filetage débouchant							
ST	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap		ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB			ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□		27	
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
	P – Filetage borgne							
ST	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■□		34	
ST	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	■	33	
ST TS	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		33	
ST ES	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
ST EL	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	□		42	
ST LH	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	□		34	
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■	■	35	
HR	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-PM	■		33	
HR	CavTap		ISO 2 6H	HSS-PM	■□		35	

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

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Filetage métrique ISO standard							
FE			ISO 2 6H	HSS-E	□			44
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	■			44
	P – Filetage borgne							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□			46+47
ST AZ	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□			22 111..., 22 113...
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			46+47
HR EL	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			50
	M – Filetage débouchant							
VA	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			21
VA			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■			28
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			36
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			36
VA			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■ □			44+45
	K – Taraudages débouchants et borgnes							
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			48
GG			ISO 2X 6HX	HSS-E	■			51
	N – Filetage débouchant							
NW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			21
Soft	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			22 305...
AL			ISO 2 6H	HSS-E	■ □			28
	N – Filetage borgne							
Soft	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■ □			37
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■			37
AL			ISO 2 6H	HSS-E	■ □			45

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Filetage métrique ISO standard							
	N – Taraudages débouchants et borgnes							
AMPCO	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	□			46+47
Ms	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	□			22 119...
	S – Filetage débouchant							
Ti	TruTap		ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			22
Ti	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			23
Ni	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			23
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			38
Ni	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			38
	H – Taraudages débouchants et borgnes							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	■			49
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			49
	Tarauds à refouler machine							
EC	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			52
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■			53
NW HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	□			52
NEO SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			54
UNI			ISO 2X 6HX	HSS-E	■			55
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■			55
	Tarauds à main							
ST			ISO 2X 6HX	VHM	□			22 800...
ST			ISO 2X 6HX	HSS-E	□			22 010...
ERGO			ISO 2X 6HX	HSS-E	□			22 012...
ERGO F.T.			ISO 2X 6HX	HSS-E	■			22 013...

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Filetage métrique ISO standard							
	Filières							
FE		ISO 6g ISO 6e	HSS	☐	22 700..., 22 701...			
FE		ISO 6g	HSS	☐	23 910...			
FE LH		ISO 6g	HSS	☐	22 702...			
VA		ISO 6g	HSS-E	☐	22 704...			
VA R _z =1		ISO 6g	HSS-E	☐	22 705...			

EG M	Filetage métrique ISO pour filets rapportés							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		6H mod	HSS-E	☒	56		
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		6H mod	HSS-E	☒	57		
	N – Filetage borgne							
Soft	CavTap		6H mod	HSS-E	☒	57		

MF	Filetage métrique ISO à pas fin							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	☒	58+59		
UNI	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	☒	22 599...		
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	60+61		
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	☒	62		
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	☒	63		
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	67+68		

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	Filetage métrique ISO à pas fin							
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	☒	22 561...		
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	☒	63		
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	☒	68		
	P – Filetage débouchant							
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	59		
ST LH	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	☐	59		
FE			ISO 2 6H	HSS-E	☐	61		
	P – Filetage borgne							
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	☒	22 216...		
ST LH	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	☐	64		
ST	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	☐	65		
FE			ISO 2 6H	HSS-E	☐	68		
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	70+71		
ST ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	72		
ST LH/ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	72		
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	70+71		
	M – Filetage débouchant							
VA			ISO 2 6H	HSS-E	☒	61		
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	☒	66		
VA			ISO 2 6H	HSS-E	☒	69		
	K – Taraudages débouchants et borgnes							
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	71		

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

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
MF	Filetage métrique ISO à pas fin							
	N – Filetage débouchant							
NW	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		59	
	N – Filetage borgne							
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	■		66	
	H – Taraudages débouchants et borgnes							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	■		70	
	Tarauds à refouler machine							
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		73	
EC HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■		73	
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■		74	
	Filières							
FE			ISO 6g	HSS	□		22 711...	
VA			ISO 6g	HSS-E	□		22 714...	

G	Filetages Whitworth pas du gaz							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
UNI			ISO 228	HSS-E	■		76	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		77	
UNI	CavTap		ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■		77	
UNI CNC	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
UNI			ISO 228	HSS-E	■		79	

	Filetages Whitworth pas du gaz							
	P – Filetage débouchant							
ST	TruTap		ISO 228	HSS-E	□		75	
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 260...	
	P – Filetage borgne							
ST	CavTap		ISO 228	HSS-E	□		78	
ST	CavTap SL		ISO 228	HSS-E	□		22 353...	
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 261...	
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	□		80	
HR	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		80	
	M – Filetage débouchant							
VA	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
	K – Taraudages débouchants et borgnes							
GG	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		22 348...	
	N – Filetage débouchant							
NW	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		75	
	N – Filetage borgne							
NW	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		78	
	Tarauds à refouler machine							
EC	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■		81	
EC SN	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■		81	
	Filières							
FE			ISO 228A	HSS	□		22 741...	

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

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	■ Revêtu □ Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	Filetage américain à gros pas							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		82	
UNI		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		84	
UNI		 C 2-3	2B	HSS-E	■			85
	P – Filetage débouchant							
FE-HF		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
	P – Filetage borgne							
ST	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF		 C 2-3	2B	HSS-E	■			85
	M – Filetage débouchant							
VA	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		82	
VA		 B 4-5	2B	HSS-E	■			83
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		84	
VA		 C 2-3	2B	HSS-E	□			85
	S – Filetage débouchant							
Ti	TruTap	 B 4-5	2BX	HSS-PM	■		82	
	S – Filetage borgne							
TI	CavTap SL	 C 2-3	2BX	HSS-PM	■		22 262...	
	Tarauds à refouler machine							
EC	DuoForm	 C 2-3	2BX	HSS-E	■		86	
EC SN	DuoForm	 C 2-3	2BX	HSS-E	■		86	

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	■ Revêtu □ Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNC	Filetage américain à gros pas							
	Filières							
FE		 1,5-2	2A	HSS	□		22 721...	

EG UNC	Filetage américain à gros pas pour filets rapportés							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	 B 4-5	2B mod	HSS-E	■		87	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	 E 1,5-2	2B mod	HSS-E	■		88	

UNJC	Filetage américain à gros pas							
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL	 C 2-3	3BX	HSS-E	■		89	

UNF	Filetage américain à pas fin							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	 B 4-5	2B	HSS-E	■		90	
UNI		 B 4-5	2B	HSS-E	■			91
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	 C 2-3	2B	HSS-E	■		92	
UNI	CavTap	 E 1,5-2	2B +0,05	HSS-E	■		92	
UNI		 C 2-3	2B	HSS-E	■			94
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap	 E 1,5-2	2B	HSS-E	■		92	
VA		 C 2-3	2B	HSS-E	□			94

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

Vue d'ensemble des tarauds

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNF	Filetage américain à pas fin							
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL	C 2-3	2BX 3BX	HSS-PM	■		93	
	Tarauds à refouler							
EC SN	DuoForm	C 2-3	2BX	HSS-E	■		95	

EG UNF	Filetage américain à pas fin pour filets rapportés							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	B 4-5	2B	HSS-E	■		96	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	E 1,5-2	2B	HSS-E	■		97	

UNJF	Filetage américain à pas extra-fin							
	S – Filetage débouchant							
Ti	TruTap DL	D 4-5	3BX	HSS-E	■		22 167...	
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL	C 2-3	3BX	HSS-E	■		22 168...	

BSW	Filetage Whitworth / BSW							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	B 4-5	med.	HSS-E	■		22 626..., 22 627...	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	C 2-3	med.	HSS-E	■		22 628..., 22 629...	

NPT	Filetage américain pas du gaz conique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST ES	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		100	
VG	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		99	
VG AZ	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 377..., 22 378...	
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap	C 2-3		HSS-E	■		98	

NPTF	Filetage américain pas du gaz conique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 382...	
VG	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 380...	
ST ES	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 367...	

Rp	Filetage Whitworth cylindrique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap	C 2-3	X	HSS-E	□		22 381...	

Rc	Filetage Whitworth pas du gaz conique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 389...	

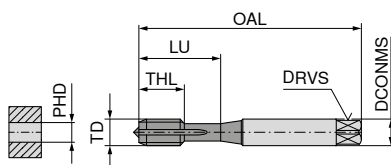
Accessoires

Extensions porte-tarauds 101

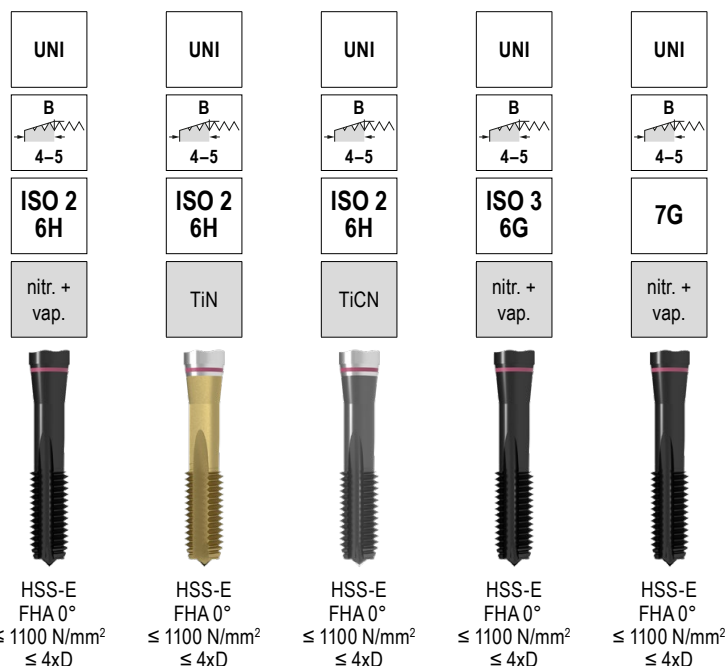
Huile de coupe sans chlore 22 950...

Pâte à tarauder, sans chlore

Tarauds machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée



TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	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	5	2	122,55	010 ¹⁾								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2	116,33	012 ¹⁾								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3	105,28	014 ¹⁾								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	73,92	016								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	113,73	017								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	156,17	018								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			50,86	020					62,47	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	53,74	020								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	57,26	022								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	52,82	025					52,82	025	61,16	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	39,56	030	42,95	030	42,95	030	42,95	030	49,44	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	43,46	035								
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	35,90	040	44,74	040	44,74	040	43,46	040	49,71	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	36,83	050	45,40	050	45,40	050	43,72	050	50,86	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	37,35	060	51,28	060	51,28	060	44,74	060	52,17	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	52,17	070								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	42,28	080	57,52	080	57,52	080	50,63	080	57,26	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	50,75	100	80,15	100	80,15	100	61,16	100	69,88	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	74,69	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 14H ≤ M1,4

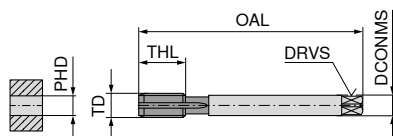
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

DIN 376 : Voir page suivante.

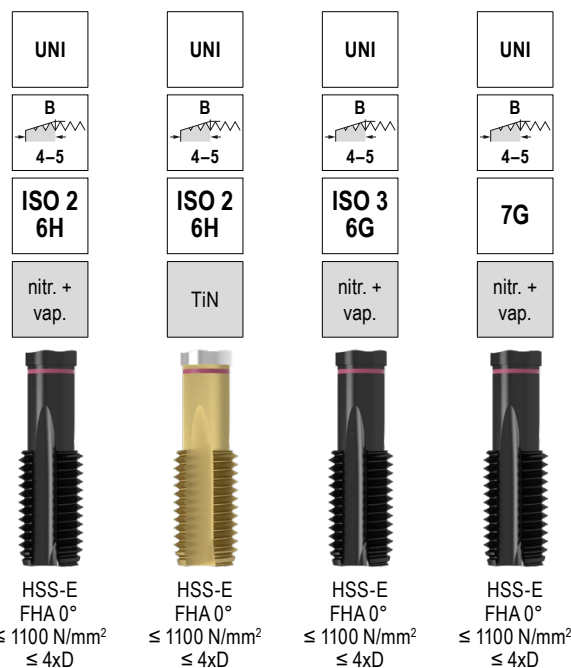
Tarauds machine pour trous débouchants

TruTap

M



DIN 376 avec queue réduite



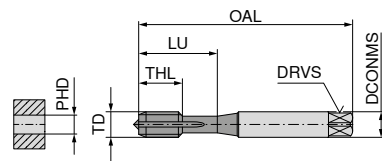
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	22 502 ... EUR U0	22 504 ... EUR U0	22 509 ... EUR U0	22 511 ... EUR U0
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	73,26			
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	48,80			
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	46,59			
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	45,68			
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	50,09			
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	58,04			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	56,74	92,25	120	
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	81,84	136,61	140	
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	82,76	118,79	160	
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	162,72	214,58	180	
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	126,61	221,14	200	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	203,13	327,95	220	
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	165,23	279,78	240	
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	230,32			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	270,73			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	624,66			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	744,36			
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	1.417,43			
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	1.430,54			
P								12	15	12	12
M								7	9	7	7
K								12	18	12	12
N									12		
S											
H											
O											

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

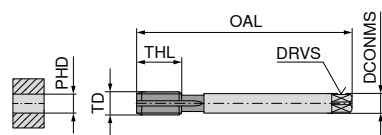
▲ CNC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

▲ 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	Gou- jures
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	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	41	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	44	3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

22 543 ...	22 593 ...
EUR U0	EUR U0
101,77 120	119,33 120
286,35 140	
145,79 160	
247,13 200	

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

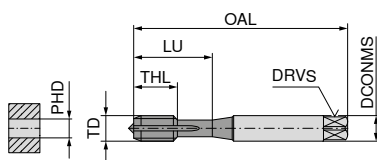
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

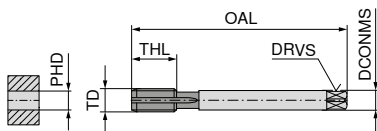
TruTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

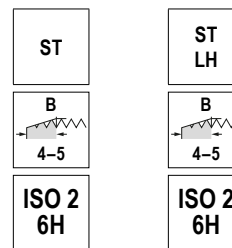
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xDHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

22 020 ...

EUR
U0

020

023

025

026

030

035

040

050

060

080

100

22 127 ...

EUR
U0

030

040

050

060

080

100

22 021 ...

EUR
U0

050

060

080

100

120

140

160

180

200

22 147 ...

EUR
U0

120

160

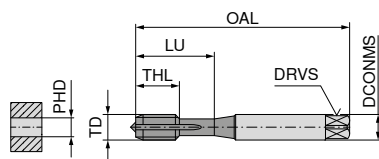
200

Tarauds machine pour trous débouchants

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

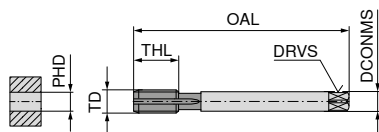
TruTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

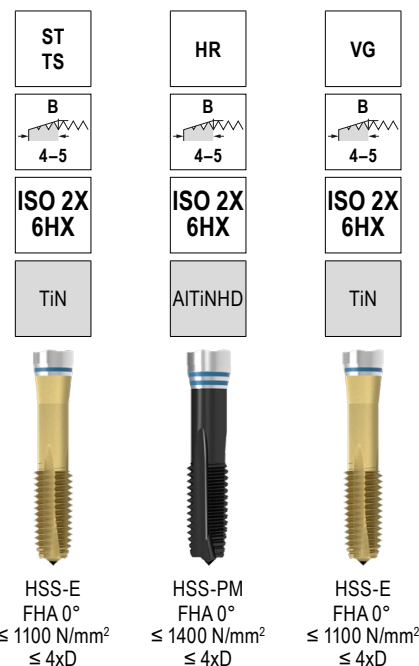
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2
M4	0,70	63	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	Gou- jures
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			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

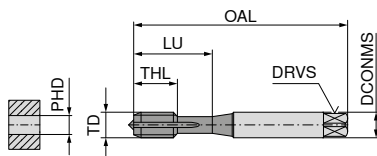
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
89,77	02000	52,82
60,38	02500	52,82
60,38	03000	38,91
47,36	03000	38,91
51,66	04000	41,78
56,47	05000	44,50
68,70	06000	54,13
86,67	08000	57,26
93,96	10000	81,99

22 093 ...	22 121 ...
EUR	EUR
U0	U0
126,37	97,07
163,91	135,31
244,74	227,70

Tarauds machine pour trous débouchants

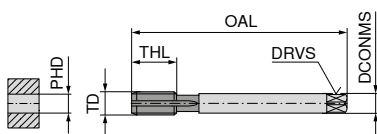
TruTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	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
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	110	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	Gou- jures
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	27	3
M18	2,50	125	14	11	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

VA	VA	NW
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	TiN GS	DLC
HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD

22 056 ...

EUR
U0020
025
030
035
040
050
060
080
100

22 038 ...

EUR
U0016
020
025
030
040
050
060
080
100

22 464 ...

EUR
U002000
02500
03000
04000
05000
06000
08000
10000

22 057 ...

EUR
U0120
140
160
180
200

22 039 ...

EUR
U0120
140
160
200

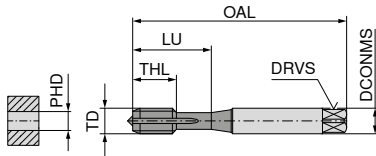
22 465 ...

EUR
U012000
16000
20000

Tarauds machine pour trous débouchants

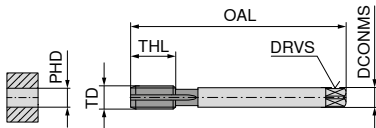
TruTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

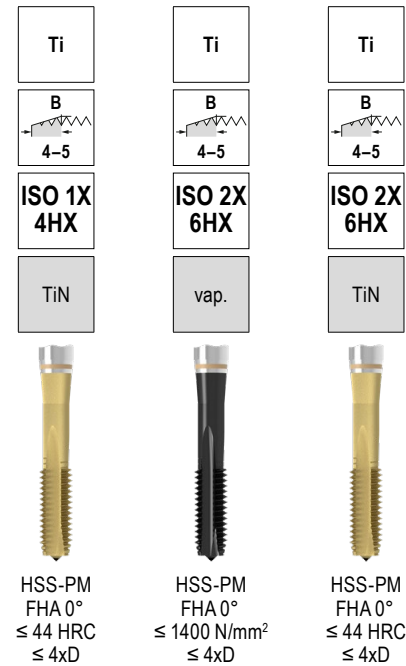
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	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 mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

22 081 ...

EUR
U0

020

030

65,73

67,67

75,47

90,69

22 075 ...

EUR
U0

128,99

103,19

101,11

70,79

80,94

74,30

74,30

76,39

87,46

101,77

016

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 077 ...

EUR
U0

67,67

70,79

72,48

83,54

100,32

030

040

050

060

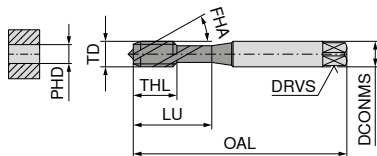
080

100

Tarauds machine pour trous débouchants

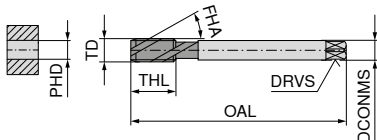
TruTap
DL

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	Gou- jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN

HSS-E
FHA 15°
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 159 ...	
EUR U0	
56,60	030
61,93	040
62,32	050
83,28	060
91,50	080
112,56	100

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN

HSS-E
FHA 15°
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

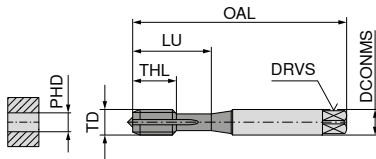
22 297 ...	
EUR U0	
67,67	030
70,66	040
72,36	050
91,50	060
101,50	080
127,08	100

Tarauds machine pour trous débouchants

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

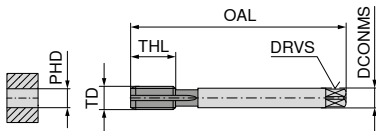
TruTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

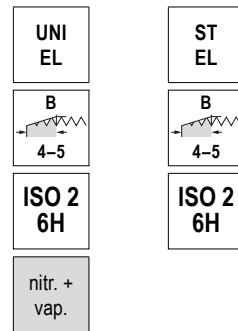
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



DIN 376 avec queue réduite

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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 950 N/mm²
≤ 4xD

22 514 ...

EUR
U0

75,47 030
75,47 040
83,54 050
92,14 060
98,51 080

22 233 ...

EUR
U0

73,65 030
70,66 040
77,18 050
80,55 060
96,04 080

22 515 ...

EUR
U0

76,77 060
94,88 080
104,10 100
128,99 120
195,27 140
249,87 160
298,03 180
261,55 200

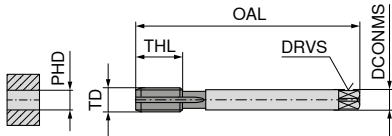
22 234 ...

EUR
U0

80,55 060
96,04 080
106,96 100
128,99 120
208,14 140
200,40 160
301,97 180
272,04 200

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ MMB = Tarauds machine à l'enfilade



DIN 357 avec queue réduite



HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

22 098 ...

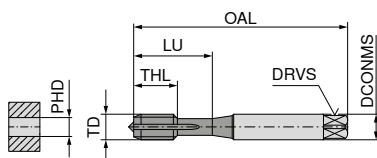
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	
P								15
M								
K								
N								
S								
H								
O								

EUR
U0
55,56 030
55,56 040
58,16 050
58,16 060
71,84 080
81,99 100
109,81 120
156,17 160

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

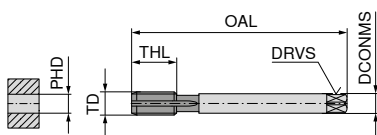
Tarauds machine pour trous débouchants

M



DIN 371 avec queue renforcée

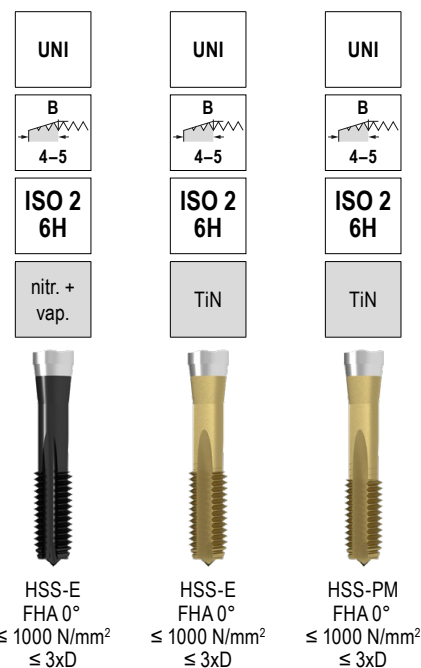
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	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	Gou- jures
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	20	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
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4
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

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



23 110 ...

EUR
T9

14,67	020
14,42	025
9,78	030
9,96	040
9,96	050
10,16	060
11,77	080
14,05	100

23 112 ...

EUR
T9

17,26	020
19,24	025
12,45	030
13,57	040
13,68	050
17,39	060
18,85	080
23,30	100

23 010 ...

EUR
T9

11,96	020
14,91	030
13,68	040
15,30	050
18,26	060
20,35	080
26,87	100

23 111 ...

EUR
T9

10,58	030
10,42	040
10,42	050
10,95	060
12,84	080
14,79	100
17,75	120
25,65	140
26,26	160
41,80	200

23 113 ...

EUR
T9

27,63	120
48,06	14000
39,08	160
76,26	18000
67,20	200
112,93	22000
101,22	240
141,27	27000
158,43	30000
207,79	33000
254,52	36000

23 021 ...

EUR
T9

32,05	120
48,59	140
45,14	160
79,03	180
81,63	200

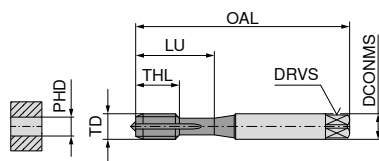
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

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

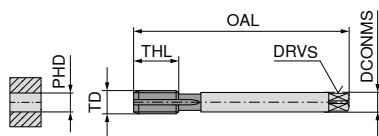
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
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	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	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
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
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	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	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	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				

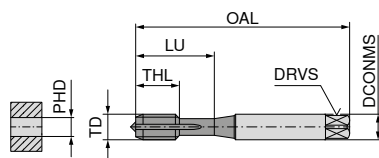
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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 FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
30,46 016		30,46 016	
20,60 020		20,60 020	
17,26 025		17,26 025	
13,68 030		13,68 030	
21,08 030	25,28 030	15,42 035	19,98 030
22,93 040	28,86 040	13,68 040	21,20 040
23,07 050	29,34 050	14,19 050	21,45 050
33,79 060	29,34 060	14,19 060	29,34 060
37,11 080	37,11 080	18,37 080	31,69 080
44,74 100	44,74 100	21,94 100	39,81 100

Tarauds machine pour trous débouchants

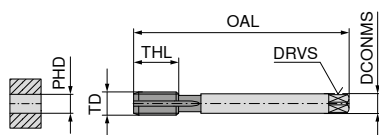
M



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
TiN	nitr.	nitr.		CrN
HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	23 412 ...		23 450 ...		23 410 ...		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	27,88	020			15,17	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	23,43	025			17,50	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	18,50	030	13,92	030	9,96	030	13,68	030	15,54	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	20,60	040	14,05	040	9,96	040	13,68	040	16,03	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	21,08	050	15,17	050	10,38	050	14,19	050	16,50	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	27,63	060	15,42	060	10,38	060	14,19	060	16,50	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	29,47	080	17,26	080	13,33	080	18,37	080	18,85	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	40,57	100	19,60	100	16,15	100	21,94	100	23,19	100



DIN 376 avec queue réduite

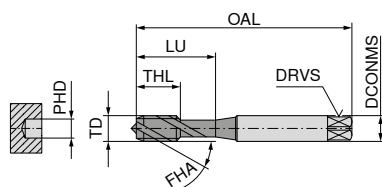
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	23 413 ...		23 451 ...		23 411 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	44,74	120	34,88	120	21,45	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			46,24	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	55,86	160	48,95	160	33,05	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	97,65	200	73,13	200	50,55	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3					66,82	240
P								10		8		8	
M								8		6		6	
K													
N								24		22		22	15 20
S													
H													
O													

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

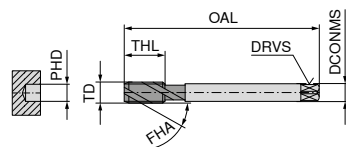
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	vap.	TiCN
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
22 518 ...	22 520 ...	22 532 ...	22 522 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
41,52	59,61		
020	020		
46,98			
022			
49,71			
023			
39,81			
025			
47,36			
026			
35,40	44,74	41,52	44,74
030	030	030	030
38,25			
035			
37,35	47,89	41,52	47,89
040	040	040	040
37,74	48,27	44,50	48,27
050	050	050	050
38,91	56,87	59,61	56,87
060	060	060	060
57,26			
070			
45,80	62,72	69,61	63,24
080	080	080	080
54,91	74,69	103,19	74,69
100	100	100	100
60,38	91,50		95,12
120	120		120

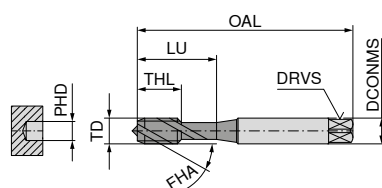
22 519 ...	22 521 ...	22 533 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
61,81		
030		
58,44		
040		
41,52		
050		
43,72		
060		
48,80		
080		
61,41		
100		
64,41	90,04	77,67
120	120	120
86,52	144,37	
140	140	
92,14	130,18	121,00
160	160	160
140,55	226,39	
180	180	
140,55	222,56	187,40
200	200	200
195,27	327,95	
220	220	
175,72	286,35	
240	240	
231,74		
270		
298,03		
300		
571,26		
330		
473,63		
360		

Tarauds machine pour trous borgnes

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

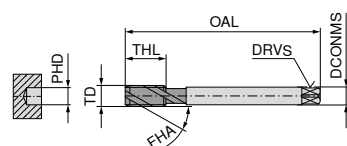
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	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	Gou- jures	22 149 ... EUR U0	22 525 ... EUR U0	22 535 ... EUR U0	22 527 ... EUR U0
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		68,33	88,36	87,46
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	144,37			
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		111,39	128,99	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	193,84			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		95,49	127,43	125,76
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		174,52		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		148,42	200	213,40
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		238,18	220	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		208,14	240	
P								15	12	12	15
M								8	7	7	9
K								15	12	12	18
N								22			12
S											
H											
O											

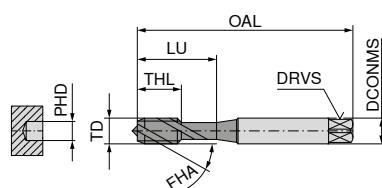
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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

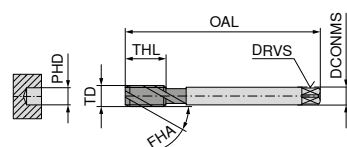
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	Gou- jures	22 417 ... EUR U0	22 545 ... EUR U0	22 595 ... EUR U0
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	128,15	120	128,99
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	113,73	120	128,99
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3	183,59	140	153,54
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	139,24	140	153,54
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	178,35	160	166,53
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	152,24	160	166,53
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	305,89	200	243,44
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	221,14	200	243,44
P								15	15	15
M								9	9	9
K								18	18	18
N								22	12	12
S										
H										
O										

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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
FHA 50°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 416 ...

EUR
U0

60,75

63,63

65,33

78,98

87,84

108,79

030

040

050

060

080

100

22 544 ...

EUR
U0

53,74

54,91

56,87

58,82

73,52

83,54

030

040

050

060

080

100

22 546 ...

EUR
U0

81,19

81,99

105,28

121,00

050

060

080

100

22 594 ...

EUR
U0

61,81

62,47

64,28

70,27

86,67

96,15

030

040

050

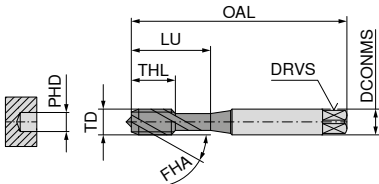
060

080

100

Tarauds machine pour trous borgnes

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

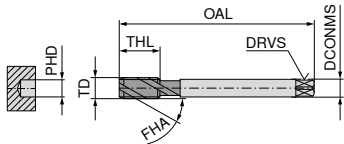


DIN 371 avec queue renforcée



TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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
83,28
96,95
106,96
129,95
050
060
080
100



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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
141,87
200,40
327,95
120
160
200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

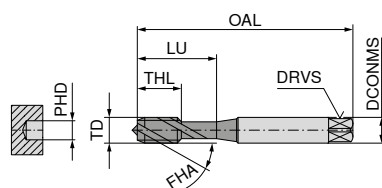
Tarauds machine pour trous borgnes

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

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

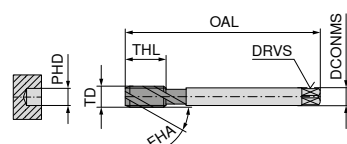
CavTap
SL

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	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	24	44	3



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

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

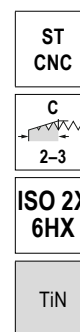
Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E
FHA 15°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

22 406 ...

EUR
U0

57,26

030

HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 328 ...

EUR
U0

52,17

030

HSS-PM
FHA 25°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 469 ...

EUR
U0

46,36

03000

HSS-E
FHA 15°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 443 ...

EUR
U0

83,28

050

96,95

060

106,19

080

128,99

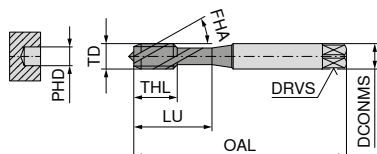
100

Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

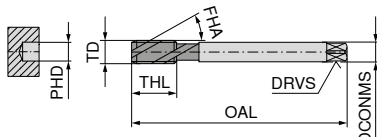
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

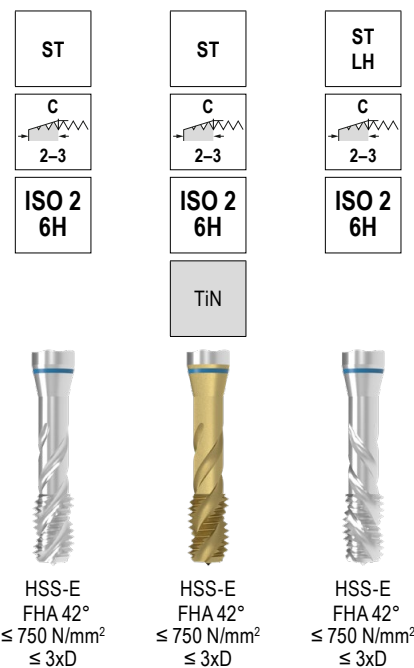
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
38,63 020	49,71 020	
42,95 023		
37,47 025		
32,67 030	40,59 030	56,47 030
36,05 035		
32,54 040	41,52 040	50,86 040
33,06 050	41,78 050	54,91 050
33,83 060	52,44 060	52,82 060
40,59 080	58,82 080	63,63 080
47,89 100	79,39 100	73,26 100

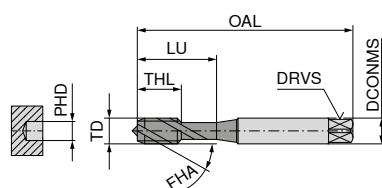
22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0
38,00 030		
38,25 040		
38,63 050		
46,32 060		
42,95 080		
61,93 120	89,14 100	
78,59 140	93,96 120	104,10 120
85,87 160	121,00 160	149,73 160
125,53 180		
127,68 200	203,13 200	221,14 200

Tarauds machine pour trous borgnes

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

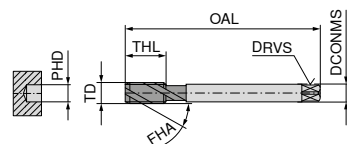
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	Gou- jures
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xDHSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 40°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 40°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2xD

22 498 ...

EUR
U0

030

38,25

040

36,05

050

38,00

060

37,47

080

45,40

100

54,91

22 499 ...

EUR
U0

030

48,55

040

48,55

050

51,66

060

53,35

080

67,67

100

76,39

22 046 ...

EUR
U0

050

100,32

060

130,18

080

135,31

100

183,59

22 044 ...

EUR
U0

040

59,20

050

63,63

060

67,67

080

76,39

100

94,88

22 045 ...

EUR
U0

120

113,73

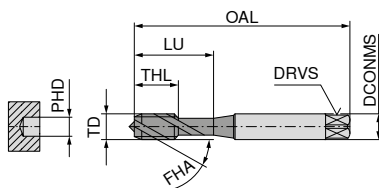
160

163,91

Tarauds machine pour trous borgnes

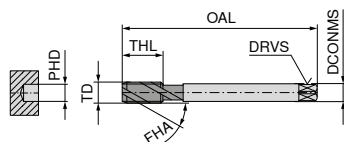
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	Gou- jures
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

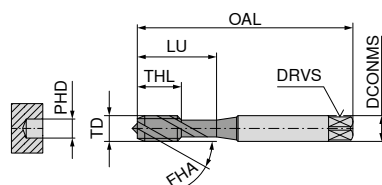
P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

VA	VA	VA
C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS	TiN GS
HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		99,53 016
62,47 020		56,10 020
49,44 025		
		53,35 025
36,96 030		54,91 030
38,00 040		55,56 040
38,63 050	81,99 050	58,16 050
38,91 060	82,90 060	59,61 060
45,40 080	105,94 080	74,69 080
54,91 100	121,83 100	86,67 100

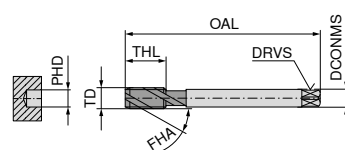
22 091 ...	22 041 ...
EUR U0	EUR U0
68,33 120	116,33 120
100,32 140	140,55 140
96,15 160	153,54 160
148,42 200	223,87 200
248,55 220	
188,71 240	
387,91 300	

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

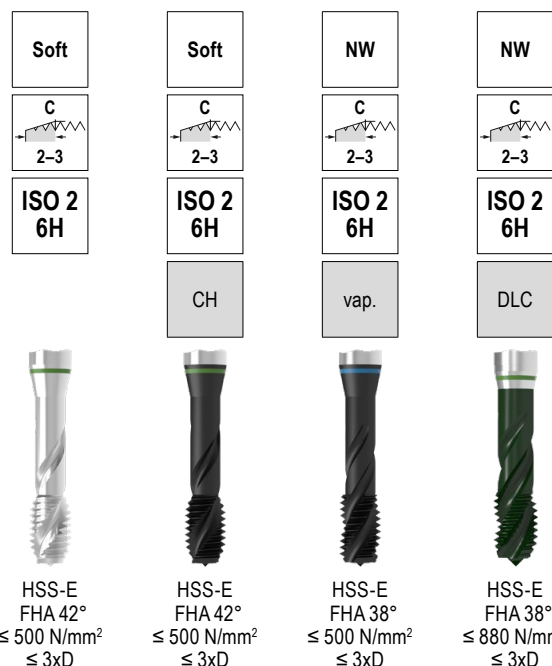
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	jures
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	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	Gou-
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	jures
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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 38°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 38°
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

22 326 ...

EUR
U0

50,75 020

47,49 025

38,91 030

38,91 040

40,21 050

40,21 060

48,15 080

56,60 100

22 324 ...

EUR
U0

68,58 020

66,63 025

57,78 030

62,32 040

64,28 050

89,27 060

96,95 080

121,83 100

22 086 ...

EUR
U0

43,72 020

40,59 025

34,09 030

34,09 040

35,40 050

35,40 060

40,87 080

50,09 100

22 460 ...

EUR
U0

56,55 02000

56,55 02500

45,92 03000

47,25 04000

47,25 05000

48,61 06000

54,86 08000

62,56 10000

22 461 ...

EUR
U0

79,07 12000

113,56 14000

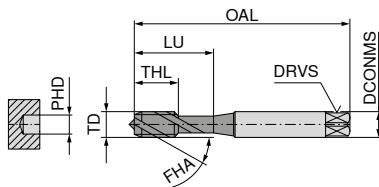
110,29 16000

158,19 20000

Tarauds machine pour trous borgnes

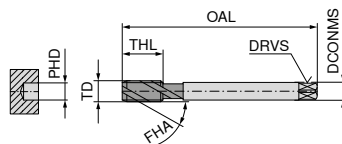
CavTap
SL

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	jures
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
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	Gou-
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	jures
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

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

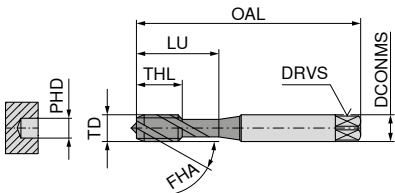
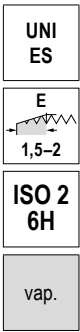
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Ti	Ti	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN
HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD

22 076 ...	22 163 ...	22 424 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
53,35 030	55,30 030	70,66 030
54,91 040	59,47 035	
55,19 050	60,75 040	73,65 040
60,38 060	61,41 050	76,39 050
63,63 080	81,84 060	96,04 060
92,14 100	89,27 080	105,40 080
105,28 120	109,81 100	131,38 100

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

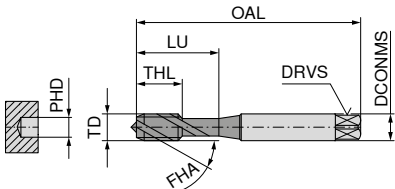
22 500 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	EUR U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	30,97	030
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	31,90	040
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	32,67	050
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	33,83	060
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	38,91	080
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	46,32	100
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	60,38	120
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	95,49	160
P										12
M										7
K										12
N										
S										
H										
O										

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	
27,85	030
27,98	040
28,75	050
29,66	060
33,83	080
42,95	100
55,19	120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

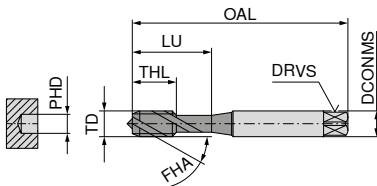
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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

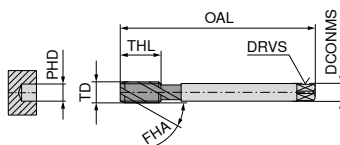
CavTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	Gou- jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)ST
ELC
2-3ISO 2
6HHSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 422 ...

EUR
U0

74,82	030
73,26	040
81,84	050
85,23	060
102,54	080

UNI
ELC
2-3ISO 2
6H

vap.

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 538 ...

EUR
U0

64,28	030
64,28	040
72,09	050
75,87	060
90,69	080

22 539 ...

EUR
U0

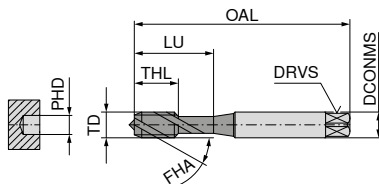
81,99	060
99,53	080
100,32	100
128,15	120
188,71	140
180,84	160
290,16	180
248,55	200

Tarauds machine pour trous borgnes

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

CavTap
SL

M

ST
ELISO 2
6H

DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

U0

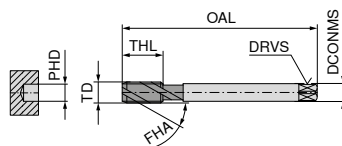
61,81 030

61,41 040

69,61 050

72,48 060

87,46 080



DIN 376 avec queue réduite

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

EUR

U0

75,47 060

89,78 080

95,49 100

121,83 120

178,35 140

175,72 160

243,44 200

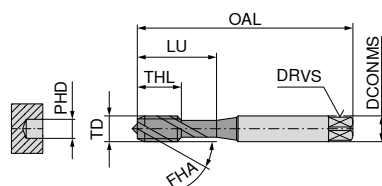
P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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

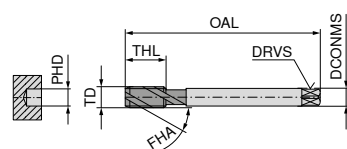
M



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 FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

									23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	15,30	13,33			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	15,04	20,10			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	10,33	15,30	17,01	22,32	23,54
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	10,33	16,39	17,01	23,54	24,90
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	10,85	16,66	18,26	24,53	26,26
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	11,22	20,72	21,20	31,69	35,51
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	13,19	22,32	25,16	34,03	38,10
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	15,17	28,60	31,69	43,02	48,45



DIN 376 avec queue réduite

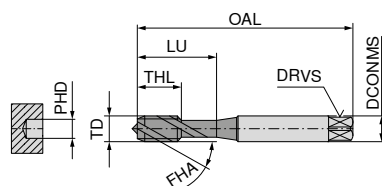
									23 119 ...	23 121 ...	23 027 ...	23 123 ...	23 125 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures		EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3		12,32				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3		11,11				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3		10,95				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3		10,77				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3		11,28				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3		15,30				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3		17,26	34,28			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4				37,36	51,05	56,23
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			52,12			
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4				53,88		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	25,40		47,72			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4				53,88	68,07	74,97
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			82,44			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	38,22		70,66			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4				61,64	123,26	136,85
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			120,88			
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			99,64			
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			151,16			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			167,85			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			242,01			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			262,98			
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													

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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

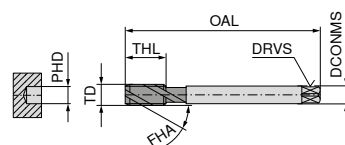
M



DIN 371 avec queue renforcée

UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures	23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
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	25,28	13,92 020 25,53 025 13,68 030	20,47 030	23,80 020 28,24 025 15,42 030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3		13,68 040	22,32 040	15,42 040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	28,86			
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	29,34	14,19 050	22,56 050	15,92 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	29,34	14,19 060	31,21 060	15,92 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	37,11	18,37 080	34,03 080	20,60 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	44,74	21,94 100	42,42 100	25,05 100



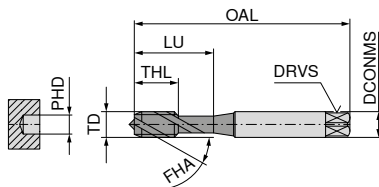
DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures	23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	55,97			
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		29,60 120 35,64 140	49,08 120	33,16 120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3		44,89 160	66,33 160	51,05 160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	75,32	70,78 200	118,86 200	78,05 200
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3				107,02 240
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											

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

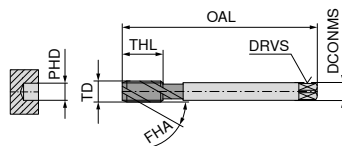
M



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 FHA 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	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	25,65	020								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	24,53	025								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	20,84	030	15,17	030	17,01	030	13,68	030	18,01	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	21,83	040	15,42	040	18,50	040	13,68	040	18,01	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	22,32	050	15,78	050	18,85	050	14,19	050	18,62	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	27,99	060	16,03	060	24,28	060	14,19	060	18,62	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	30,83	080	18,85	080	26,01	080	18,37	080	21,58	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	38,96	100	22,70	100	35,87	100	21,94	100	26,38	100



DIN 376 avec queue réduite

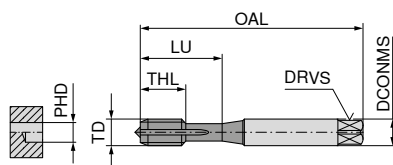
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...		23 615 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			37,47	120	51,30	120	32,68	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	46,11	120						
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			49,32	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			53,63	160	64,62	160		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	62,89	160						
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			79,90	200	128,28	200		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	108,37	200						
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			101,10	240				
P								10		8		10			
M								8		6		8			
K															
N								24		22		24	15	20	
S															
H															
O															

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

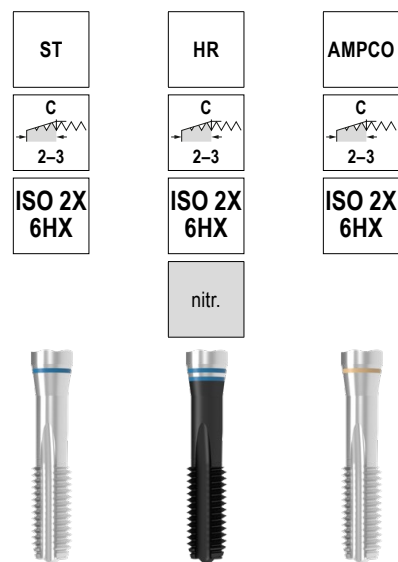
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xDHSS-PM
FHA 0°
≤ 800 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures	22 028 ...	22 006 ...	22 030 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0	EUR U0
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2	54,13	012 ¹⁾	
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	6	2	43,72	014 ¹⁾	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2	39,29	016	
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	42,95	017	
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	39,81	018	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	33,45	020	
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3	35,40	022	
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3	38,25	023	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	32,67	025	
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3	35,13	026	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	27,20	030	36,96 030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	27,85	035	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	27,57	040	38,25 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	27,85	050	39,81 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	27,98	060	40,10 060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	39,81	070	
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	31,90	080	44,50 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	40,10	100	55,19 100
P									12	6	
M											
K									12	16	
N										12	8
S											
H											
O											

1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

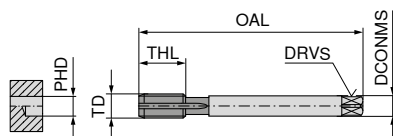
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

DIN 376 : Voir page suivante.

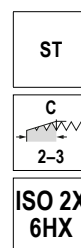
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap

M



DIN 376 avec queue réduite

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 029 ...

EUR U0

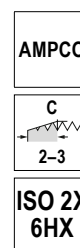
34,62 040
35,40 050
35,40 060
44,74 080
50,09 100
51,66 120
71,18 140
75,87 160
112,82 180
114,64 200
162,72 220
154,97 240
305,89 330

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 007 ...

EUR U0

70,27 120
99,53 160

HSS-PM
FHA 0°
≤ 800 N/mm²
≤ 2xD

22 031 ...

EUR U0

100,32 120
150,92 160
191,34 200
234,13 240

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

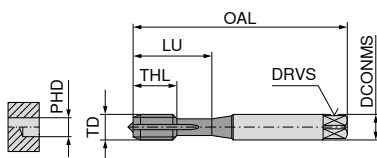
P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

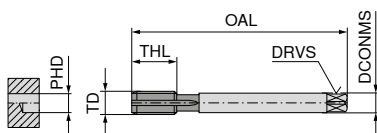
DuoTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

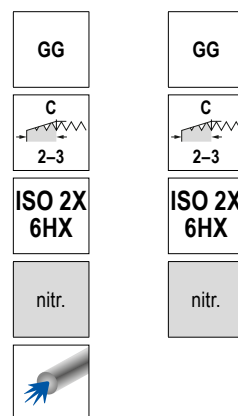
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	jures
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25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

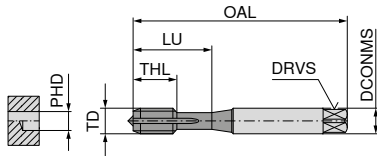
P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD22 036 ...
EUR
U022 032 ...
EUR
U047,63 050
48,80 060
53,74 080
63,63 10035,40 020
35,40 025
29,81 030
32,67 035
30,59 040
32,54 050
32,54 060
38,12 080
44,74 10022 033 ...
EUR
U038,91 060
41,52 080
47,63 100
56,74 120
75,07 140
81,84 160
121,12 180
121,12 200
183,59 220
159,99 240

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

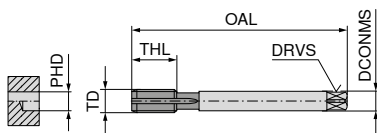
DuoTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

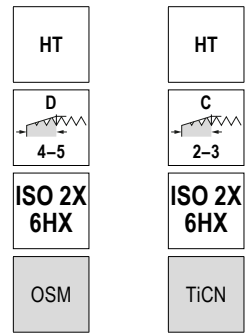
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)Carbure monobloc
FHA 0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xDHSS-PM
FHA 0°
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD

22 806 ...

EUR

U0

242,83

242,83

274,54

287,06

320,09

396,03

608,45

858,21

030

040

050

060

080

100

120

160

22 227 ...

EUR

U0

158,79

170,48

213,40

060

080

100

120

160

22 228 ...

EUR

U0

266,79

365,61

120

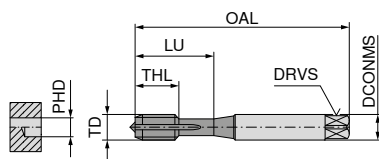
160

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

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

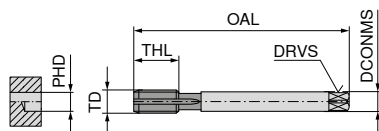
DuoTap

M



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

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

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

HR
ELC
2-3ISO 2X
6HX

nitr.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 122 ...

EUR
U0

67,92	030
67,92	040
71,84	050
75,07	060
89,14	080

22 123 ...

EUR
U0

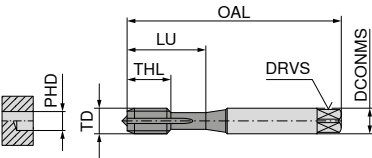
99,53	100
119,33	120
187,40	160
255,00	200

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

M

GG
C
2-3
ISO 2X
6HX
TiCN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	22	39	3

23 512 ...

EUR

T9

20,60

28,48

29,95

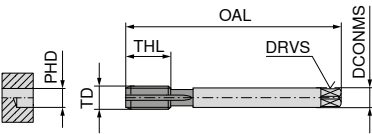
38,10

050

060

080

100



DIN 376 avec queue réduite

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

23 513 ...

EUR

T9

44,15

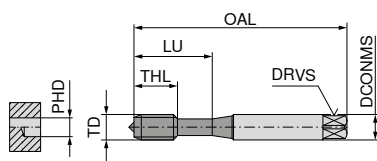
120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

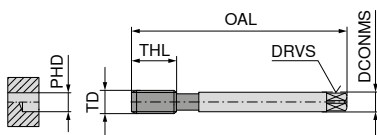
▲ HML= Avec inserts carbure brasés pour des vitesses de coupes plus élevées



DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	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
M6	1,00	80	6,0	5,0	5,60	18	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,0	7,45	18	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

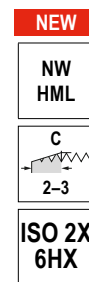
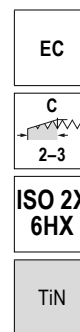
1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL
mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	30	18
S	18	22
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD22 473 ...
EUR
U0HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD22 128 ...
EUR
U0HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD22 100 ...
EUR
U0

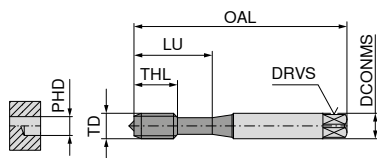
95,77	010	¹⁾
90,69	012	¹⁾
81,07	014	¹⁾
78,21	016	
85,87	017	
56,10	020	
54,38	025	
60,51	026	
52,05	030	
45,80	035	
53,22	040	
55,56	050	
63,50	060	
69,74	080	
60,13	080	
78,59	100	
88,48	100	

22 101 ...

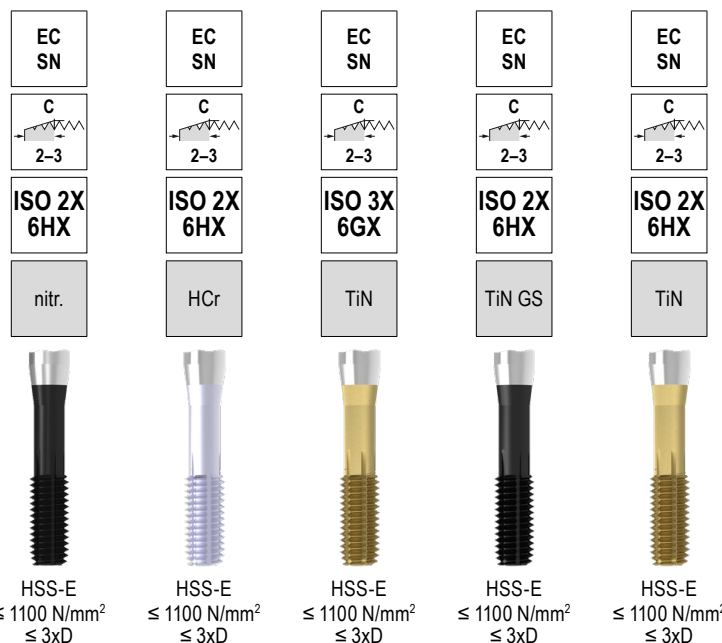
EUR	
U0	
97,18	120
163,91	160

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

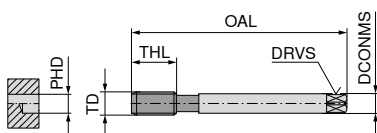
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée



									22 104 ...	22 107 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3					64,41 020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					58,82 025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	40,10	55,56	54,01	74,44	56,74 030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3					56,10 035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	41,52	56,74	56,10	76,53	58,82 040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	43,85	59,61	58,82	79,25	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5					61,16 050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	44,50	59,61	68,70	87,58	69,35 060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	53,60	68,33	78,21	95,25	76,53 080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	68,70	90,04	99,03	115,82	95,77 100



DIN 2174 avec queue réduite

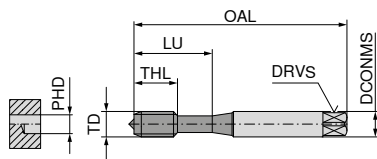
								22 106 ...
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	EUR U0
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	119,45 120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	230,32 140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	184,78 160

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					

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

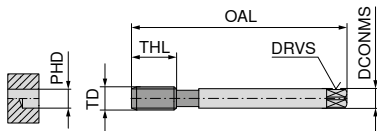
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

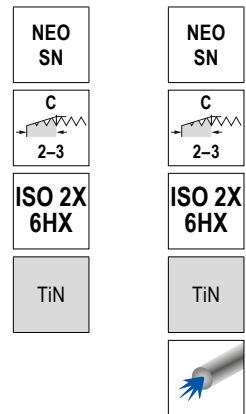
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5



DIN 2174 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-PM
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 452 ...	
EUR U0	
74,44	030
76,53	040
81,46	050
102,67	060
115,03	080
149,73	100

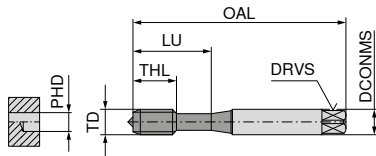
HSS-PM
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 453 ...	
EUR U0	
	050
101,77	060
124,10	080
140,55	080
178,35	100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

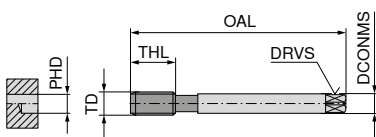
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

M



DIN 2174 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	
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	
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	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	
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	
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	Gou- jures
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	
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants

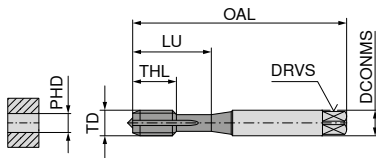
TruTap

EG M

UNI

B
4-56H
modnitr. +
vap.

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD



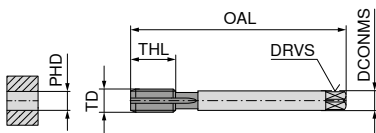
DIN 40435 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

22 662 ...

EUR
U0

59,85 025
49,71 030
51,66 040
50,09 050
50,63 060
60,38 080



DIN 40435 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

22 663 ...

EUR
U0

81,19 100
92,91 120
135,31 160
190,02 200

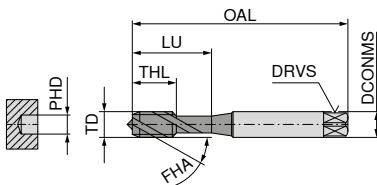
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes

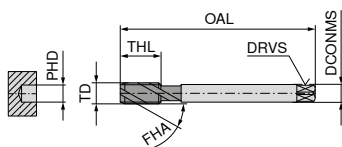
CavTap

EG M



DIN 40435 avec queue renforcée

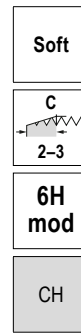
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	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



DIN 40435 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

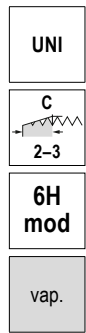
Vitesse de coupe v_c (m/min.)HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

22 280 ...

EUR
U0

72,36

025

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 664 ...

EUR
U0

57,26

025

52,17

030

52,17

040

48,15

050

52,17

060

58,44

080

121,83

080

137,93

160

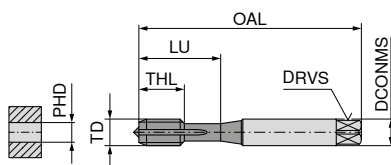
187,40

200

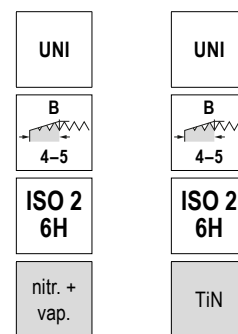
Tarauds machine pour trous débouchants

TruTap

MF



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

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

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

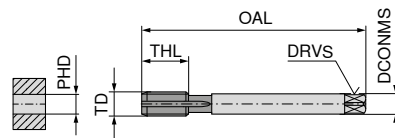
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

DIN 374 : Voir page suivante.

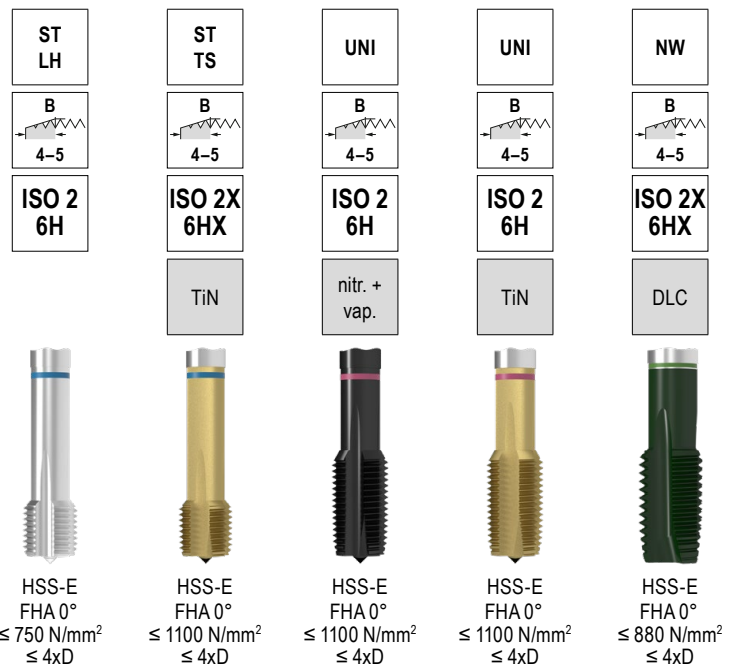
Tarauds machine pour trous débouchants

▲ TS = Pour les vitesses de coupe élevées, jusqu'à 100 m/mn.

▲ LH = Pour les taraudages à gauche



DIN 374 avec queue réduite



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	22 210 ...	22 193 ...	22 551 ...	22 552 ...	22 466 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3			59,20	082	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4		94,88	080		
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	78,98		54,13	084	83,54
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4			79,39	100	66,66
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4		101,77			
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	81,99		55,19	102	91,50
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3			118,42	104	69,24
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	105,94		64,54	120	87,24
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3			89,78	121	79,85
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4		97,73			89,71
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	112,82		61,16	124	77,24
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4			166,53	140	107,74
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3		123,26			102,22
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4			81,99	144	102,22
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	144,37		124,10	140	117,17
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4					
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4		163,91			
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	144,37		97,73	162	128,15
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5			272,04	180	
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4		203,13			
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	163,91		113,73	182	
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3			223,87	184	
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5			294,09	200	
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4		255,00			
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	190,02		128,15	202	201,70
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4			140,55	222	244,74
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4			158,79	242	
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4			287,53	244	
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4			473,63	250	
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4			196,57	260	
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	28	4			499,73	272	
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5			230,32	280	
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5			247,13	302	
P								12	65	12	15	
M										7	9	
K								12	65	12	18	
N								22	22		12	15
S												
H												
O												

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

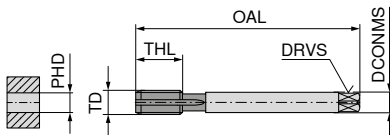
Tarauds machine pour trous débouchants

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4

EUR

T9

26,52

081

30,34

102

32,54

104

37,36

120

39,08

122

34,77

121

45,14

142

42,91

144

48,59

162

64,24

182

86,81

202

81,63

222

93,70

242

106,77

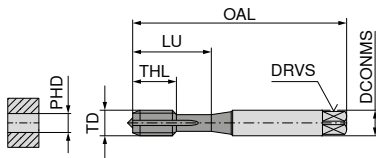
244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

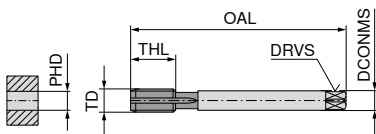
Tarauds machine pour trous débouchants

MF



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
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
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,5	0,50	80	6	4,9	7,5	14	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

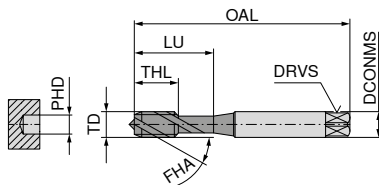
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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 FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
23 140 ...	23 142 ...		23 440 ...
EUR T9	EUR T9		EUR T9
18,74 040	25,28 040		31,07 050
18,74 050	25,53 050		37,99 062
18,74 062	31,44 062		
19,98 060	31,44 060		

Tarauds machine pour trous borgnes

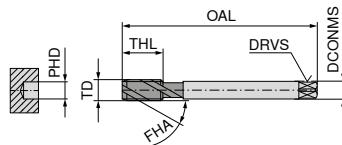
CavTap

MF



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 374 avec queue réduite

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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

UNI	UNI	UNI
E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.
HSS-E FHA 42° $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E FHA 42° $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E FHA 42° $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 441 ...

EUR

U0

65,18

040

65,18

062

65,18

050

22 555 ...

EUR

U0

59,61

080

64,28

100

73,52

120

94,88

140

112,82

160

22 556 ...

EUR

U0

76,39

080

97,73

100

112,05

120

143,17

140

150,92

160

22 490 ...

EUR

U0

65,18

080

71,84

100

78,98

120

104,10

140

124,10

160

143,17

180

163,91

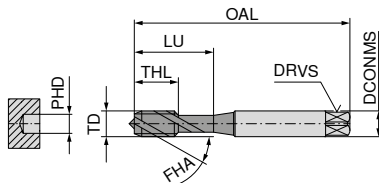
200

Tarauds machine pour trous borgnes

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

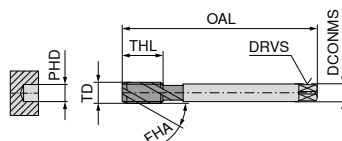
CavTap

MF



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
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	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
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	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	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
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
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	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 FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

22 202 ...

EUR	
U0	
65,18	040
59,61	050
65,18	060
65,18	062

22 548 ...

EUR	
U0	
75,47	050
75,47	060
75,47	062

22 553 ...

EUR	
U0	
65,18	062
61,16	080
56,47	082
112,82	101
60,38	100
149,73	102
76,39	120
119,33	122
73,52	124
90,69	140
110,74	160
135,31	180
184,78	200
179,53	220
195,27	240
249,87	260
294,09	280
298,03	300

22 554 ...

EUR	
U0	
76,39	080
97,73	100
114,64	121
112,05	120
129,71	140
150,92	160
192,52	182
244,74	202

22 563 ...

EUR	
U0	
115,28	084
124,10	102
140,55	124
172,98	144
196,57	162
294,09	202

22 549 ...

EUR	
U0	
79,39	082
96,15	084
109,81	102
126,37	120
121,83	124
154,97	144
180,84	162
221,14	182
272,04	202

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

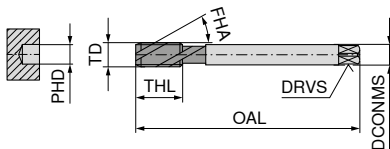
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Trous borgnes – Tarauds machine

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

CavTap

MF

ST
LHC
2-3ISO 2
6H

DIN 374 avec queue réduite

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

22 601 ...

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

EUR

U0

082

94,88

100

97,73

120

119,33

140

128,99

160

153,54

180

178,35

200

208,14

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

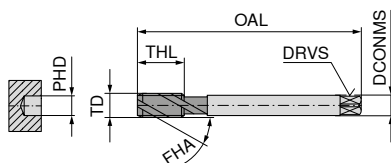
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

CavTap
SL

MF

ST

ISO 2
6H

DIN 374 avec queue réduite

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	59,85	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	60,38	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	55,19	084
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	81,99	090
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	96,15	100
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	58,16	102
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	82,90	104
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	92,14	110
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	71,18	120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	92,14	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	67,92	124
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	93,96	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	91,50	144
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	123,26	150
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	110,74	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	108,00	162
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	152,24	180
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	140,55	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	222,56	184
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	154,97	200
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	139,24	202
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	190,02	204
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	203,13	220
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	157,48	222
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	193,84	224
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	212,08	240
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	171,78	242
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	200,40	244
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	286,35	252
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	248,55	270
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	281,10	272
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	327,95	282
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	285,04	302
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	301,97	304
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	327,95	320
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	396,85	332
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	400,91	340
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	504,86	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	473,63	364
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	497,23	400
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	601,19	422
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	636,35	424
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	588,19	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	829,00	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	841,99	484

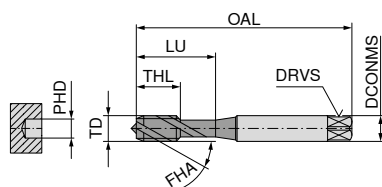
P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

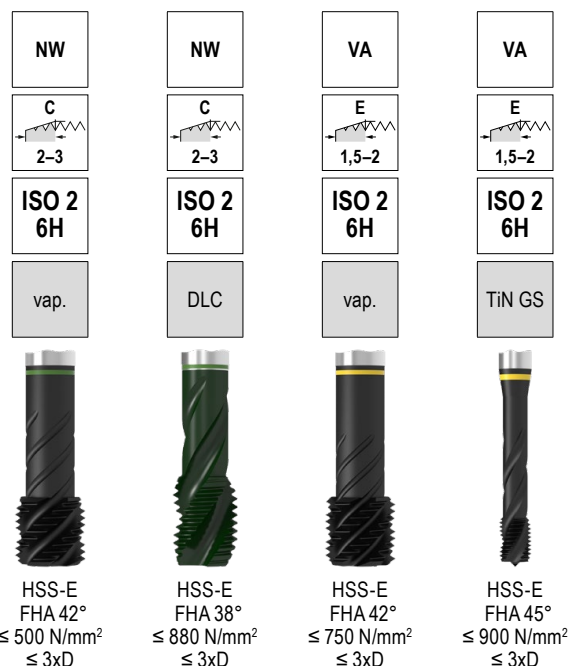
Tarauds machine pour trous borgnes

CavTap

MF



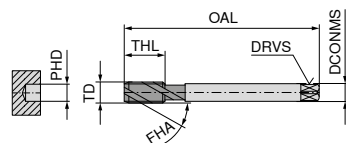
DIN 371 avec queue renforcée



22 176 ...

EUR
U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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

99,53 040
76,39 050
76,39 060
76,39 062

DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	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
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	4
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6

22 188 ...

EUR
U0

22 462 ...

EUR
U0

22 189 ...

EUR
U0

22 177 ...

EUR
U0

59,61 081	70,89 08000	59,61 082	80,29 082
62,07 100	76,55 10000		97,07 084
		69,22 100	110,74 102
	101,99 10200		
75,87 120	91,86 12000	78,32 121	128,15 120
	113,56 12200		
68,33 122	90,64 12400		
		76,39 120	123,26 124
	117,43 14000		
	118,63 14200		
97,73 140	116,10 14400		
		94,88 140	157,48 144
	135,31 16000		
107,23 160	133,99 16200		
		114,64 160	183,59 162
150,92 180			
			223,87 182
140,55 200			
		158,79 200	277,29 202
		308,40 260	
		360,50 280	
		356,56 300	

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

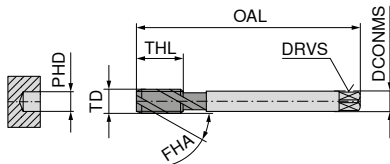
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 avec queue réduite



HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

23 047 ...

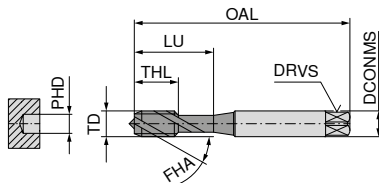
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	26,01	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	33,91	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	33,05	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	38,58	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	42,04	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	37,36	121
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	45,14	140
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	44,26	144
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	57,33	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	74,59	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	85,07	202
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	93,70	222
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	95,43	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	111,10	244
P										15
M										9
K										18
N										12
S										
H										
O										

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

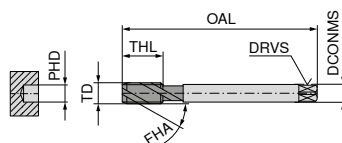
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

MF



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	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	1,00	100	11,0	9,0	13,0	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
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	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	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	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
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	12	15
M		9	7	9
K	12	18	12	18
N	22	12		12
S				
H				
O				

FE	UNI NC	UNI	UNI
C 2-3	E 1,5-2	C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN
HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

23 144 ...	23 146 ...
EUR T9	EUR T9
18,74 040	27,25 040
18,74 050	27,25 050
20,47 060	31,69 060
19,98 062	31,69 062

23 243 ...	23 149 ...	23 145 ...	23 147 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		18,26 040	
		18,26 050	
		19,48 062	
54,01 080			
28,12 082	49,43 082	22,07 082	33,79 082
26,38 084	46,35 084	16,15 084	31,69 084
59,18 100		35,51 100	51,53 100
30,95 102		16,90 102	35,51 102
	54,50 102		
51,17 104		18,74 104	44,89 104
35,64 120	62,03 120	22,70 120	41,67 120
57,46 122		26,76 122	50,55 122
34,28 124		19,98 124	40,20 124
	58,82 124		
57,46 140		29,84 140	54,37 140
42,16 144		27,13 144	50,55 144
	75,59 144		
67,56 160		32,05 160	59,68 160
53,77 162		31,07 162	59,68 162
	84,21 162		
	106,77 182	43,02 182	69,54 182
		39,57 202	88,53 202
77,67 202			
	139,36 202		
89,88 222		58,82 222	98,40 222
104,82 242		64,11 242	105,05 242

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

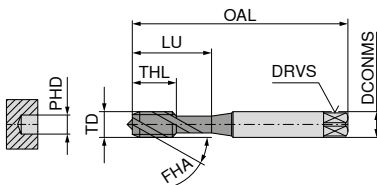
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

VA

ISO 2
6H

TiN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

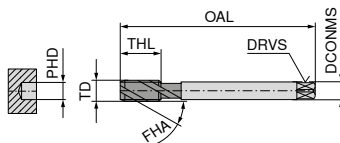
T9

32,93

050

38,73

062



DIN 374 avec queue réduite

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	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

41,31

082

38,73

084

43,52

102

51,05

120

49,08

124

62,27

144

71,51

162

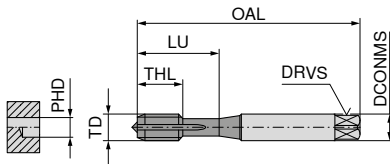
P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap

MF



DIN 371 avec queue renforcée

ST	HR	HT
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nit.	OSM
HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	Carbure monobloc FHA 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD
22 144 ...	22 146 ...	22 817 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
50,86 040	56,47 040	
50,86 050	56,47 050	
50,86 060	56,47 060	
50,86 062	56,47 062	
50,86 084		
		429,04 080
50,86 104		
		547,66 100
		634,68 120
		745,08 140
		847,00 160

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,1	18	38	5
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		2
O		

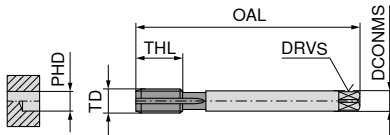
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

DIN 374 : Voir page suivante.

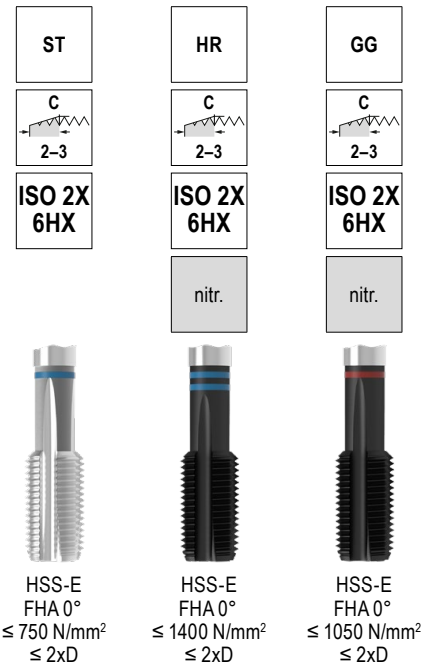
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap

MF



DIN 374 avec queue réduite



22 171 ...

EUR U0

46,32 042

55,56 050

51,66 060

50,09 062

56,87 082

45,68 084

73,52 102

47,36 104

56,47 106

83,54 110

55,19 122

67,92 124

55,19 126

83,54 140

76,39 142

78,98 144

86,67 160

77,67 162

112,05 180

104,10 182

124,94 184

124,94 200

113,73 202

156,17 204

175,72 220

121,83 222

172,98 224

192,52 240

136,61 242

153,54 244

248,55 250

193,84 260

225,19 272

212,08 274

217,33 300

260,36 302

22 209 ...

EUR U0

56,47 082

56,47 100

67,92 120

87,46 140

94,88 160

112,82 180

143,17 200

135,31 220

153,54 240

190,02 260

225,19 280

244,74 300

217,33 302

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

217,33 300

260,36 302

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	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
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4
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
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
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

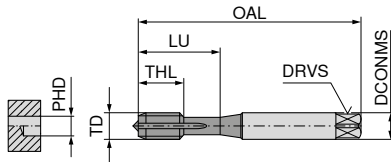
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

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

DuoTap

MF



DIN 2181 avec queue renforcée

ST
ESISO 2X
6HXST
LH/ESISO 2X
6HXHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

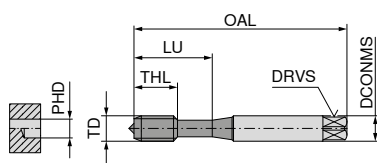
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

▲ HML= Avec inserts carbure brasés pour des vitesses de coupes plus élevées

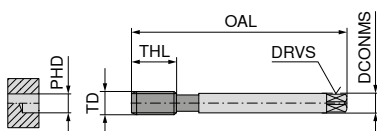
DuoForm

MF



DIN 2174 avec queue renforcée

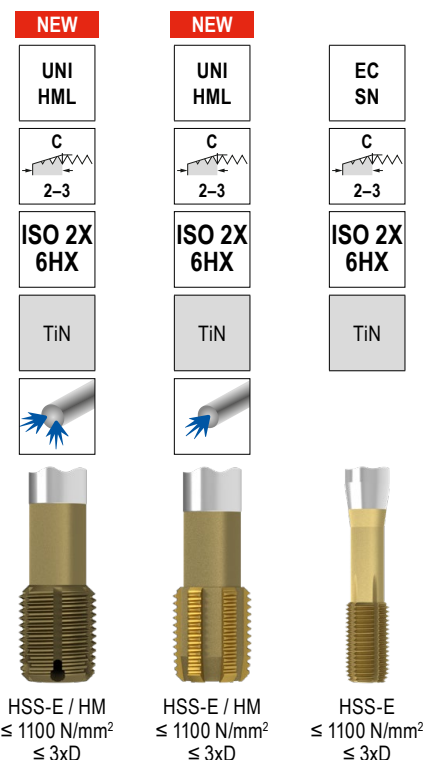
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0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



DIN 2174 avec queue réduite

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

P	30	30	18
M	20	20	10
K	30	30	10
N	40	40	22
S			
H			
O			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

22 205 ...

EUR
U0040
050
060
062
080
082
10022 474 ...
EUR
U0

646,13 16100

22 474 ...
EUR
U0452,18 12000
515,95 1600022 197 ...
EUR
U0122,67 120
124,34 124
158,79 140
179,53 160
251,18 200

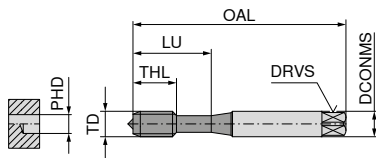
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

MF

UNI
SNC
2-3ISO 2X
6HX

TiN



DIN 2174 avec queue renforcée

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	4
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	5
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	5

EUR
T9

040

53,14

050

47,83

060

53,38

084

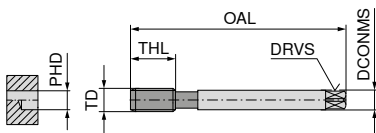
50,79

102

56,23

104

68,68



DIN 2174 avec queue réduite

23 843 ...

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

EUR
T9

122

74,97

124

66,96

144

83,11

162

96,91

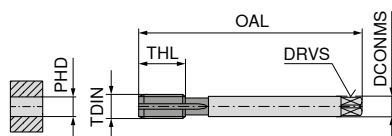
P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

TruTap

G



DIN 5156 avec queue réduite

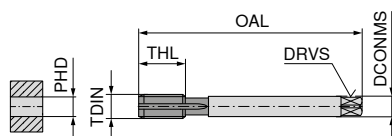
UNI	UNI	ST	NW	VA
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN		DLC	nitr.
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 750 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 880 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm ² ≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	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	72,48	012	97,73	012	54,91	012	72,26	01200	69,88	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	97,07	025	128,99	025	74,30	025	96,61	02500	91,50	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	121,00	037	150,92	037	89,14	037	123,98	03700	113,73	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	156,17	050	231,74	050	121,83	050	164,99	05000	150,92	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	248,55	075			195,27	075	261,43	07500	223,87	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	385,18	100			279,78	100	384,82	10000	342,26	100
P								12		15		12				8	
M								7		9						6	
K								12		18		12					
N										12		22		15		22	
S																	
H																	
O																	

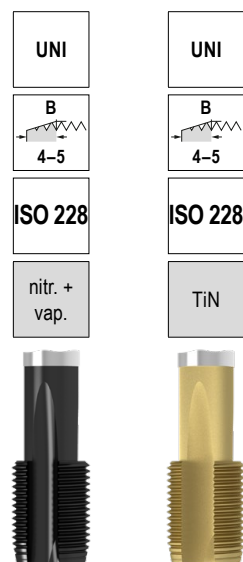
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

G



DIN 5156 avec queue réduite

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

23 161 ...

EUR
T9

19,11 012
25,78 025
31,57 037
43,65 050
85,46 075
94,32 100

23 160 ...

EUR
T9

35,27 012
46,61 025
54,87 037
84,21 050
110,24 075
203,37 100

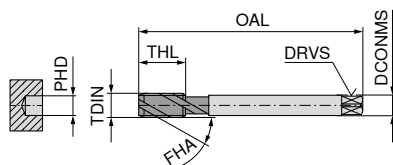
P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

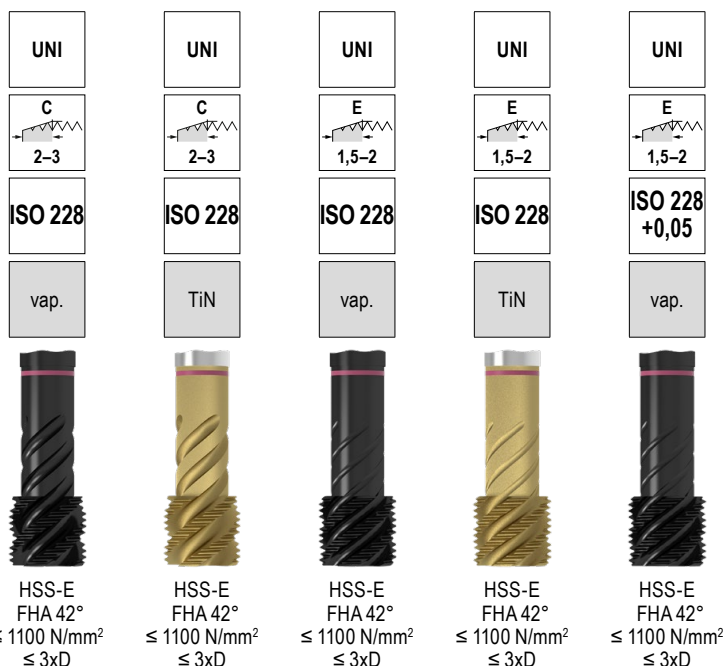
Tarauds machine pour trous borgnes

CavTap

G



DIN 5156 avec queue réduite



TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	72,48	012	101,77	012	74,30	012	101,77	012	97,73	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	101,77	025	127,43	025	98,51	025	127,43	025	128,99	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	124,94	037	179,53	037	121,83	037	179,53	037	159,99	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	165,23	050	257,73	050	158,79	050	249,87	050	205,51	050
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	203,13	062								
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	255,00	075							312,34	075
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	351,32	087								
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	387,91	100							476,25	100
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4										
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5										
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6										
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	624,66	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	891,35	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																	

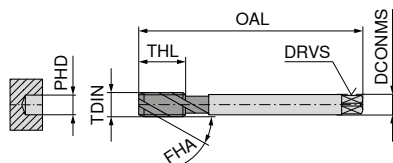
Vitesse de coupe V_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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

CavTap

G



DIN 5156 avec queue réduite

UNI
CNC

ISO 228

TiN GS

HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

ST



ISO 228

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

NW



ISO 228

DLC

HSS-E
FHA 36°
≤ 880 N/mm²
≤ 2,5xD

VA



ISO 228

vap.

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

VA



ISO 228

TiN GS

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

22 624 ...

EUR
U0

22 354 ...

EUR
U0

22 463 ...

EUR
U0

22 355 ...

EUR
U0

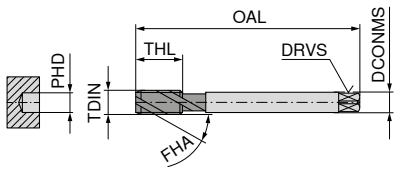
22 358 ...

EUR
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0			
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3		012	62,07	012	80,40	01200		012	118,42	012		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	116,33						74,30					
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4		025	86,67	025	116,10	02500		025	153,54	025		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	152,24						98,51					
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4		037	105,94	037	138,40	03700		037	183,59	037		
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	180,84						121,83					
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4		050	136,61	050	176,79	05000		050	277,29	050		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	273,36						154,97					
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5								062				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			217,33	075	281,81	07500						
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5								075				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			330,57	100	451,45	10000			260,36			
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6							382,67	100				
P									15	12				8				10	
M									9					6				8	
K									18	12									
N									12	22				15				22	22
S																			
H																			
O																			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes



DIN 5156 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

UNI
C
2-3
ISO 228
vap.
HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

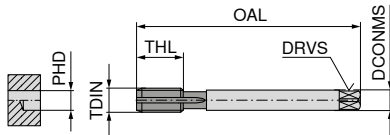
UNI
C
2-3
ISO 228
TiN
HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

23 163 ...	23 162 ...
EUR T9	EUR T9
19,98 012	36,75 012
28,48 025	50,55 025
41,43 037	59,68 037
53,38 050	89,88 050
81,86 075	115,41 075
113,93 100	219,47 100

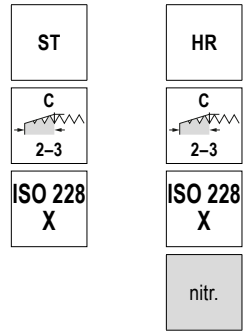
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap

G



DIN 5156 avec queue réduite

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xDHSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures	22 347 ... EUR U0	006	22 339 ... EUR U0	012
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3	64,28	006	60,38	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	59,61	012	81,19	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	71,84	025	101,77	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	87,46	037	140,55	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	120,29	050	221,14	075
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	183,59	075	301,97	100
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5	281,10	100	426,78	112
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5	394,36	112	502,25	125
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6	465,88	125	624,66	137
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6	568,64	137	696,20	150
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6	620,73	150	939,50	175
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											

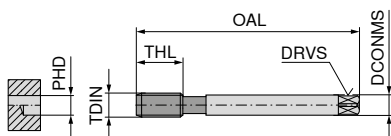
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

DuoForm

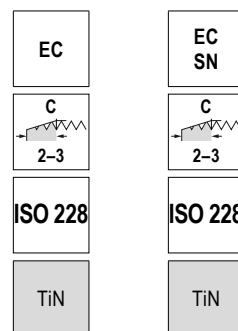
G



DIN 2189 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
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		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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

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

22 360 ...

EUR
U0

116,46

012

22 359 ...

EUR
U0

131,38

012

149,73

025

165,23

025

201,70

037

226,39

037

269,31

050

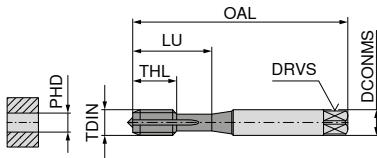
303,16

050

Tarauds machine pour trous débouchants

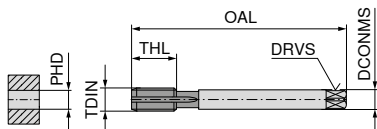
TruTap

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	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	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

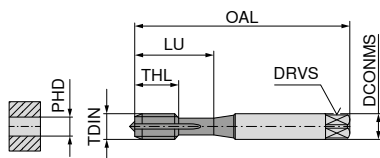
VA	Ti	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.
HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		94,88 002
		52,17 004
	83,54 004	
44,50 006	73,52 006	46,59 006
43,72 008	75,07 008	44,12 008
43,72 010	75,87 010	49,71 010
		59,61 012
55,56 025	80,29 025	53,74 025
56,10 031	89,14 031	61,81 031
56,87 037	104,10 037	68,70 037

22 573 ...

EUR U0	
81,99	050
114,64	062
141,87	075
180,84	087
230,32	100

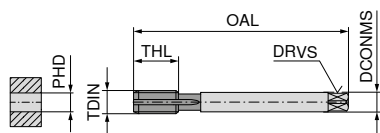
Tarauds machine pour trous débouchants

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
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	Gou-jures
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			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

23 170 ...

EUR	
T9	
23,07	004
22,19	006
22,19	008
23,07	010
30,34	025
33,16	031
39,46	037

23 370 ...

EUR	
T9	
32,68	004
31,69	006
31,69	008
32,93	010
45,74	025
49,82	031
58,82	037

23 470 ...

EUR	
T9	
19,11	004
17,75	006
17,26	008
19,11	010
20,47	025
23,30	031
26,38	037

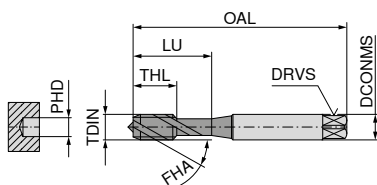
23 171 ...

EUR	
T9	
45,87	043
51,30	050
63,99	062
96,91	075

Tarauds machine pour trous borgnes

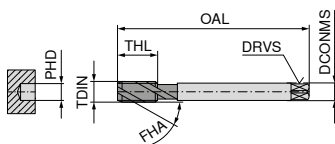
CavTap

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

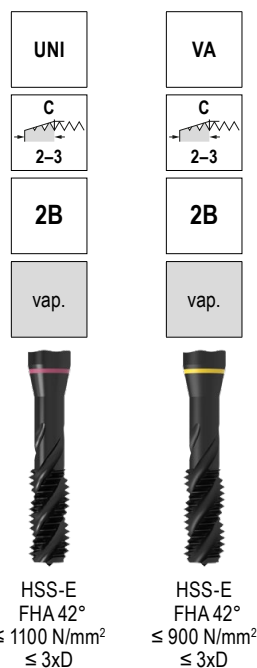
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10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



DIN 376 avec queue réduite

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures
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

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



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

22 582 ...

EUR

U0

75,87

47,36

41,52

44,50

46,59

50,09

53,35

59,85

002

004

006

008

010

025

031

037

22 266 ...

EUR

U0

45,40

48,55

51,66

52,82

59,85

62,07

006

008

010

025

031

037

22 583 ...

EUR

U0

81,99

81,99

116,33

108,00

139,24

166,53

226,39

043

050

056

062

075

087

100

22 267 ...

EUR

U0

104,10

91,50

117,77

144,37

242,01

043

050

062

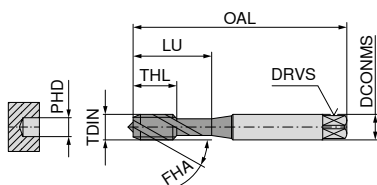
075

100

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

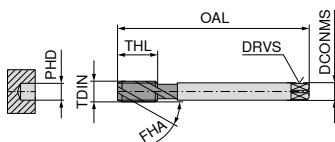
Tarauds machine pour trous borgnes

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

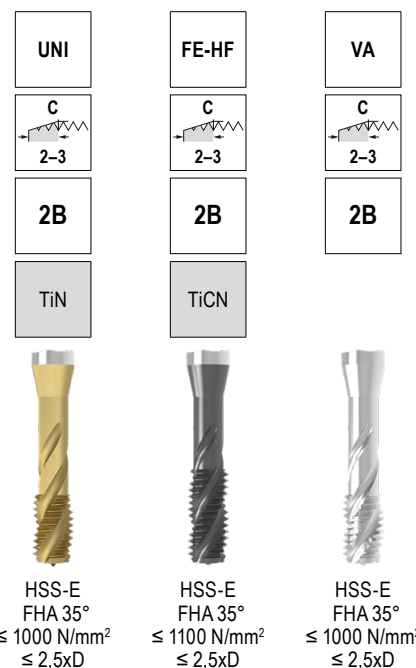
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
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	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

23 172 ...

EUR

T9

24,90

004

23 372 ...

EUR

T9

26,13

004

23 472 ...

EUR

T9

31,57

004

22,93

006

24,78

006

29,60

006

24,66

008

26,26

008

30,70

008

25,53

010

27,13

010

31,94

010

32,93

025

36,61

025

35,87

025

32,93

031

38,10

031

37,85

031

40,32

037

45,37

037

42,28

037

23 173 ...

EUR

T9

51,05

043

53,88

050

66,33

062

100,37

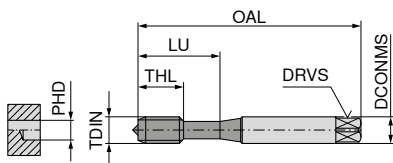
075

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

DuoForm

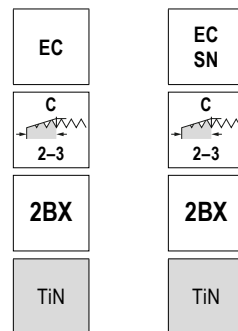
UNC



DIN 2174 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
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
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 270 ...

EUR
U0

66,89 004

62,32 006

62,59 008

69,74 010

81,07 025

87,46 031

104,88 037

22 271 ...

EUR
U0

77,30 004

71,84 006

71,84 008

78,98 010

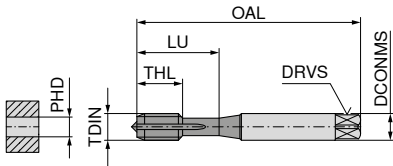
91,50 025

99,03 031

115,28 037

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 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

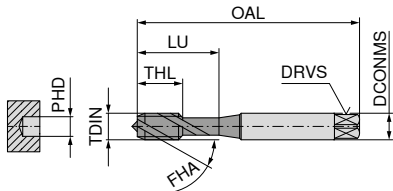
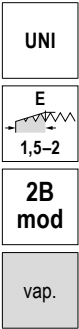
22 668 ...

EUR	
U0	
68,70	004
71,18	006
68,33	008
74,30	010

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



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	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

22 672 ...
EUR
U0
69,61 004
65,18 006
69,22 008
72,74 010

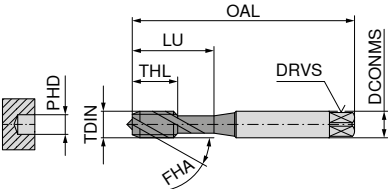
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes



HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

91,50 004

93,42 006

92,14 008

96,95 010

124,34 025

150,92 037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

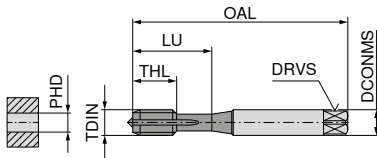
TruTap

UNF

UNI

B
4-5

2B

nitr. +
vap.

DIN 371 avec queue renforcée

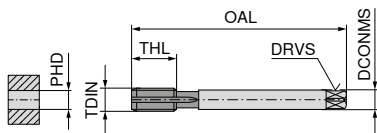
HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
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

22 602 ...

EUR
U0

63,63	004
56,47	006
56,47	008
58,16	010
63,89	025
72,09	031



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

22 603 ...

EUR
U0

86,02	043
81,99	050
126,37	056
115,28	062
145,79	075
190,02	087
245,93	100
646,72	112
709,19	125
746,98	137

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

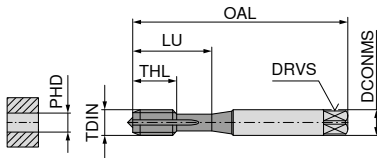
UNF

UNI

B
4-5

2B

TiN



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

23 180 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
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

EUR

T9

26,63

010

34,03

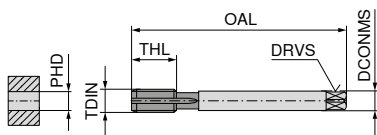
025

37,85

031

41,31

037



DIN 374 avec queue réduite

23 181 ...

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	9,9	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

EUR

T9

49,70

043

51,30

050

69,80

056

64,62

062

98,03

075

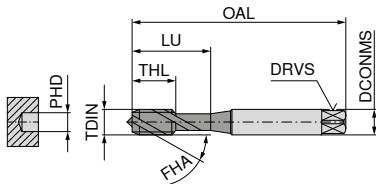
P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

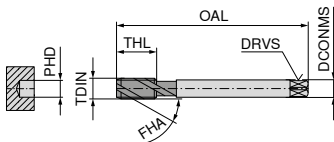
CavTap

UNF



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

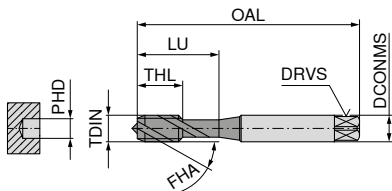
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou-jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	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 FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
78,08 002		
58,82 004	56,47 004	
56,47 006	50,09 006	
		78,98 006
56,47 008	50,09 008	
60,38 010	52,82 010	83,54 010
62,07 025	57,78 025	87,46 025
69,22 031	65,18 031	99,53 031
72,48 037		99,53 037

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

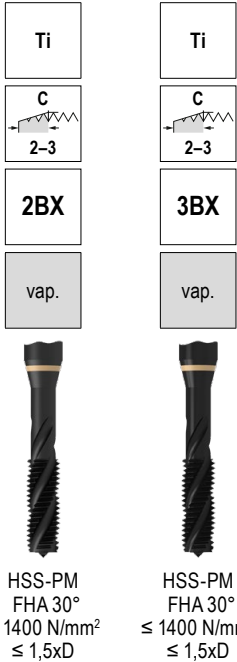


DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou-jures
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		

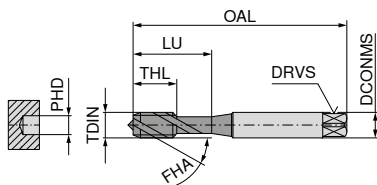
Vitesse de coupe v_c (m/min.)



22 302 ...	22 303 ...
EUR U0	EUR U0
109,81 010	109,81 010
119,33 025	119,33 025
141,87 031	128,99 031
140,55 037	140,55 037

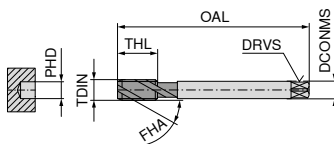
Tarauds machine pour trous borgnes

UNF



DIN 371 avec queue renforcée

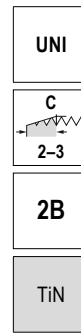
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 avec queue réduite

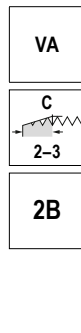
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

23 182 ...
EUR T9
28,12 010
36,00 025
38,10 031
42,42 037



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

23 482 ...
EUR T9
37,47 010
40,93 025
43,40 031
47,09 037

23 183 ...
EUR T9
51,05 043
53,88 050
72,74 056
65,84 062
104,43 075

23 483 ...
EUR T9
58,57 043
59,05 050
82,87 056
72,74 062
98,40 075

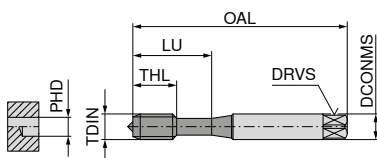
Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

EC
SNC
2-3

2BX

TiN



DIN 2174 avec queue renforcée

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 312 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures
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

85,87

004

79,76

006

81,84

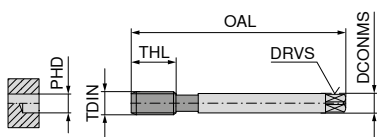
008

88,48

010

103,85

025



DIN 2174 avec queue réduite

22 313 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Gou- jures
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

154,97

043

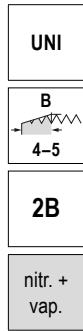
158,79

050

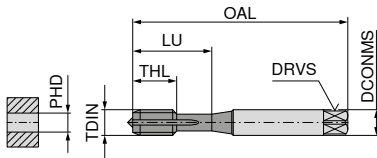
P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

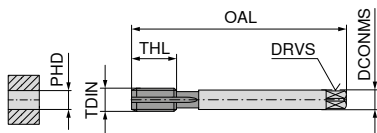


DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

22 676 ...

EUR U0	
89,14	004
86,02	006
86,02	008
91,50	010
97,73	025



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Gou- jures
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

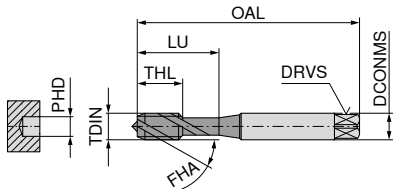
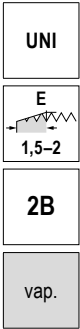
22 677 ...

EUR U0	
119,33	037
149,73	043
140,55	050
214,58	062
274,54	075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

22 680 ...

EUR
U0

83,54 004
82,90 006
86,67 008
91,50 010
100,32 025

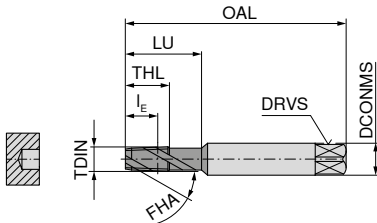
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

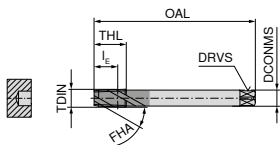
CavTap

NPT



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	LE mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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	LE mm	THL mm	Gou- jures
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5
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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

VA

C
2-3

vap.

HSS-E
FHA 35°
≤ 900 N/mm²

22 364 ...

EUR
U0

113,73

131,38

153,54

006

012

025

VA

C
2-3

TiN

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²

22 365 ...

EUR
U0

171,78

175,72

012

025

22 371 ...

EUR
U0

188,71

274,54

369,55

037

050

075

22 372 ...

EUR
U0

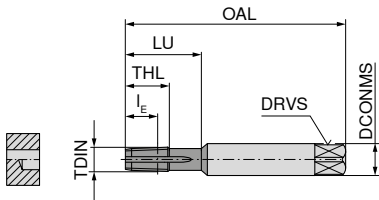
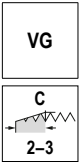
285,04

403,41

037

050

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

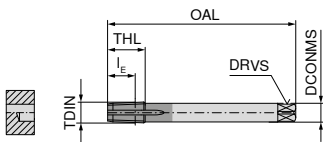


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	LE mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
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

22 374 ...

EUR	
U0	
81,99	006
106,57	012
112,82	025



DIN 374 avec queue réduite

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	LE mm	THL mm	Gou- jures
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

22 375 ...

EUR	
U0	
140,55	037
188,71	050
243,44	075
333,08	100

P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

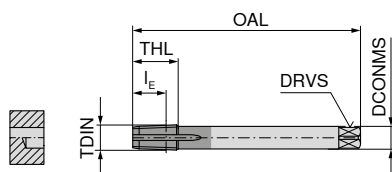
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

DuoTap

NPT

ST
ES

DIN 371 avec queue renforcée

HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l _E mm	THL mm	Gou- jures		
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		
P									6
M									
K									6
N									22
S									
H									
O									

EUR
U0

006

69,88

012

73,52

025

87,46

037

109,81

050

147,11

075

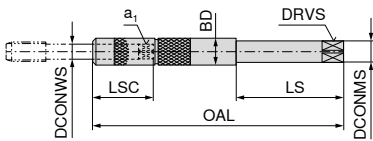
184,78

100

275,74

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Extensions porte-tarauds



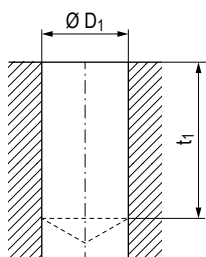
20 450 ...

DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS	a _i	LSC	BD	LS	OAL	DRVS	DCONMS	EUR	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	U0	
M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	7,5	60	130	4,9	6	321,52	020
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	380,05	030
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	380,05	040
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	383,86	050
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	409,85	060
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	398,17	070
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	398,17	080
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	437,27	090
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	584,26	100
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	584,26	110

6

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

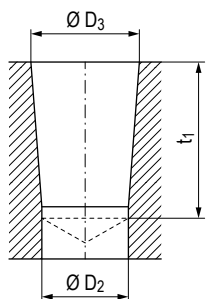
Avant-trou cylindrique



		NPT		NPTF				Rc	
Ø D	P	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø D ₁	t ₁ min.	Ø D	P	Ø D ₁	t ₁ min.
Pouces	flts/pce	mm	mm	mm	mm	Pouces	flts/pce	mm	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				

P = pas

Avant-trou cylindrique et alésage conique



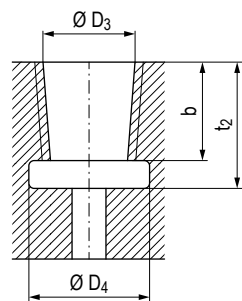
Conicité 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D	P	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
Pouces	flts/pce	mm	mm	mm	mm	mm	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	P	Ø D ₂	Ø D ₃	t ₁ min.
Pouces	flts/pce	mm	mm	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

P = pas

Recommandations relatives à l'avant-trou pour trous borgnes



Conicité 1:16

		NPT				NPTF			
Ø D	P	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
Pouces	flts/pce	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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	P	Ø D ₃	b	t ₂ min.	Ø D ₄ min.
Pouces	flts/pce	mm	mm	mm	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

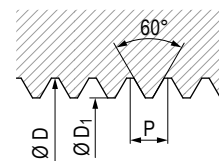
P = pas

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		Ø D ₁		Ø de perçage	Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø de perçage
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,01	2,9	M36	4	31,67	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4	34,67	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1	4,917	5,153	5	M48	5	42,587	43,297	43
M7	1	5,917	6,153	6	M52	5	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6	61,505	62,305	62

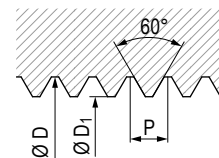


6

MF

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

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



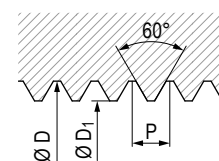
Dimensions en mm, P = pas

Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler

M

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

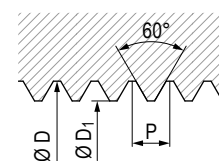
Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø de perçage	Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø de perçage
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9	M6	1	5,51	5,59	5,6
M1,2	0,25	1,09		1,1	M7	1	6,51	6,59	6,6
M1,4	0,3	1,26		1,28	M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M1,6	0,35	1,45		1,47	M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M1,8	0,35	1,65		1,67	M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M2	0,4	1,83	1,86	1,85	M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M2,2	0,45	2	2,04	2,03	M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33	M14	2	13	13,15	13,1
M3	0,5	2,77	2,82	2,8	M16	2	15	15,15	15,1
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25	M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M4	0,7	3,68	3,73	3,7	M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,2	M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M5	0,8	4,63	4,68	4,65	M24	3	22,46	22,7	22,65



MF

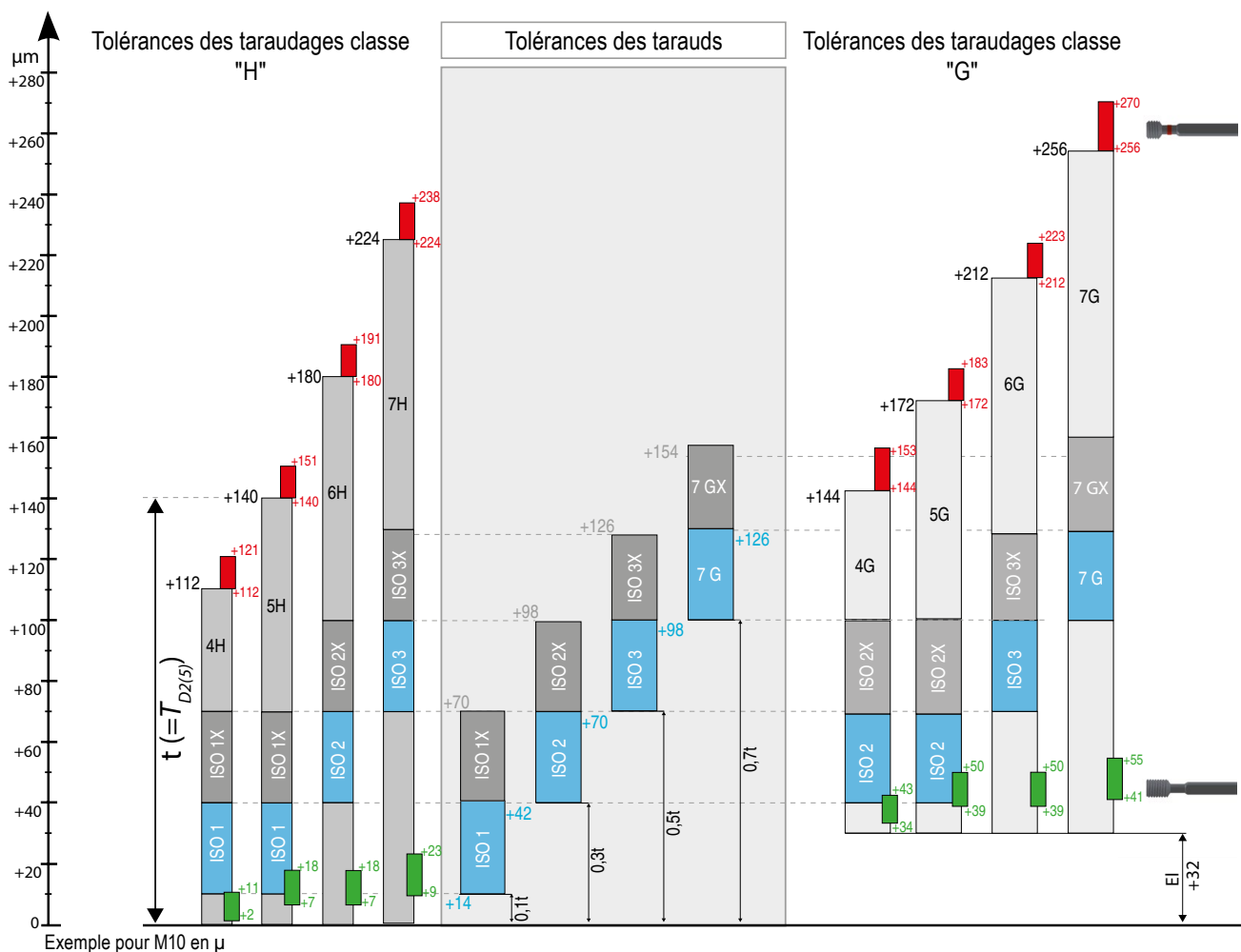
Filetage métrique ISO à pas fin tolérance 6H suivant DIN 13 et DIN ISO 965-1

Dimensions taraudage			Ø D ₁		Ø de perçage	Dimensions taraudage			Ø D ₁		Ø de perçage
D	x	P	min.	max.		D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9	M12	x	1,0	11,52	11,6	11,6
M2,2	x	0,25	2,09		2,1	M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M2,5	x	0,25	2,39		2,4	M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M2,5	x	0,35	2,35		2,37	M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M3	x	0,25	2,89		2,9	M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M3	x	0,35	2,85		2,88	M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M3,5	x	0,35	3,35		3,38	M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3	M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M4	x	0,35	3,85		3,88	M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8	M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3	M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8	M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7	M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3	M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8	M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,7	M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8	M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7	M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8	M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7	M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6	M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8	M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7	M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6	M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8	M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7	M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6	M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45	M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7	M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6	M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7	M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
						M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1



Dimensions en mm, P = pas

Tolérances des taraudages



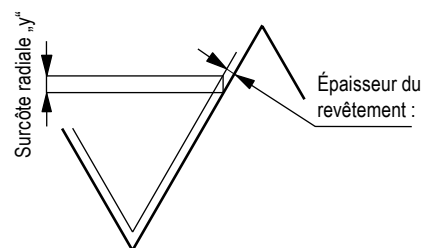
Les pièces qui sont revêtues nécessitent des tarauds surdimensionnés.
La sur-dimension dépend de l'épaisseur du revêtement et de l'angle du flanc de filet.

Pour

60° Angle de flanc Surcôte = 4 x l'épaisseur de revêtement

55° Angle de flanc Surcôte = 4,331 x l'épaisseur de revêtement

30° Angle de flanc Surcôte = 7,727 x l'épaisseur de revêtement



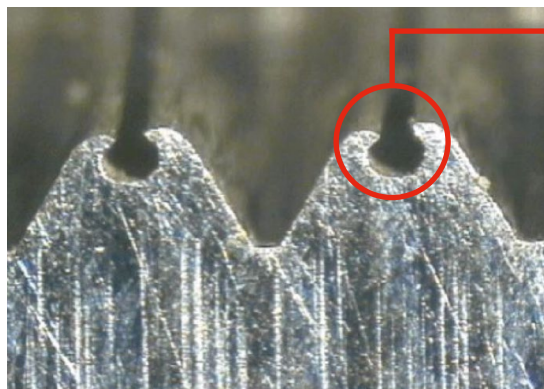
Classe d'exécution du taraud		Classe de tolérance du taraudage à réaliser					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H	-
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G	-



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 DuoForm 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.



» Information importante

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.

Déformation progressive



← Pièce

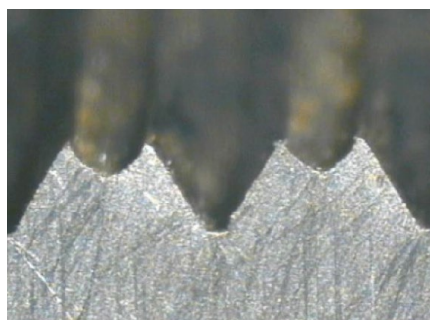
← Tarauds à refouler



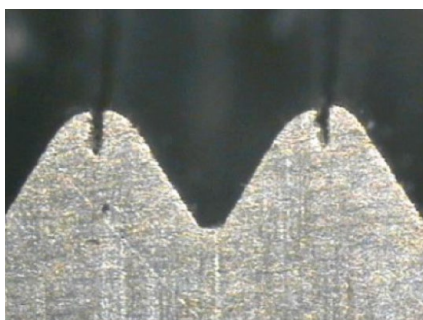
Le profil de filetage est réalisé progressivement par compression de la matière.

Caractéristiques :

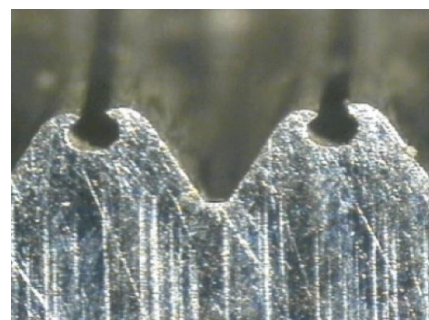
- ▲ Un seul type d'outil pour différentes matières à usiner
- ▲ Pour les trous débouchants ou borgnes
- ▲ Grande qualité des filetages produits
- ▲ Grande résistance statique et dynamique des filetages
- ▲ Processus de fabrication sûr, y compris pour les taraudages profonds
- ▲ Temps de cycles courts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

AlTiN-
HD

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

