





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 et index alpha-numérique

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	16–99
Informations techniques	
Dimensions des avant-trous pour taraudages coniques	100
Diamètres d'avant-trous pour tarauds standard coupants	101
Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler	102
Tolérances des taraudages	103
Tarauds à refouler	104
Résolution de problèmes	105
Revêtements	106

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.

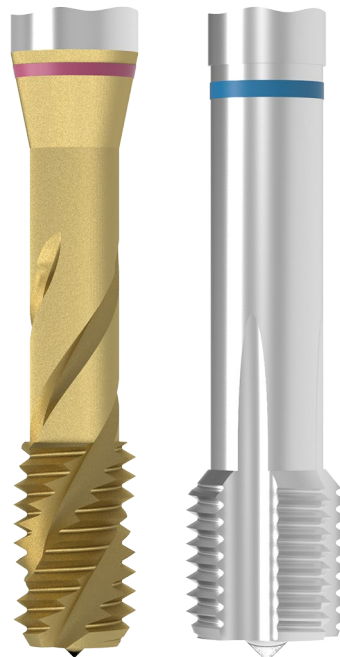
WNT \ Standard




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 103
TiN	Revêtement Vous trouverez plus de détails sur les revêtements à → Page 106
	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/mm ²	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

 	<p>Taraud Type TruTap pour trous débouchants</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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 	 	<p>Taraud Type TruTap DL pour trous débouchants</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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
 	<p>Taraud Type CavTap pour trous borgnes</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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 	 	<p>Taraud Type CavTap SL pour trous borgnes</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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
 	<p>Taraud Type DuoTap pour trous débouchants ou borgnes</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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 	 	<p>Taraud à refouler Type DuoForm</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ 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

 ST Pour les aciers jusque 750 N/mm ² Domaine d'application ST : Taraud non revêtu pour les aciers jusque 750 N/mm ²	 VA Pour les aciers inoxydables Domaine d'application VA : Pour les aciers inoxydables	 HT Pour les aciers trempés Domaine d'application HT : Pour les matières trempées
 ST Pour aciers jusque 1100 N/mm ² Domaine d'application ST et VG : Taraud revêtu pour les aciers jusque 1100 N/mm ²	 Ti Pour les superalliages Domaine d'application Ti et Ni : Pour les acier réfractaires, titane et Inconel	 NW Ms Soft AMPCO Pour les Aluminiums et les non-ferreux Domaine d'application NW, Soft, Ms, AMPCO : Pour les aluminium, laiton à copeaux courts et matériaux tendres
 HR Pour les aciers à haute résistance jusque 1400 N/mm ² Domaine d'application HR : Pour les aciers jusque 1400 N/mm ²	 GG Pour les fontes Domaine d'application GG : Pour les fontes	 UNI Pour une utilisation universelle jusque 1100 N/mm ² Domaine d'application UNI : Pour une utilisation universelle

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)	

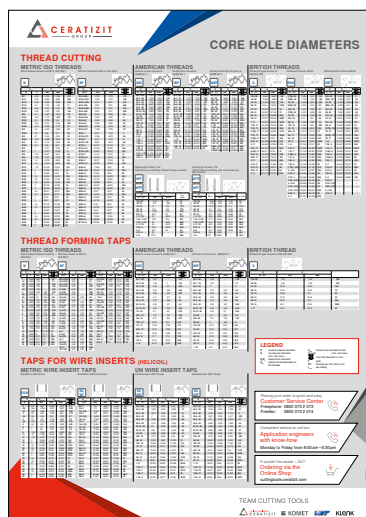
Ces types de filetage, ainsi que les tarauds à main et le filières sont disponibles sur le e-Shop

Formes d'entrée

	Entrée B (avec coupe Gun, 4 à 5 filets d'entrée)
	Entrée C (sans coupe Gun, 2 à 3 filets d'entrée)
	Entrée D (sans coupe Gun, 4 à 5 filets d'entrée)
	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 jusque 1100 N/mm ²
ST	Pour les aciers avec une bonne fragmentation des copeaux
FE	Pour les aciers
VG	Pour les aciers trempés et revenus < 1100 N/mm ²
HR	Pour les aciers à haute résistance < 1400 N/mm ²
VA	Pour les aciers inoxydables jusque 1100 N/mm ²
GG	Pour les fontes
NW	Pour Aluminium
Soft	Pour les matières tendres
Ms	Pour laiton 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 jusque 55 HRC
EC	DuoForm – Taraud à refouler pour une utilisation universelle
NEO	DuoForm – Taraud à refouler pour les superalliages
ERGO	Tarauds à main pour les aciers trempés et revenus, les aciers inoxydables et réfractaires jusque 1100 N/mm ² 
ERGO F.T	Tarauds à mains pour les aciers jusque 1400 N/mm ² , les alliages de tungstène, les fontes dures 
	Les outils pour ce domaine d'applications sont disponibles sur notre e-Shop



















WNT \ Standard	
UNI	Pour une utilisation universelle jusque 1000 N/mm ²
FE	Pour les aciers jusque 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

		Opération	Domaine d'application	WNT \ Standard				
				M	MF	G	UNC	UNF
Tarauds à refouler								
UNI	Pour les matières déformables à froid		UNI	54	72			
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	59+60	74	81	89
			UNI	42+43	65	77	83	92
P	Pour les aciers jusque 850 N/mm ² WNT Standard jusque 1100 N/mm ² WNT Performance		FE	27	60			
			FE	43	66			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			81	
			FE-HF	43			83	
								
M	Pour les aciers inoxydables		VA	28	60		81	
			VA	43+44	67		83	92
K	Pour les fontes		GG	50				
N	Pour les Aluminiums et les non-ferreux		AL	28				
			AL	44				
								
S	Pour les superalliages							
								
H	Pour les matières trempées							



→ Page 10–15

Vous trouverez la vue d'ensemble des tarauds avec d'autres applications possibles.

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	51+52		71	79	84			93							
TruTap	UNI	16-18	55	57+58	73	80	85		88	94						22 626... 22 627...
CavTap	UNI	29-31	56	61+62	75+76	82	86		90	95						22 628... 22 629...
TruTap	ST	19+20		58												
CavTap	ST	32+33			76											
DuoTap	ST	45+46										98				22 367... 22 382...
																22 381...
																22 389...
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	34														
DuoTap	HR	45+46		68+69	78											
TruTap	VA	21			73	80										
CavTap	VA	35			76	82			90			96				
DuoTap	GG	47		22 173... 												
TruTap	NW															
CavTap	NW	36														
DuoTap	AMPCO	22 030... 														
TruTap	Ti	22				80										22 167...
CavTap SL	Ti	37				22 262... 		87	91							22 168...
DuoTap	HT	48														



6


→ Page 99
Vous trouverez les extensions porte-tarauds

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	B 4-5	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		26	
UNI NC		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
UNI NCW		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		27	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■	☒	30	
UNI		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		42	
UNI NC		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		42	
UNI NCW	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		43	
UNI CNC	CavTap	C 2-3	ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■	☒	31	
UNI CNC	CavTap	C 2-3	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI	CavTap	C 2-3	ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap	E 1,5-2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■		38	
UNI EL	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		40	
UNI	CavTap SL	C 2-3	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	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap	B 4-5	ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap	B 4-5	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB		B ≈20	ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		27	
FE-HF		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
	P – Filetage borgne							
ST	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■□		33	
ST	CavTap	C 2-3	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL	C 2-3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	☒	32	
ST ES	CavTap SL	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	□		39	
ST EL	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap SL	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
HR	CavTap SL	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		32	
HR	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■□		34	












 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	<input type="checkbox"/>			43
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			43
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			45+46
ST AZ	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 111..., 22 113...
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			45+46
HR EL	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			49
	M – Filetage débouchant							
VA	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			21
VA			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			28
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			35
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			35
VA			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	<input type="checkbox"/>			43+44
	K – Taraudages débouchants et borgnes							
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			47
GG			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			50
	N – Filetage débouchant							
Soft	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 305...
AL			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			28
	N – Filetage borgne							
Soft	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			36
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			36
AL			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			44
























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	<input type="checkbox"/>			22 030...
Ms	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 119...
	S – Filetage débouchant							
Ti	TruTap		ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			22
Ti	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			23
Ni	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			23
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			37
Ni	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			37
	H – Taraudages débouchants et borgnes							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	<input checked="" type="checkbox"/>			48
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			48
	Tarauds à refouler machine							
EC	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			51
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			52
NW HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			51
NEO SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			53
UNI			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			54
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			54
	Tarauds à main							
ST			ISO 2X 6HX	VHM	<input type="checkbox"/>			22 800...
ST			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 010...
ERGO			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 012...
ERGO F.T.			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 013...


Vue d'ensemble des tarauds

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

Application / Spécificité		Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu <input type="checkbox"/> Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
EG M		Filetage métrique ISO pour filets rapportés							
		UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		6H mod	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			55	
		UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		6H mod	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			56	

Application / Spécificité		Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu <input type="checkbox"/> Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
MF		Filetage métrique ISO à pas fin							
		UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			57+58	
UNI	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 599...	
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			59+60	
		UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			61	
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			62	
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			65+66	

Application / Spécificité		Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu <input type="checkbox"/> Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
MF		Filetage métrique ISO à pas fin							
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 561...	
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			62	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			66	
		P – Filetage débouchant							
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			58	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			60	
		P – Filetage borgne							
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 216...	
ST	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			63	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			66	
		P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 171...	
ST ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			70	
ST LH/ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			70	
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			68+69	
		M – Filetage débouchant							
VA			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			60	
		M – Filetage borgne							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			64	
VA			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			67	

 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									
Tarauds à refouler machine									
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■			71	
EC HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	■		71	
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■				72
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	■			73	
UNI			ISO 228	HSS-E	■				74
UNI – Filetage borgne									
UNI	CavTap		ISO 228	HSS-E	■			75	
UNI	CavTap		ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■			75	
UNI CNC	CavTap		ISO 228	HSS-E	■			76	
UNI			ISO 228	HSS-E	■				77





Application / Spécificité		Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G Filetages Whitworth pas du gaz									
P – Filetage débouchant									
FE			ISO 228	HSS-E	□			23 260...	
P – Filetage borgne									
ST	CavTap		ISO 228	HSS-E	□			76	
ST	CavTap SL		ISO 228	HSS-E	□			22 353...	
FE			ISO 228	HSS-E	□			23 261...	
P – Taraudages débouchants et borgnes									
HR	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■			78	
M – Filetage débouchant									
VA	TruTap		ISO 228	HSS-E	■			73	
M – Filetage borgne									
VA	CavTap		ISO 228	HSS-E	■			76	
K – Taraudages débouchants et borgnes									
GG	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■			22 348...	
Tarauds à refouler machine									
EC SN	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■			79	
Filières									
FE			ISO 228A	HSS	□			22 741...	



6











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		2B	HSS-E	■		80	
UNI			2B	HSS-E	■		81	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		2B	HSS-E	■		82	
UNI			2B	HSS-E	■		83	
	P – Filetage débouchant							
FE-HF			2B	HSS-E	■		81	
	P – Filetage borgne							
ST	CavTap		2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF			2B	HSS-E	■		83	
	M – Filetage débouchant							
VA	TruTap		2B	HSS-E	■		80	
VA			2B	HSS-E	■		81	
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		2B	HSS-E	■		82	
VA			2B	HSS-E	□		83	
	S – Filetage débouchant							
Ti	TruTap		2BX	HSS-PM	■		80	
	S – Filetage borgne							
TI	CavTap SL		2BX	HSS-PM	■		22 262...	
	Tarauds à refouler machine							
EC	DuoForm		2BX	HSS-E	■		22 270...	
EC SN	DuoForm		2BX	HSS-E	■		84	

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			2A	HSS	□		22 721...	



Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
EG UNC	Filetage américain à gros pas pour filets rapportés							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		2B mod	HSS-E	■		85	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		2B mod	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
UNJC	Filetage américain à gros pas							
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL		3BX	HSS-E	■		87	



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							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap		2B	HSS-E	■		88	
UNI			2B	HSS-E	■		89	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap		2B	HSS-E	■		90	
UNI	CavTap		2B +0,05	HSS-E	■		90	
UNI			2B	HSS-E	■		92	
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap		2B	HSS-E	■		90	
VA			2B	HSS-E	□		92	



 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
UNF	Filetage américain à pas fin							
	S – Filetage borgne							
Ti	CavTap SL	C 2-3	2BX 3BX	HSS-PM	■		91	
	Tarauds à refouler							
EC SN	DuoForm	C 2-3	2BX	HSS-E	■		93	


Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
EG UNF	Filetage américain à pas fin pour filets rapportés							
	UNI – Filetage débouchant							
UNI	TruTap	B 4-5	2B	HSS-E	■		94	
	UNI – Filetage borgne							
UNI	CavTap	E 1,5-2	2B	HSS-E	■		95	


Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
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...	

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
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...	

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
NPT	Filetage américain pas du gaz conique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST ES	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		98	
VG	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		97	
VG AZ	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 377..., 22 378...	
	M – Filetage borgne							
VA	CavTap	C 2-3		HSS-E	■		96	
VA	CavTap	E 1,5-2		HSS-E	■		96	


Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
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...	

Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
Rp	Filetage Whitworth cylindrique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap	C 2-3	X	HSS-E	□		22 381...	

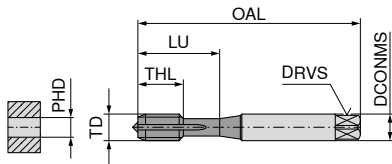
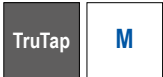
Application / Spécificité	Type d'outil	Forme d'entrée	Tolérances	Matériau de coupe	Revêtu Non revêtu	Type de lubrification	WNT / Performance	WNT / Standard
Rc	Filetage Whitworth pas du gaz conique							
	P – Taraudages débouchants et borgnes							
ST	DuoTap	C 2-3		HSS-E	□		22 389...	

Accessoires

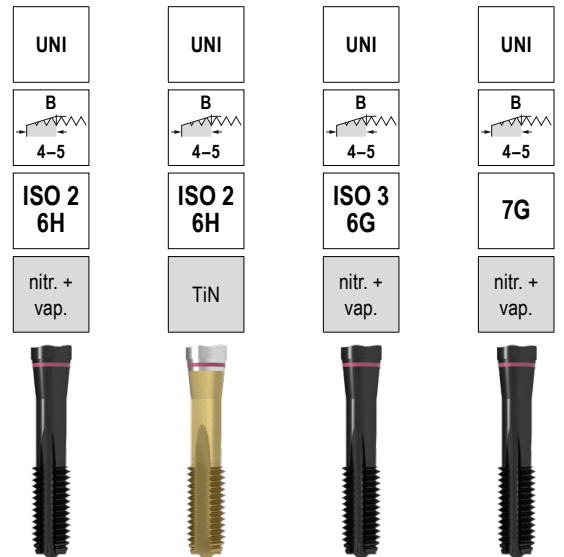
Extensions porte-tarauds	99
Huile de coupe sans chlore	22 950...
Pâte à tarauder, sans chlore	

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

Tarauts machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	5	2
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	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
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3

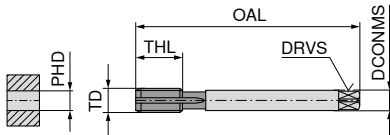
22 501 ...	22 503 ...	22 508 ...	22 510 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
128,70 010 ¹⁾			
122,20 012 ¹⁾			
110,50 014 ¹⁾			
77,62 016			
119,40 017			
164,00 018			
56,43 020	53,40 020		65,59 020
60,12 022			
55,46 025		55,46 025	64,22 025
41,54 030	45,10 030	45,10 030	51,91 030
45,63 035			
37,70 040	46,98 040	45,63 040	52,20 040
38,67 050	47,67 050	45,91 050	53,40 050
39,22 060	53,84 060	46,98 060	54,78 060
54,78 070			
44,39 080	60,40 080	53,16 080	60,12 080
53,29 100	84,16 100	64,22 100	73,37 100
78,42 120			
P 12	15	12	12
M 7	9	7	7
K 12	18	12	12
N	12		
S			
H			
O			

1) Tol. ISO 14H ≤ M1,4

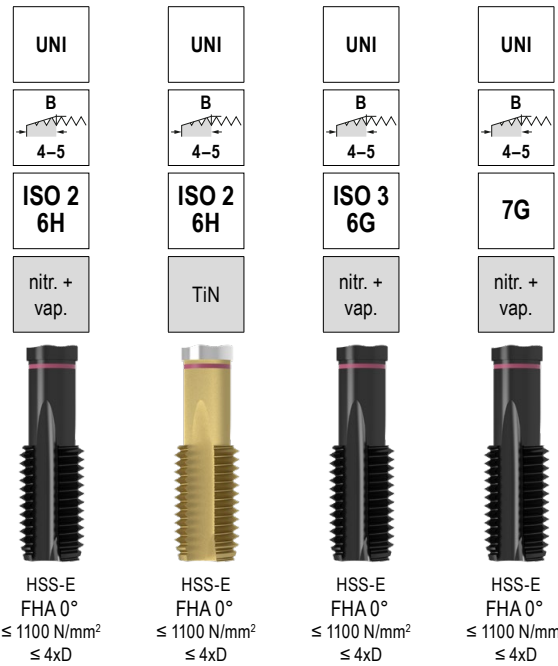
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

DIN 376 : Voir page suivante.

Tarauts machine pour trous débouchants



DIN 376 avec queue réduite



6

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

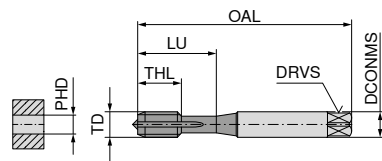
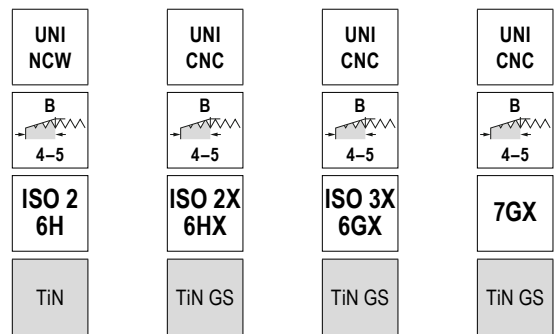
22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
76,92			
030			
51,24			
040			
48,92			
050			
47,96			
060			
52,59			
080			
60,94			
100			
59,58	96,86		
120	120		
85,93	143,40	73,78	83,36
140	140	120	120
86,90	124,70		
160	160	108,40	126,30
180	180	160	160
170,90	225,30		
180	180		
132,90	232,20	165,40	
200	200	200	
213,30	344,40		
220	220		
173,50	293,80		
240	240		
241,80			
270			
284,30			
300			
P	12	15	12
M	7	9	7
K	12	18	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

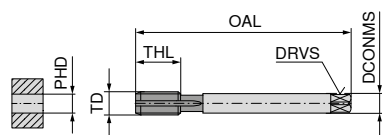
▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction



DIN 371 avec queue renforcée



	22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
	EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M3		48,92		
M4	64,48	51,91	62,59	62,59
M5	67,08	52,59	64,48	64,48
M6	67,77	66,81	70,63	78,82
M8	85,25	73,78	76,38	86,09
M10	95,22	91,83	95,22	103,40
M12	117,00			
M16	142,10			
	198,20			



DIN 376 avec queue réduite

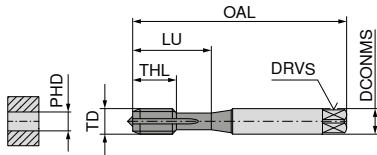
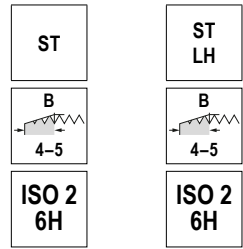
		22 543 ...	22 593 ...
		EUR U0	EUR U0
M12	120	106,90	125,30
M14	140	300,70	
M16	160	153,10	
M20	200	259,50	

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

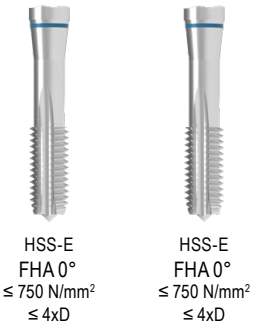
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

▲ LH = Pour les taraudages à gauche

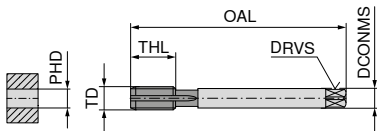


DIN 371 avec queue renforcée



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	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

22 020 ...	22 127 ...
EUR U0	EUR U0
36,89 020	
40,56 023	
36,89 025	
40,56 026	
29,93 030	47,67 030
31,95 035	
30,33 040	49,73 040
31,95 050	51,24 050
31,95 060	51,24 060
38,39 080	57,66 080
46,04 100	73,37 100



DIN 376 avec queue réduite

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

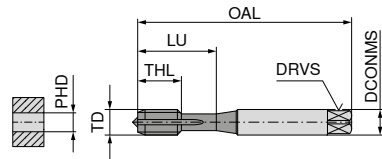
22 021 ...	22 147 ...
EUR U0	EUR U0
37,85 050	
38,81 060	
41,25 080	
46,98 100	
57,10 120	87,72 120
77,62 140	
81,17 160	133,80 160
119,40 180	
121,00 200	196,80 200

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

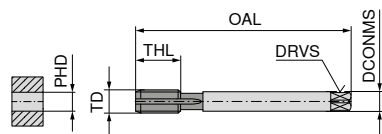
Tarauts machine pour trous débouchants

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



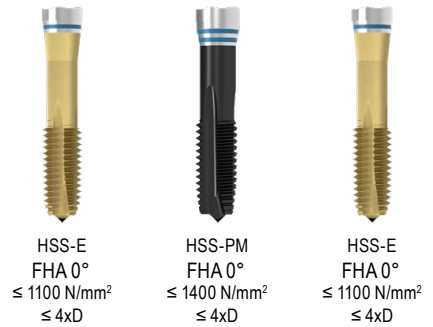
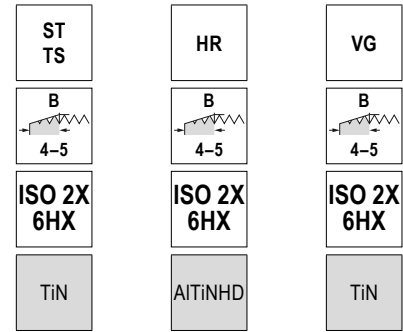
DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

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

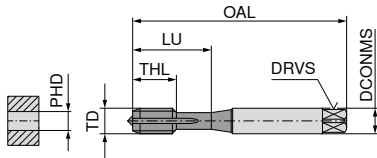
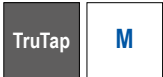


22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
63,40	94,26	55,46
63,40	94,26	55,46
49,73	61,29	40,86
54,24	63,96	43,87
59,29	66,00	46,73
72,14	74,78	56,84
91,00	82,16	60,12
98,66	115,70	86,09

	22 093 ...	22 121 ...
	EUR U0	EUR U0
P	65	10
M	8	8
K	65	
N	75	22
S	4	
H		
O		

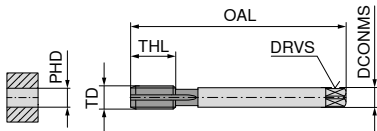
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
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		
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

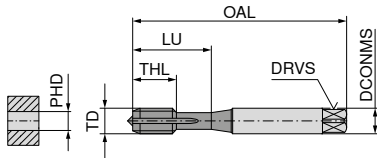
VA	VA
B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit.	TiN GS

HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E FHA 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD
---	---

22 056 ...	22 038 ...
EUR U0	EUR U0
	73,37 016
41,80 020	60,12 020
41,25 025	58,34 025
33,50 030	50,01 030
37,56 035	
35,12 040	52,59 040
36,35 050	54,24 050
37,85 060	67,49 060
42,11 080	74,74 080
51,91 100	92,78 100

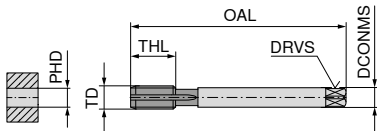
22 057 ...	22 039 ...
EUR U0	EUR U0
66,00 120	110,50 120
91,00 140	158,50 140
94,27 160	155,80 160
181,60 180	
135,40 200	262,40 200

Tarauts machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

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

	22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN
HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD

22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
020	135,40 016	
030	108,40 020	
040	106,20 025	
050	74,33 030	71,05 030
060	84,99 035	
080	78,02 040	73,78 040
	78,02 050	74,33 050
	80,21 060	76,10 060
	91,83 080	87,72 080
	95,22 080	
	106,90 100	105,30 100

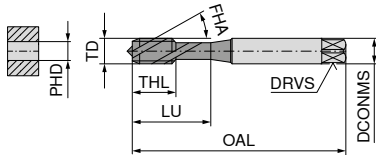
22 142 ...

EUR U0
115,30 120

Tarauds machine pour trous débouchants

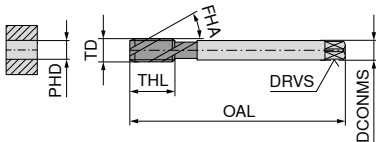
TruTap
DL

M



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

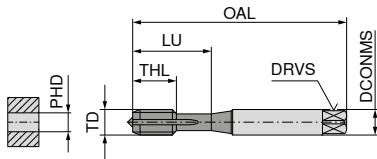
Ti	Ni
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiCN	TiCN

HSS-E FHA 15° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-E FHA 15° ≤ 1600 N/mm ² ≤ 4xD

22 159 ...	22 297 ...
EUR U0	EUR U0
59,43 030	71,05 030
65,03 040	74,19 040
65,44 050	75,98 050
87,44 060	96,08 060
96,08 080	106,60 080
118,20 100	133,40 100

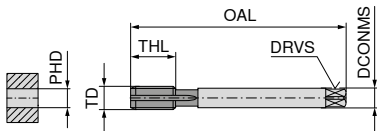
Tarauts machine pour trous débouchants

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



DIN 371 avec queue renforcée

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

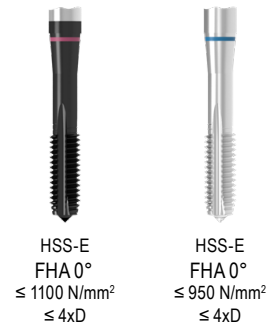
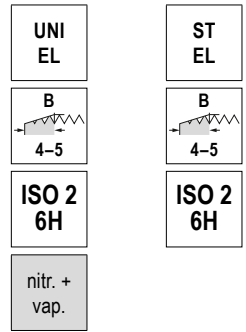


DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
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.)

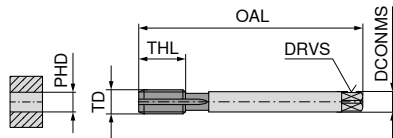


22 514 ...		22 233 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
79,24	030	77,33	030
79,24	040	74,19	040
87,72	050	81,04	050
96,75	060	84,58	060
103,40	080	100,80	080

22 515 ...		22 234 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
80,61	060	84,58	060
99,62	080	100,80	080
109,30	100	112,30	100
135,40	120	135,40	120
205,00	140	218,60	140
262,40	160	210,40	160
312,90	180	317,10	180
274,60	200	285,60	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

6

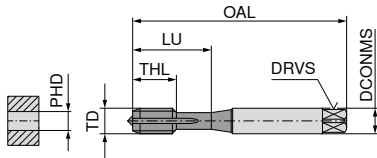
22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR	
M3	0,50	70	2,2	2,5	2,5	16	3	58,34	030
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	58,34	040
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	61,07	050
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	61,07	060
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	75,43	080
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	86,09	100
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	115,30	120
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	164,00	160
P									15
M									
K									
N									
S									
H									
O									

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

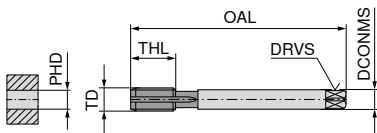
Tarauts machine pour trous débouchants

M



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	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	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2	2,5	11	3	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	3	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	3	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	3	
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	3	
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	3	
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	3	
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	4	
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	3	
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	3	
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	4	
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	3	
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	3	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	3	
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	3	
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	3	
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	4	
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	4	
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	4	

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

23 110 ...	23 112 ...	23 010 ...	
EUR	EUR	EUR	
T9	T9	T9	
		12,56	020
15,40	18,12		025
15,14	20,20		025
10,27	13,07	15,66	030
10,46	14,25	14,36	040
10,46	14,36	16,07	050
10,67	18,26	19,17	060
12,36	19,79	21,37	080
14,75	24,47	28,21	100

23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...	
EUR	EUR	EUR	
T9	T9	T9	
11,11			030
10,94			040
10,94			050
11,50			060
13,48			080
15,53			100
18,64			120
	29,01	33,65	120
		51,02	140
26,93	50,46	14000	140
27,57	41,03	160	160
		47,40	160
		82,98	180
	80,07	18000	
43,89	70,56	200	200
	118,60	22000	
	106,30	240	
	148,30	27000	
	166,40	30000	
	218,20	33000	
	267,30	36000	

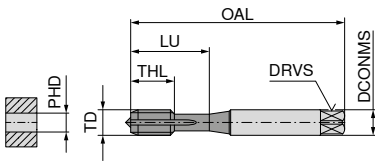
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants

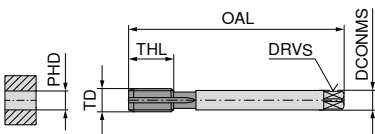
▲ NCW = Avec plat de serrage Weldon, pour le taraudage rigide sans compensation à la traction

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



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	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	Goujures
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

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
		31,98 016	
		21,63 020	
		18,12 025	
22,13 030		14,36 030	20,98 030
	26,54 030		
		16,19 035	
24,08 040		14,36 040	22,26 040
	30,30 040		
	30,81 050		
24,22 050		14,90 050	22,52 050
	30,81 060		
35,48 060		14,90 060	30,81 060
	38,97 080		
37,54 080		19,29 080	33,27 080
	46,98 100		
47,25 100		23,04 100	41,80 100

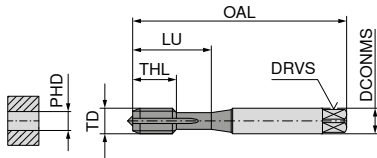
23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
54,50 120		31,08 120	48,42 120
	58,77 120	37,42 140	
	79,09 160		
73,91 160		47,13 160	67,19 160
134,70 200		73,66 200	118,70 200

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.)

Tarauts machine pour trous débouchants

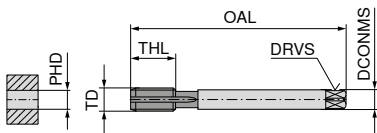
M



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	nit.	nit.		CrN
HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 500 N/mm ² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	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	29,27	020			15,93	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	24,60	025			18,38	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	19,43	030	14,62	030	10,46	030	14,36	030	16,32	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	21,63	040	14,75	040	10,46	040	14,36	040	16,83	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	22,13	050	15,93	050	10,90	050	14,90	050	17,33	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	29,01	060	16,19	060	10,90	060	14,90	060	17,33	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	30,94	080	18,12	080	14,00	080	19,29	080	19,79	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	42,60	100	20,58	100	16,96	100	23,04	100	24,35	100



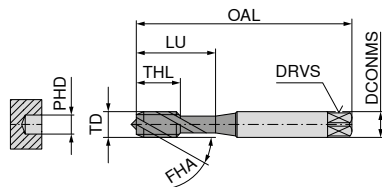
DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	23 413 ...		23 451 ...		23 411 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	46,98	120	36,62	120	22,52	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			48,55	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	58,65	160	51,40	160	34,70	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	102,50	200	76,79	200	53,08	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			70,16	240		

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

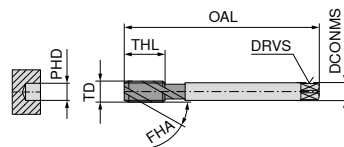
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



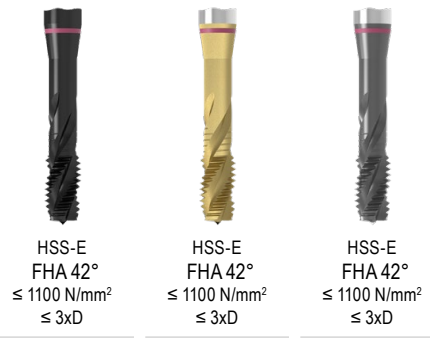
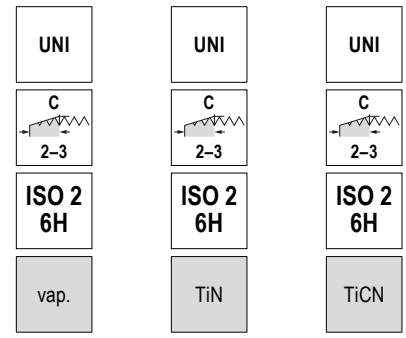
DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
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	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28	22,0	32,0	40	4



22 518 ...	22 520 ...	22 522 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
43,60	62,59	
41,80		
37,17	46,98	46,98
39,22	50,28	50,28
39,63	50,68	50,68
40,86	59,71	59,71
48,09	65,86	66,40
57,66	78,42	78,42

22 519 ...	22 521 ...
EUR U0	EUR U0
67,63	94,54
90,85	151,60
96,75	136,70
147,60	237,70
147,60	200
205,00	344,40
184,50	300,70
312,90	
599,80	
497,30	

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

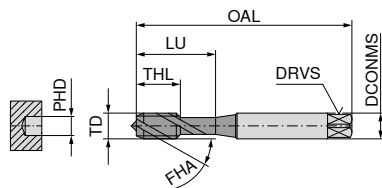
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

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



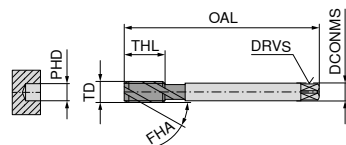
UNI NCW	UNI	UNI	UNI
C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	vap.	vap.	TiN



DIN 371 avec queue renforcée



22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M3 0,50 56 3,5 2,7 2,5 6 18 3	38,81 030		43,87 030
M3 0,50 70 6,0 4,9 2,5 6 18 3	66,00 030		
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,3 7 21 3	38,81 040		47,96 040
M4 0,70 70 6,0 4,9 3,3 7 21 3	72,14 040		
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,2 8 25 3	74,74 050	61,07 050	48,92 050
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,0 10 30 3	91,83 060	61,07 060	57,95 060
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,8 14 35 3	102,60 080	67,77 080	63,40 080
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,5 16 39 3	126,30 100	81,55 100	76,10 100



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	22 149 ...	22 525 ...	22 535 ...	22 527 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		71,75 120	92,78 120	91,83 120
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	151,60 120			
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		117,00 140	135,40 140	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	203,50 160			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		100,30 160	133,80 160	132,10 160
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		183,30 180		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		155,80 200	199,50 200	224,10 200
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		250,10 220		
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		218,60 240		
P								15	12	12	15
M								8	7	7	9
K								15	12	12	18
N								22			12
S											
H											
O											

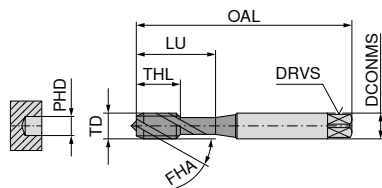
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

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



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



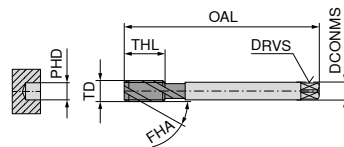
DIN 371 avec queue renforcée



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

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

22 416 ...	22 544 ...	22 546 ...	22 594 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0	EUR U0
63,79 030	56,43 030		64,90 030
66,81 040	57,66 040		65,59 040
68,60 050	59,71 050	85,25 050	67,49 050
82,93 060	61,76 060	86,09 060	73,78 060
92,23 080	77,20 080	110,50 080	91,00 080
114,20 100	87,72 100	127,10 100	101,00 100



DIN 376 avec queue réduite

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

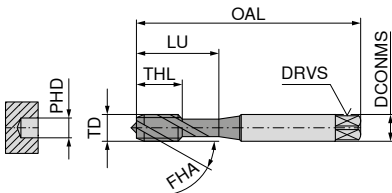
22 417 ...	22 545 ...	22 595 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
134,60 120		
	119,40 120	135,40 120
192,80 140		
	146,20 140	161,20 140
187,30 160		
	159,90 160	174,90 160
321,20 200		
	232,20 200	255,60 200

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Trous borgnes – Tarauds machine

CavTap **M**



DIN 371 avec queue renforcée

ST	ST
C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN



HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

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

22 082 ...		22 084 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
40,56	020	52,20	020
39,34	025		
34,30	030	42,62	030
34,17	040	43,60	040
34,71	050	43,87	050
35,52	060	55,06	060
42,62	080	61,76	080
50,28	100	83,36	100

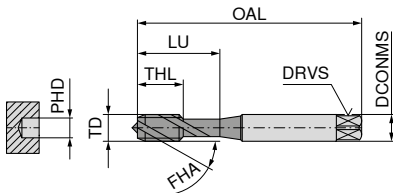
P	12	15
M		
K	12	15
N	12	15
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

CavTap **M**

HR	HR
C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	OSM



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD



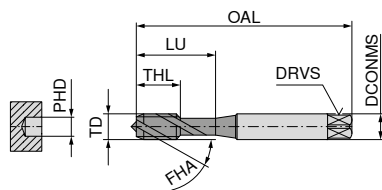
HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	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

22 498 ...		22 499 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
40,16	030	50,98	030
37,85	040	50,98	040
39,90	050	54,24	050
39,34	060	56,02	060
47,67	080	71,05	080
57,66	100	80,21	100
P	6		8
M	6		8
K			
N	8		12
S			
H			
O			

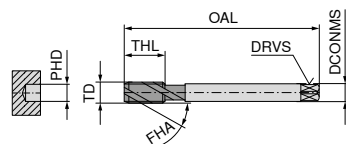
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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

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



22 090 ...		22 042 ...		22 040 ...	
EUR		EUR		EUR	
U0		U0		U0	
				104,50	016
65,59	020			58,91	020
51,91	025				
				56,02	025
38,81	030			57,66	030
39,90	040			58,34	040
40,56	050	86,09	050	61,07	050
40,86	060	87,05	060	62,59	060
47,67	080	111,20	080	78,42	080
57,66	100	127,90	100	91,00	100

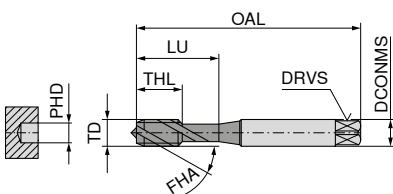
22 091 ...		22 041 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
71,75	120	122,20	120
105,30	140	147,60	140
101,00	160	161,20	160
155,80	200	235,10	200
261,00	220		
198,20	240		
407,30	300		

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

CavTap **M**



DIN 371 avec queue renforcée

Soft	NW
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.



HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 38°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

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

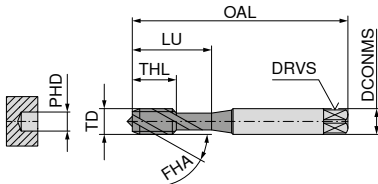
22 326 ...		22 086 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
53,29	020	45,91	020
49,86	025	42,62	025
40,86	030	35,79	030
40,86	040	35,79	040
42,22	050	37,17	050
42,22	060	37,17	060
50,56	080	42,91	080
59,43	100	52,59	100
	15		15
	22		22

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

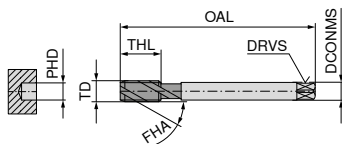
CavTap
SL

M



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
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
S	5	5
H		
O		

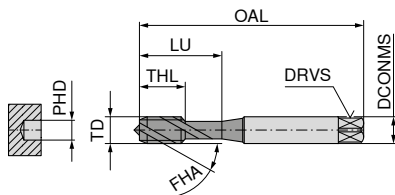
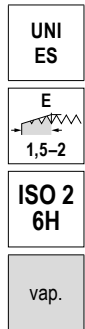
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

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/mm ² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm ² ≤ 2xD

22 076 ...	22 163 ...	22 424 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
56,02	58,07	74,19
030	030	030
	62,44	
	035	
57,66	63,79	77,33
040	040	040
	64,48	80,21
	050	050
57,95	85,93	100,80
050	060	060
	93,73	110,70
	080	080
63,40	96,75	138,00
060	100	100
	115,30	
	080	
66,81		
080		
96,75		
100		
110,50		
120		

Tarauds machine pour trous borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 352 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

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

EUR
U0

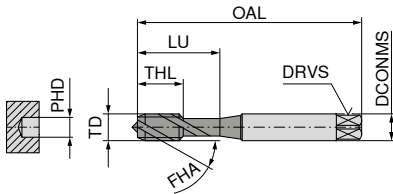
030
040
050
060
080
100
120
160

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	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	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

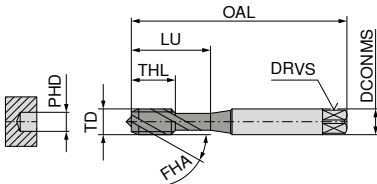
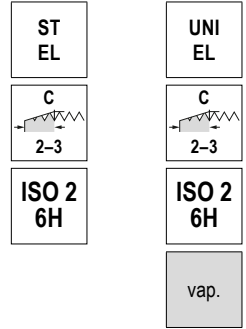
EUR	
U0	
29,24	030
29,38	040
30,19	050
31,14	060
35,52	080
45,10	100
57,95	120

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

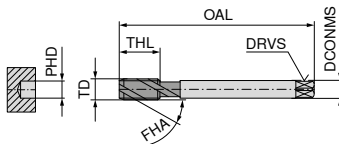


DIN 371 avec queue renforcée

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



22 422 ...		22 538 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
78,56	030	67,49	030
76,92	040	67,49	040
85,93	050	75,69	050
89,49	060	79,66	060
107,70	080	95,22	080



DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	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

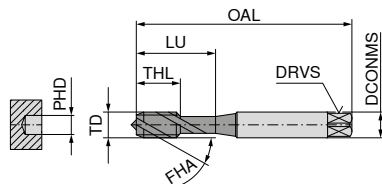
22 539 ...	
EUR	
U0	
86,09	060
104,50	080
105,30	100
134,60	120
198,20	140
189,90	160
304,70	180
261,00	200

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée

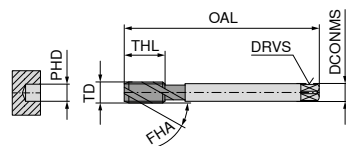


HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

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

EUR	
U0	
64,90	030
64,48	040
73,09	050
76,10	060
91,83	080



DIN 376 avec queue réduite

22 080 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
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
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

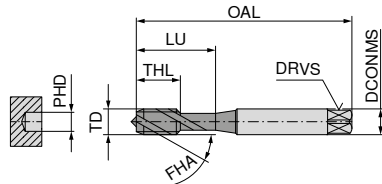
EUR	
U0	
79,24	060
94,27	080
100,30	100
127,90	120
187,30	140
184,50	160
255,60	200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

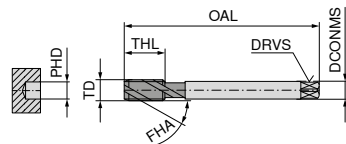
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction



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

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures	23 118 ...		23 120 ...		23 026 ...		23 122 ...		23 124 ...	
									EUR T9	020	EUR T9	020	EUR T9	030	EUR T9	030	EUR T9	030
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	16,07	020	14,00	020						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	15,79	025	21,11	025						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	10,85	030	16,07	030	17,86	030	23,44	030	24,72	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	10,85	040	17,21	040	17,86	040	24,72	040	26,15	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	11,39	050	17,49	050	19,17	050	25,76	050	27,57	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	11,78	060	21,76	060	22,26	060	33,27	060	37,29	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	13,85	080	23,44	080	26,42	080	35,73	080	40,01	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	15,93	100	30,03	100	33,27	100	45,17	100	50,87	100



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures	23 119 ...		23 121 ...		23 027 ...		23 123 ...		23 125 ...	
								EUR T9	030	EUR T9	120	EUR T9	120	EUR T9	120	EUR T9	120
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3	12,94	030								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	11,67	040								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	11,50	050								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	11,31	060								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	11,84	080								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	16,07	100								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	18,12	120	35,99	120						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4				39,23	120	53,60	120	59,04	120	
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			54,73	14000						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4				56,57	140					
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	26,67	160	50,11	160						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4				56,57	160	71,47	160	78,72	160	
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			86,56	18000						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	40,13	200	74,19	200	64,72	200				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4						129,40	200	143,70	200	
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			126,90	22000						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			104,60	240						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			158,70	27000						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			176,20	30000						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			254,10	33000						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			276,10	36000						

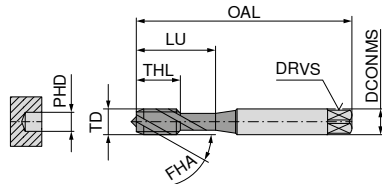
P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

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

M



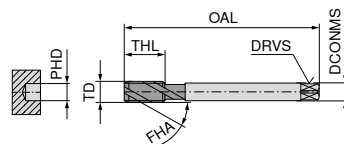
DIN 371 avec queue renforcée

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/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2,5xD

6

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

23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
	14,62 020		24,99 020
	26,81 025		29,65 025
	14,36 030	21,49 030	16,19 030
26,54 030	14,36 040	23,44 040	16,19 040
30,30 040	14,90 050	23,69 050	16,72 050
30,81 050	14,90 060	32,77 060	16,72 060
38,97 060	19,29 080	35,73 080	21,63 080
46,98 100	23,04 100	44,54 100	26,30 100



DIN 376 avec queue réduite

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

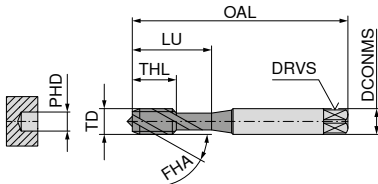
23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
58,77 120			
	31,08 120	51,53 120	34,82 120
	37,42 140		
79,09 160	47,13 160	69,65 160	53,60 160
	74,32 200	124,80 200	81,95 200
			112,40 240

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.)

Tarauts machine pour trous borgnes

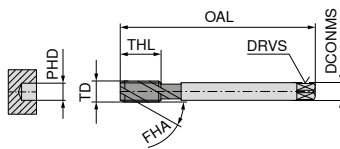
M



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

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures	23 416 ...		23 426 ...		23 456 ...		23 616 ...		23 614 ...	
									EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	26,93	020								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	25,76	025								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	21,88	030	15,93	030	17,86	030	14,36	030	18,91	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	22,92	040	16,19	040	19,43	040	14,36	040	18,91	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	23,44	050	16,57	050	19,79	050	14,90	050	19,55	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	29,39	060	16,83	060	25,49	060	14,90	060	19,55	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	32,37	080	19,79	080	27,31	080	19,29	080	22,66	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	40,91	100	23,84	100	37,66	100	23,04	100	27,70	100



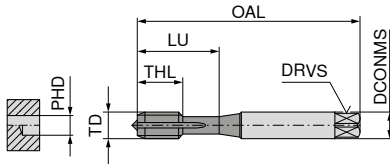
DIN 376 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...		23 615 ...	
								EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3								
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	48,42	120	39,34	120	53,87	120	34,31	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			51,79	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			56,31	160	67,85	160		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	66,03	160						
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			83,90	200	134,70	200		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	113,80	200						
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			106,20	240				

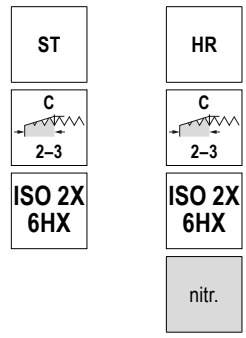
P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	6	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

22 028 ...	22 006 ...
EUR U0	EUR U0
56,84	012 ¹⁾
45,91	014 ¹⁾
41,25	016
45,10	017
41,80	018
35,12	020
37,17	022
40,16	023
34,30	025
36,89	026
28,56	030
29,24	035
28,95	040
29,24	050
29,38	060
41,80	070
33,50	080
42,11	100
	38,81
	40,16
	41,80
	42,11
	46,73
	57,95
	030
	040
	050
	060
	080
	100

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

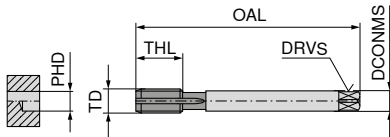
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

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

ST	HR
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

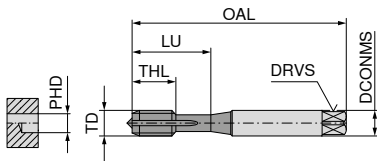
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3

22 029 ...		22 007 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
36,35	040		
37,17	050		
37,17	060		
46,98	080		
52,59	100		
54,24	120	73,78	120
74,74	140		
79,66	160	104,50	160

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

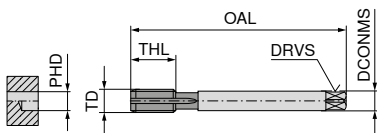
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants et borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

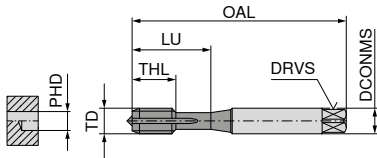
GG	GG
C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	nitr.

HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD

22 036 ...	22 032 ...
EUR U0	EUR U0
	37,17 020
	37,17 025
	31,30 030
	34,30 035
	32,12 040
50,01 050	34,17 050
51,24 060	34,17 060
56,43 080	40,03 080
66,81 100	46,98 100

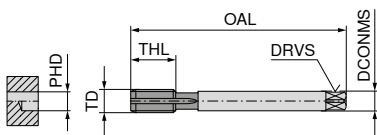
22 033 ...
EUR U0
40,86 060
43,60 080
50,01 100
59,58 120
78,82 140
85,93 160

Tarauts machine pour trous débouchants et borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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

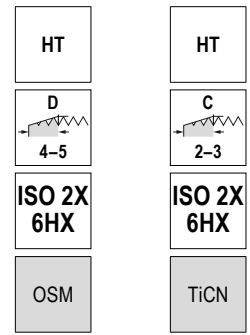


DIN 376 avec queue réduite

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

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)



Carbure monobloc
FHA 0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xD

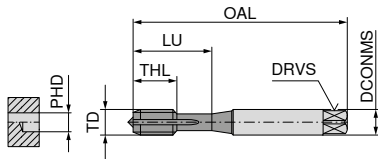


HSS-PM
FHA 0°
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD

22 806 ...	22 227 ...
EUR U0	EUR U0
255,00	
255,00	
288,30	
	166,70
301,40	
	179,00
336,10	
415,80	
	224,10
638,90	
901,10	

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

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



DIN 371 avec queue renforcée



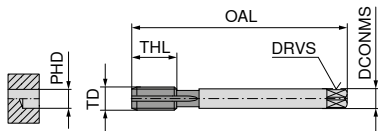
HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

6

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
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

22 122 ...

EUR	U0
71,32	030
71,32	040
75,43	050
78,82	060
93,60	080



DIN 376 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
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

22 123 ...

EUR	U0
104,50	100
125,30	120
196,80	160
267,80	200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants et borgnes

M

GG

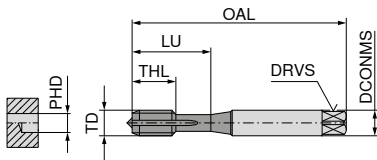
C
2-3

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

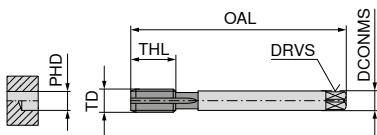


DIN 371 avec queue renforcée

23 512 ...

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

EUR	
T9	
21,63	050
29,90	060
31,45	080
40,01	100



DIN 376 avec queue réduite

23 513 ...

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

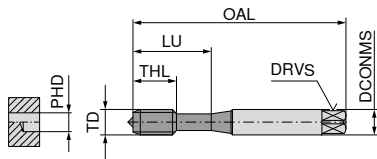
EUR	
T9	
46,36	120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts à refouler pour trous débouchants et borgnes

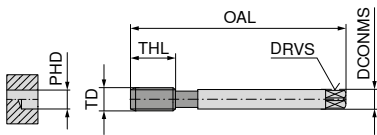
▲ HML= Avec inserts carbure brasés pour des vitesses de coupes plus élevées



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	5,0	5,60	18	30,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,0	7,45	18	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
M	10
K	10
N	30 22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

NW
HML

EC

C
2-3

C
2-3

ISO 2X
6HX

ISO 2X
6HX

TiN



HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

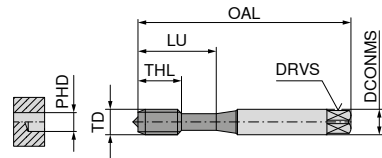


HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

22 473 ...	22 100 ...
EUR U0/4G	EUR U0
	100,60 010 ¹⁾
	95,22 012 ¹⁾
	85,12 014 ¹⁾
	82,12 016
	90,16 017
	58,91 020
	57,10 025
	63,54 026
	54,65 030
	48,09 035
	55,88 040
	58,34 050
312,40	06000
	66,68 060
	73,23 080
359,40	08000
	92,90 100

Tarauts à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraut à refouler avec goujures de lubrification



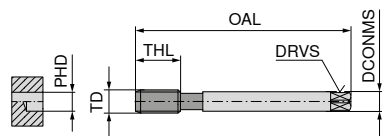
DIN 2174 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3
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	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3
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
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	4
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	6

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



22 104 ...		22 108 ...		22 154 ...		22 105 ...	
EUR	U0	EUR	U0	EUR	U0	EUR	U0
						67,63	020
						61,76	025
42,11	030	56,71	030	78,16	030	59,58	030
						58,91	035
43,60	040	58,91	040	80,36	040	61,76	040
46,04	050	61,76	050	83,21	050		
						64,22	050
46,73	060	72,14	060	91,96	060	72,82	060
56,28	080	82,12	080	100,00	080	80,36	080
72,14	100	104,00	100	121,60	100	100,60	100



DIN 2174 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7

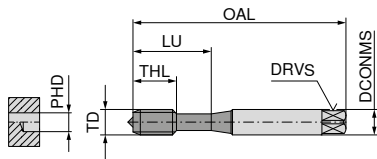
22 106 ...

	EUR	U0
	125,40	120
	241,80	140
	194,00	160
P	12	18
M	10	10
K	8	10
N	12	22
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

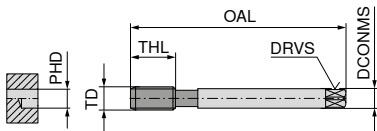
Tarauts à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

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

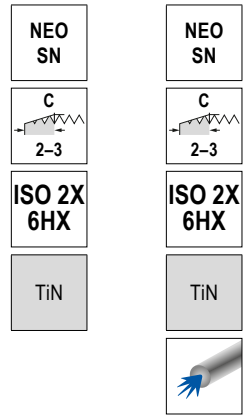


DIN 2174 avec queue réduite

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

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

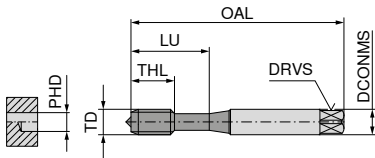
Vitesse de coupe v_c (m/min.)



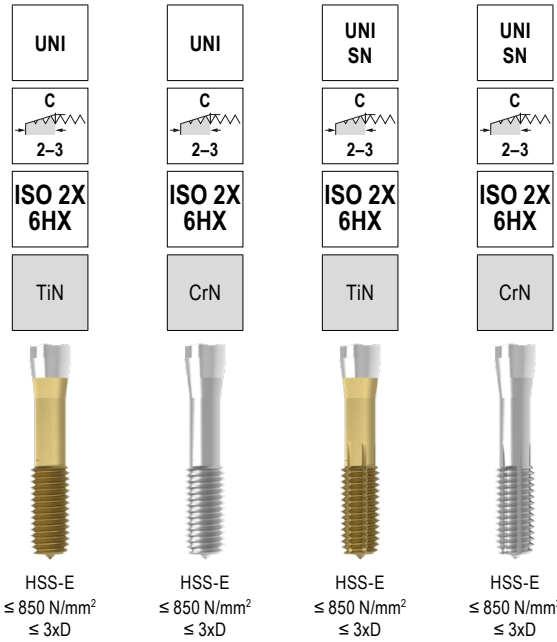
22 452 ...	22 453 ...
EUR U0	EUR U0
78,16 030	
80,36 040	
85,53 050	106,90 050
107,80 060	130,30 060
120,80 080	147,60 080
157,20 100	187,30 100

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

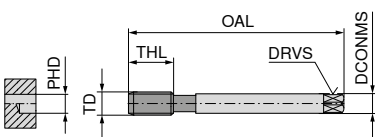
▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée



	23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M2	31,86 020	31,20 020	36,12 020	35,61 020
M2,5	28,35 025	27,07 025	32,77 025	31,20 025
M3	20,58 030	19,55 030	23,44 030	22,66 030
M4	21,37 040	20,07 040	24,35 040	22,66 040
M5	22,66 050	20,98 050	25,76 050	23,95 050
M6	26,93 060	20,98 060	29,78 060	23,95 060
M8	30,03 080	24,22 080	33,65 080	28,21 080
M10	40,01 100	31,20 100	43,64 100	36,12 100

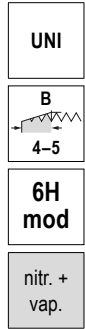
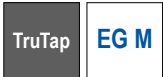


DIN 2174 avec queue réduite

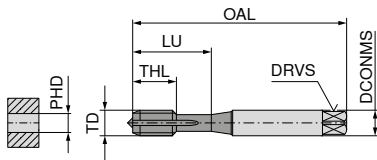
	23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
	EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
M12	45,70 120	38,20 120	51,14 120	43,89 120
M16	86,10 160	76,38 160	95,68 160	87,78 160
M18			176,50 18000	
M20			164,10 20000	
M24			219,30 24000	
P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour filets rapportés, trous débouchants



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

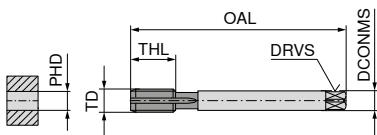


DIN 40435 avec queue renforcée

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

22 662 ...

EUR	U0
62,84	025
52,20	030
54,24	040
52,59	050
53,16	060
63,40	080



DIN 40435 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	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

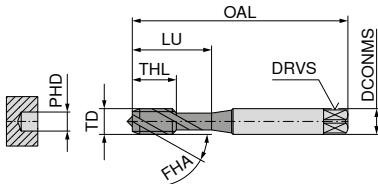
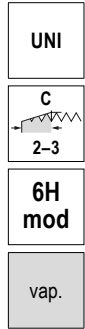
22 663 ...

EUR	U0
85,25	100
97,56	120
142,10	160
199,50	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



DIN 40435 avec queue renforcée

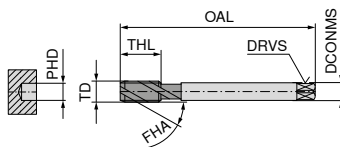


HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3
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	3
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	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3

22 664 ...

EUR	U0
60,12	025
54,78	030
54,78	040
50,56	050
54,78	060
61,36	080



DIN 40435 avec queue réduite

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

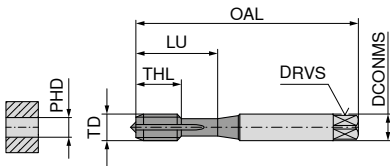
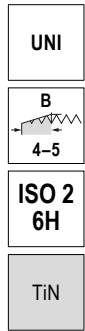
22 665 ...

EUR	U0
78,42	100
96,08	120
144,80	160
196,80	200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

6

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	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

22 550 ...	EUR	U0
	73,37	050
	91,83	060
	91,83	062
	87,72	080
	99,62	100

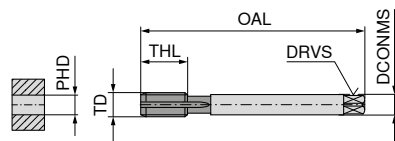
P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

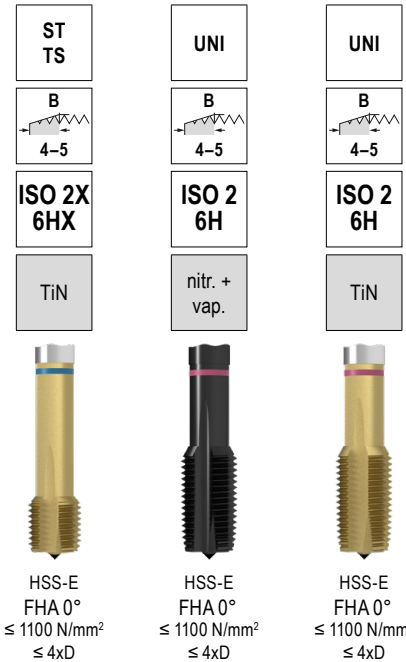
DIN 374 : Voir page suivante.

Tarauds machine pour trous débouchants

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



DIN 374 avec queue réduite



HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	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	15	4
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	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	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
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3
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
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	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

22 193 ...	22 551 ...	22 552 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
080	62,16 082	
99,62 080	56,84 084	87,72 080
	83,36 100	
106,90 100	57,95 102	96,08 100
	124,30 104	
	67,77 120	112,60 121
	94,27 122	
102,60 120	64,22 124	99,62 120
	174,90 140	
129,40 140	86,09 144	130,30 140
172,10 160		
	102,60 162	134,60 160
	285,60 180	
	119,40 182	
	235,10 184	
	308,80 200	
	134,60 202	211,80 200
	147,60 222	257,00 220
	166,70 242	
	301,90 244	
	497,30 250	
	206,40 260	
	524,70 272	
	241,80 280	
	259,50 302	

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

MF

UNI

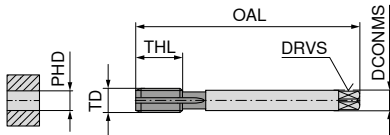


ISO 2
6H

TiN



HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD



DIN 374 avec queue réduite

6

23 041 ...

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

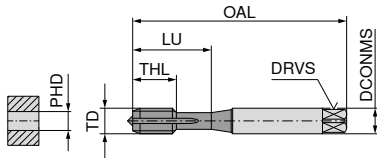
27,85	081
31,86	102
34,17	104
39,23	120
41,03	122
36,51	121
47,40	142
45,06	144
51,02	162
67,45	182
91,15	202
85,71	222
98,39	242
112,10	244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

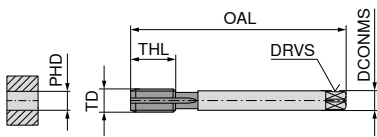
Tarauts machine pour trous débouchants

MF



DIN 371 avec queue renforcée

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

UNI	UNI	FE	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN

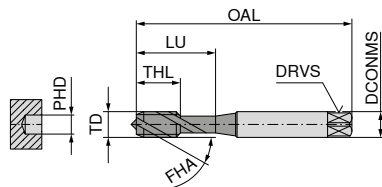
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD

23 140 ...	23 142 ...	23 440 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
19,68 040	26,54 040	
19,68 050	26,81 050	32,62 050
19,68 062	33,01 062	39,89 062
20,98 060	33,01 060	

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9	EUR T9
		31,86 080	
22,52 082	34,58 082	27,57 082	44,93 082
17,61 084		26,02 084	42,21 084
	32,50 084		
30,43 100	46,22 100	38,05 100	
18,12 102	35,48 102	30,30 102	45,95 102
27,44 104	43,50 104	31,33 104	
23,30 120	40,78 120	35,07 120	52,96 120
27,70 122	44,27 122	36,77 122	
20,58 124	37,66 124	33,65 124	49,19 124
33,01 140	48,94 140	43,24 140	
29,39 144	50,11 144	41,55 144	64,98 144
37,03 160	57,09 160	57,09 160	
30,43 162	57,09 162	52,83 162	74,32 162
		75,48 180	
		68,62 182	
41,96 182	70,56 182	81,55 200	
		76,13 202	
46,74 202	89,45 202	87,64 222	
52,83 222	92,96 222	102,20 242	
60,85 242	97,36 242	130,70 260	
		150,20 280	
		167,10 300	

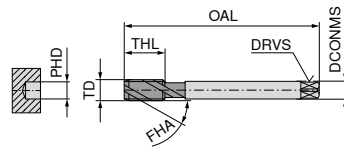
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

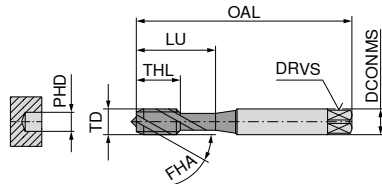
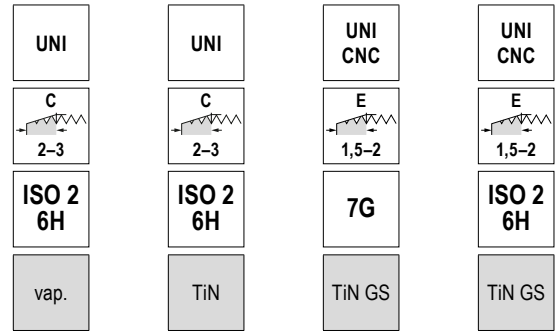
22 441 ...
EUR U0
68,44 040
68,44 062
68,44 050

	22 555 ...		22 556 ...		22 490 ...	
	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M8x1	62,59	080	80,21	080	68,44	080
M10x1	67,49	100	102,60	100	75,43	100
M12x1,5	77,20	120	117,70	120	82,93	120
M14x1,5	99,62	140	150,30	140	109,30	140
M16x1,5	118,50	160	158,50	160	130,30	160
M18x1,5					150,30	180
M20x1,5					172,10	200
P		12		15		12
M		7		9		7
K		12		18		12
N				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

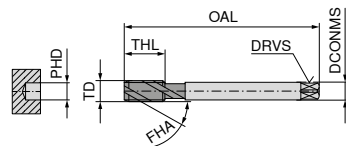


DIN 371 avec queue renforcée

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

22 548 ...

EUR	
U0	
79,24	050
79,24	060
79,24	062



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
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
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
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
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	5

22 553 ...	22 554 ...	22 563 ...	22 549 ...
EUR	EUR	EUR	EUR
U0	U0	U0	U0
			83,36 082
59,29 082	80,21 080	121,00 084	101,00 084
63,40 100	102,60 100		
		130,30 102	115,30 102
80,21 120	120,40 121		132,70 120
77,20 124	117,70 120		
		147,60 124	127,90 124
		181,60 144	162,70 144
95,22 140	136,20 140		
		206,40 162	189,90 162
116,30 160	158,50 160		
			232,20 182
142,10 180	202,20 182		
194,00 200	257,00 202		
		308,80 202	285,60 202
188,50 220			
205,00 240			
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

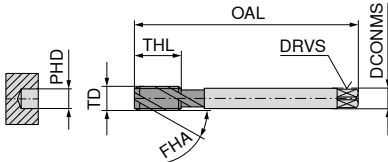
CavTap
SL

MF

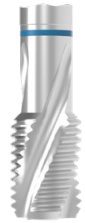
ST



ISO 2
6H



DIN 374 avec queue réduite



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

6

22 182 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3
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
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4

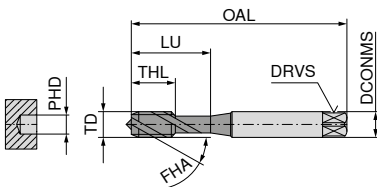
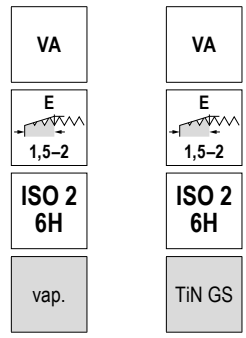
EUR
U0

062
082
084
090
102
104
110
120
122
124
140
144
150
160
162
180

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

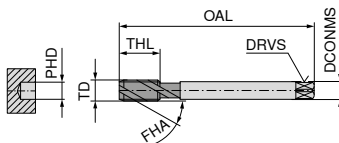


DIN 371 avec queue renforcée

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

22 176 ...

EUR	
U0	
104,50	040
80,21	050
80,21	060
80,21	062



DIN 374 avec queue réduite

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
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	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
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

22 189 ...		22 177 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
62,59	082	84,30	082
72,68	100	101,90	084
82,24	121	116,30	102
80,21	120	134,60	120
99,62	140	129,40	124
120,40	160	165,40	144
166,70	200	192,80	162
323,80	260		
378,50	280		
374,40	300		

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

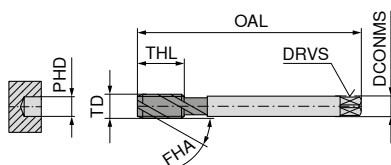
Tarauds machine pour trous borgnes

MF

UNI

C
2-3ISO 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	Goujures
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5

EUR

T9

27,31 081

35,61 102

34,70 104

40,51 120

44,14 122

39,23 121

47,40 140

46,47 144

60,20 162

78,32 182

89,32 202

98,39 222

100,20 242

116,70 244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

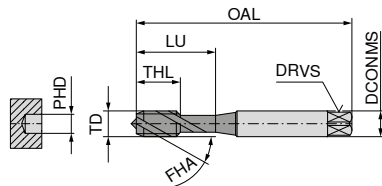
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

6

Tarauts machine pour trous borgnes

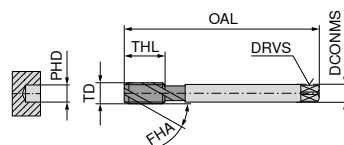
▲ NC = Pour le taraudage rigide sur CNC, avec compensation minimale à la traction

MF



DIN 371 avec queue renforcée

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
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	Goujures
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

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		EUR	
T9		T9	
19,68	040	28,61	040
19,68	050	28,61	050
21,49	060	33,27	060
20,98	062	33,27	062

23 243 ...		23 149 ...		23 145 ...		23 147 ...	
EUR		EUR		EUR		EUR	
T9		T9		T9		T9	
				19,17	040		
				19,17	050		
				20,45	062		
56,71	080			23,17	082	35,48	082
29,53	082	51,90	082	16,96	084	33,27	084
27,70	084	48,67	084	37,29	100	54,11	100
62,14	100			17,75	102	37,29	102
32,50	102						
		57,23	102				
53,73	104			19,68	104	47,13	104
37,42	120	65,13	120	23,84	120	43,75	120
60,33	122			28,10	122	53,08	122
35,99	124			20,98	124	42,21	124
		61,76	124				
60,33	140			31,33	140	57,09	140
44,27	144			28,49	144	53,08	144
		79,37	144				
70,94	160			33,65	160	62,66	160
56,46	162			32,62	162	62,66	162
		88,42	162				
73,02	182			45,17	182	73,02	182
		112,10	182				
81,55	202			41,55	202	92,96	202
		146,30	202				
94,37	222			61,76	222	103,30	222
110,10	242			67,32	242	110,30	242

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

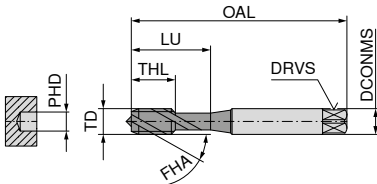
MF

VA



ISO 2 6H

TiN



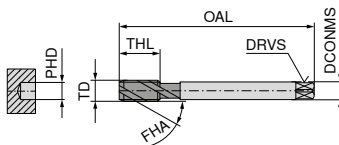
HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

DIN 371 avec queue renforcée

23 442 ...

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

EUR	
T9	
34,58	050
40,67	062



DIN 374 avec queue réduite

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
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	
43,38	082
40,67	084
45,70	102
53,60	120
51,53	124
65,38	144
75,09	162

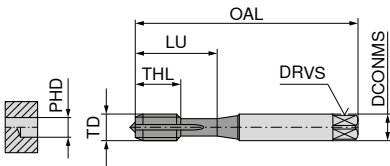
P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap MF

HR
C
2-3
ISO 2X
6HX
nitr.



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3

22 146 ...

EUR
U0
59,29 040
59,29 050
59,29 060
59,29 062

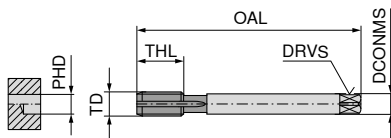
P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

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

HR
C
2-3
ISO 2X
6HX
nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 209 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	17	3	59,29	082
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	18	4	59,29	100
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	22	4	71,32	120
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	22	4	91,83	140
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	22	4	99,62	160
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	25	4	118,50	180
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	25	4	150,30	200
P									6
M									
K									16
N									22
S									
H									
O									

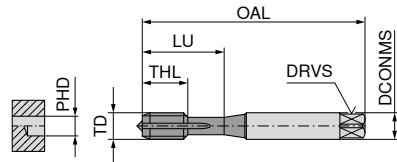
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

6

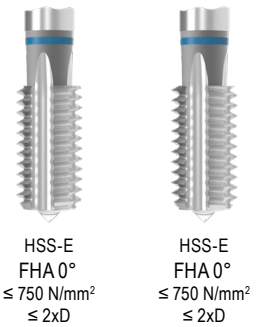
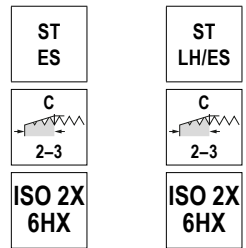
Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court

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



DIN 2181 avec queue renforcée



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

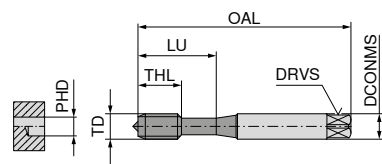
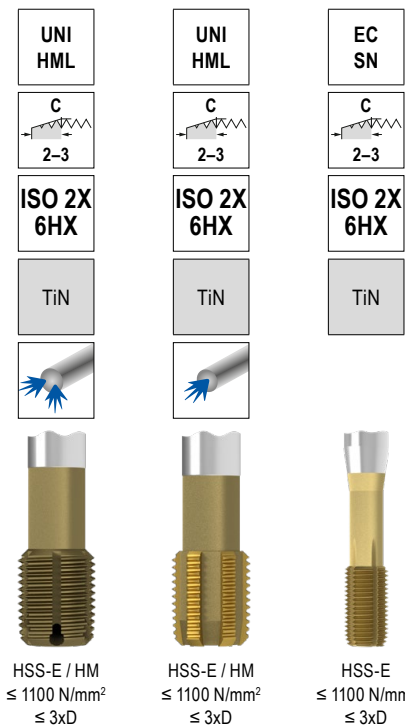
22 179 ...	22 200 ...
EUR U0	EUR U0
51,24	030
73,37	040
51,24	042
85,25	045
51,24	050
53,84	060
51,24	062
57,66	070
71,32	080
57,66	082
51,24	084
71,32	090
75,43	100
53,84	102
69,02	104
83,36	110
63,40	120
71,32	122
61,76	124
93,60	130
83,36	140
83,36	142
78,82	144
101,00	150
95,22	160
87,72	162
123,70	180
102,60	182
123,70	184
120,40	202
130,30	204
12	12
12	12
22	22

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

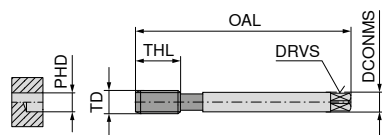


DIN 2174 avec queue renforcée

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	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

22 205 ...

EUR U0	
126,40	040
112,60	050
126,40	060
100,60	062
112,60	080
119,40	082
110,90	100



DIN 2174 avec queue réduite

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	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

	22 474 ...	22 474 ...	22 197 ...
	EUR U0/4G	EUR U0/4G	EUR U0
			128,80
		474,80	12000
			130,60
			166,70
	678,40	16100	541,80
			16000
			188,50
			263,70
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.)

Tarauts à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification

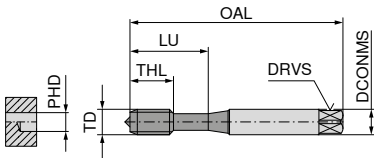
MF

UNI
SN

C
2-3

ISO 2X
6HX

TiN



DIN 2174 avec queue renforcée

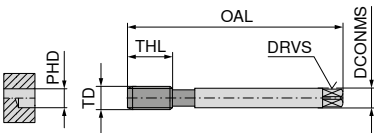


HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

23 842 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
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	
55,80	040
50,22	050
56,05	060
53,33	084
59,04	102
72,11	104



DIN 2174 avec queue réduite

23 843 ...

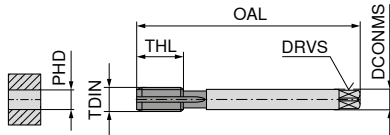
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6

EUR	
T9	
78,72	122
70,31	124
87,27	144
101,80	162

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants



DIN 5156 avec queue réduite

UNI	VA
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
TiN	nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

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

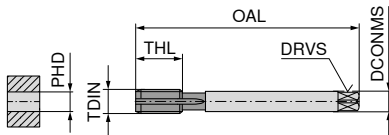
22 630 ...		22 352 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
102,60	012	73,37	012
135,40	025	96,08	025
158,50	037	119,40	037
243,30	050	158,50	050
		235,10	075
		359,40	100

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants

G



DIN 5156 avec queue réduite

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



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

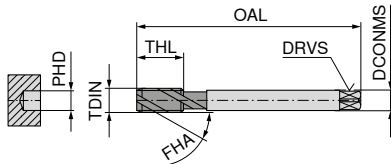
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

23 161 ...		23 160 ...	
EUR		EUR	
T9		T9	
20,07	012	37,03	012
27,07	025	48,94	025
33,15	037	57,61	037
45,83	050	88,42	050
89,73	075	115,80	075
99,04	100	213,50	100

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 5156 avec queue réduite

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD

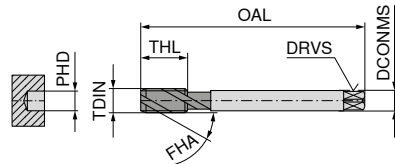
6

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	76,10	012	106,90	012	78,02	012	106,90	012	102,60	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	106,90	025	133,80	025	103,40	025	133,80	025	135,40	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	131,20	037	188,50	037	127,90	037	188,50	037	168,00	037
1/4-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	173,50	050	270,60	050	166,70	050	262,40	050	215,80	050
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	267,80	075							328,00	075
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5									500,10	100
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4										
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5										
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										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6										
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.)

Tarauts machine pour trous borgnes

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



DIN 5156 avec queue réduite

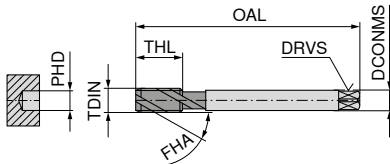
UNI CNC	ST	VA	VA
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
TiN GS		vap.	TiN GS
HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	22 624 ...		22 354 ...		22 355 ...		22 358 ...	
								EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			65,17	012	78,02	012	124,30	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	122,20	012	91,00	025	103,40	025	161,20	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	159,90	025	111,20	037	127,90	037	192,80	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	189,90	037	143,40	050	162,70	050	291,20	050
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	287,00	050	228,20	075	213,30	062		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			347,10	100	273,40	075		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5			401,80	100				
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6								
P								15		12		8		10	
M								9				6		8	
K								18		12					
N								12		22		22		22	
S															
H															
O															

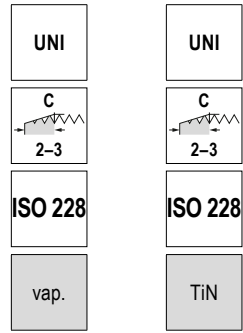
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes

G



DIN 5156 avec queue réduite



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

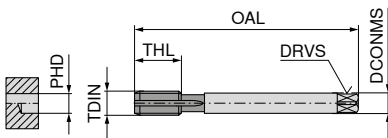
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5

23 163 ...		23 162 ...	
EUR		EUR	
T9		T9	
20,98	012	38,59	012
29,90	025	53,08	025
43,50	037	62,66	037
56,05	050	94,37	050
85,95	075	121,20	075
119,60	100	230,40	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 débouchants et borgnes



DIN 5156 avec queue réduite



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

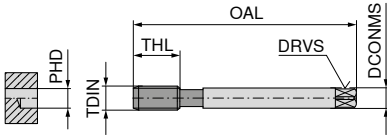
22 339 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	EUR		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	U0		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	63,40	012	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	85,25	025	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	106,90	037	
								147,60	050	
P										6
M										
K										16
N										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 2189 avec queue réduite



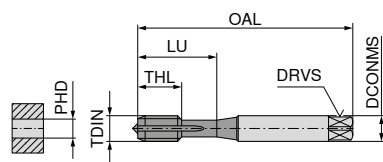
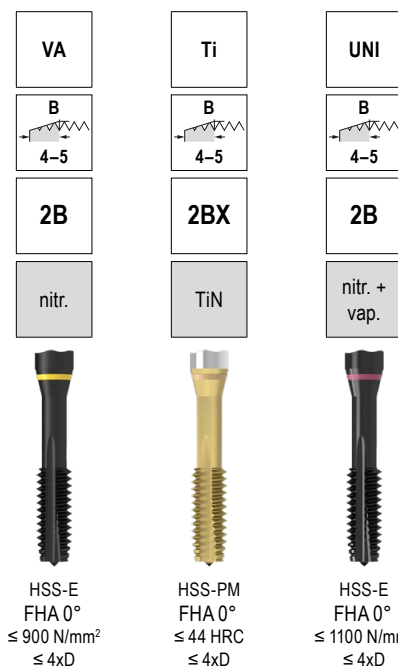
HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 359 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Goujures	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5	EUR 138,00 012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6	EUR 173,50 025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6	EUR 237,70 037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6	EUR 318,30 050
P								18
M								10
K								10
N								22
S								
H								
O								

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous débouchants



DIN 371 avec queue renforcée

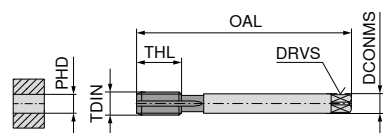
HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

HSS-PM
FHA 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

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

22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
		99,62 002
		54,78 004
46,73 006	87,72 004	48,92 006
45,91 008	77,20 006	46,33 008
45,91 010	78,82 008	52,20 010
	79,66 010	62,59 012
58,34 025	84,30 025	56,43 025
58,91 031	93,60 031	64,90 031
59,71 037	109,30 037	72,14 037



DIN 376 avec queue réduite

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

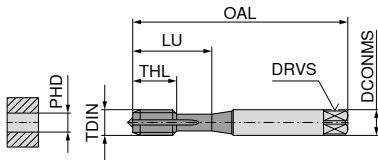
22 573 ...
EUR U0
86,09 050
120,40 062
149,00 075
189,90 087
241,80 100

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

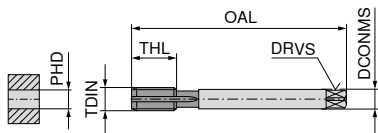
Tarauds machine pour trous débouchants

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	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	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

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

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

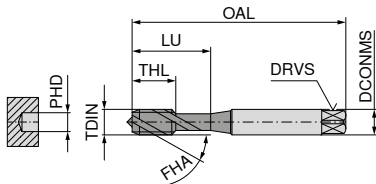
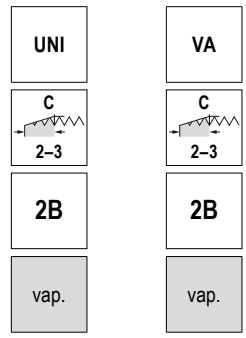
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
24,22 004	34,31 004	20,07 004
23,30 006	33,27 006	18,64 006
23,30 008	33,27 008	18,12 008
24,22 010	34,58 010	20,07 010
31,86 025	48,03 025	21,49 025
34,82 031	52,31 031	24,47 031
41,43 037	61,76 037	27,70 037

23 171 ...
EUR T9
48,16 043
53,87 050
67,19 062
101,80 075

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

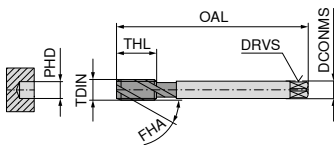
Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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

22 582 ...		22 266 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
49,73	004		
43,60	006	47,67	006
46,73	008	50,98	008
48,92	010	54,24	010
52,59	025	55,46	025
56,02	031	62,84	031
62,84	037	65,17	037



DIN 376 avec queue réduite

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

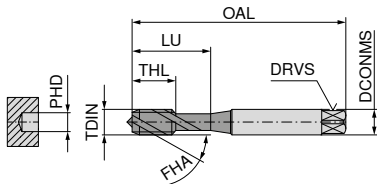
22 583 ...		22 267 ...	
EUR		EUR	
U0		U0	
86,09	043		
		109,30	043
86,09	050		
		96,08	050
122,20	056		
113,40	062		
		123,70	062
146,20	075		
		151,60	075
237,70	100		
		254,10	100

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

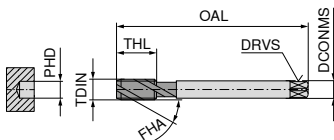
Tarauts machine pour trous borgnes

UNC



DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	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	Goujures
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

UNI	FE-HF	VA
C 2-3	C 2-3	C 2-3
2B	2B	2B
TiN	TiCN	

HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
EUR T9	EUR T9	EUR T9
26,15		33,15
24,08	27,44	31,08
25,89	26,02	32,24
26,81	27,57	33,54
34,58	28,49	37,66
34,58	38,44	39,74
42,34	40,01	44,39
	47,64	

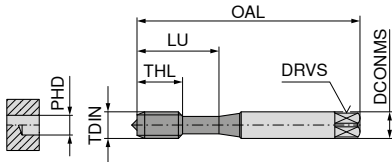
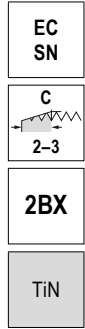
23 173 ...
EUR T9
53,60
56,57
69,65
105,40

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	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



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 271 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3
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	4
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	4
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	5

EUR	
U0	
81,17	004
75,43	006
75,43	008
82,93	010
96,08	025
104,00	031
121,00	037

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

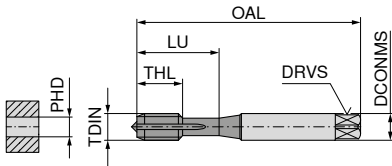


UNI

B
4-5

2B
mod

nitr. +
vap.



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

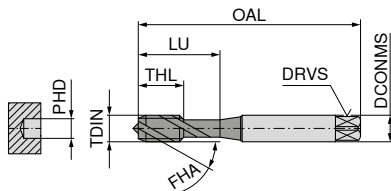
6

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures	EUR U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	72,14	004
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	74,74	006
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	71,75	008
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	78,02	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



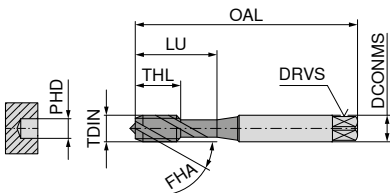
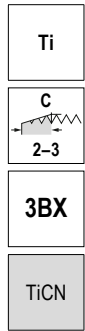
HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Gou- jures	EUR	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	73,09	004
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	68,44	006
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	72,68	008
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	76,38	010
P										12
M										7
K										12
N										
S										
H										
O										

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

6

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

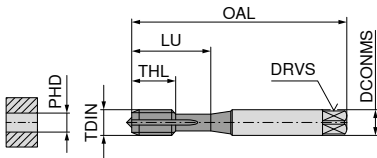
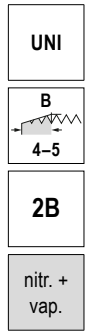
22 166 ...

EUR	
U0	
96,08	004
98,09	006
96,75	008
101,80	010
130,60	025
158,50	037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

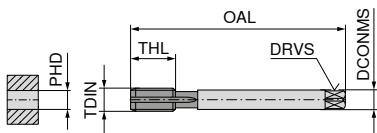


DIN 371 avec queue renforcée



TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
Nr. 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	
66,81	004
59,29	006
59,29	008
61,07	010
67,08	025
75,69	031



DIN 374 avec queue réduite

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

22 603 ...	
EUR	
U0	
90,32	043
86,09	050
132,70	056
121,00	062
153,10	075
199,50	087
258,20	100
679,10	112
744,70	125
784,30	137

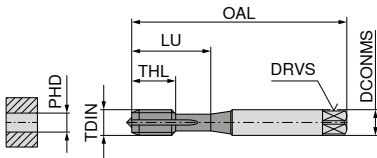
P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants

UNF

- UNI
- B
4-5
- 2B
- TiN



DIN 371 avec queue renforcée

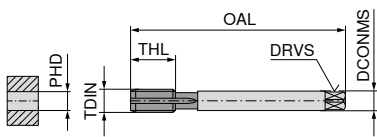


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

23 180 ...

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

EUR	
T9	
27,96	010
35,73	025
39,74	031
43,38	037



DIN 374 avec queue réduite

23 181 ...

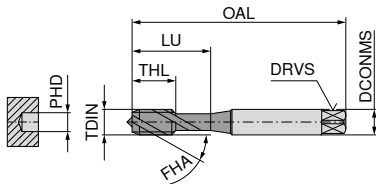
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Goujures
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

EUR	
T9	
52,19	043
53,87	050
73,29	056
67,85	062
102,90	075

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

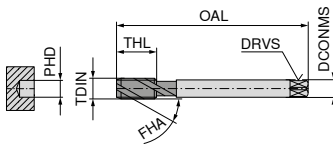
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes



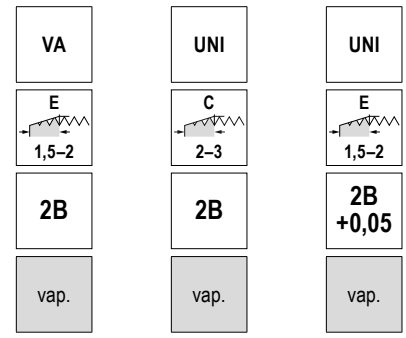
DIN 371 avec queue renforcée

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Goujures
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	Goujures
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
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5



HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

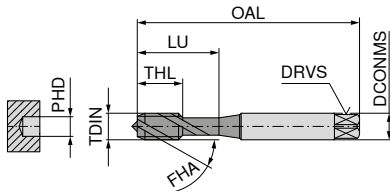
22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
EUR U0	EUR U0	EUR U0
81,98 002		
61,76 004		
59,29 006		
		82,93 006
59,29 008		
63,40 010	55,46 010	
		87,72 010
65,17 025	60,67 025	91,83 025
	68,44 031	104,50 031
72,68 031		
76,10 037		104,50 037

	22 607 ...	22 409 ...
	EUR U0	EUR U0
	86,09 043	132,10 043
	86,09 050	127,10 050
	129,40 056	180,40 056
	113,40 062	164,00 062
	155,80 075	221,40 075
		347,10 100
P	8	12
M	6	7
K		12
N	22	22
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous borgnes

CavTap
SL UNF



DIN 371 avec queue renforcée

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

	22 302 ...	22 303 ...
	EUR U0	EUR U0
P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

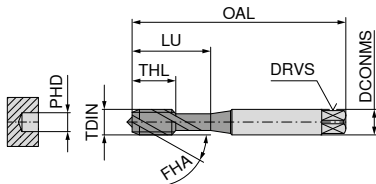
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Ti	Ti
C 2-3	C 2-3
2BX	3BX
vap.	vap.
HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD

6

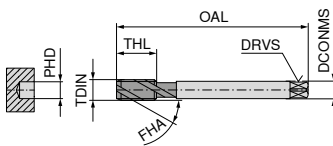
Tarauts machine pour trous borgnes

UNF



DIN 371 avec queue renforcée

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



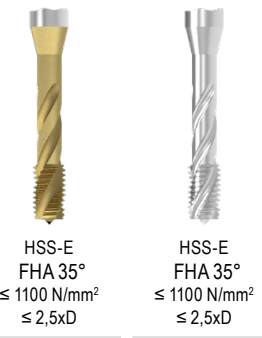
DIN 374 avec queue réduite

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

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

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

UNI	VA
C 2-3	C 2-3
2B	2B
TiN	

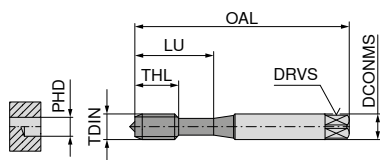


23 182 ...		23 482 ...	
EUR		EUR	
T9		T9	
29,53	010	39,34	010
37,80	025	42,98	025
40,01	031	45,57	031
44,54	037	49,44	037

23 183 ...		23 483 ...	
EUR		EUR	
T9		T9	
53,60	043	61,50	043
56,57	050	62,00	050
76,38	056	87,01	056
69,13	062	76,38	062
109,70	075	103,30	075

Tarauds à refouler pour trous débouchants et borgnes

▲ SN = Taraud à refouler avec goujures de lubrification



DIN 2174 avec queue renforcée

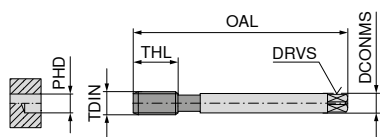


HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 312 ...

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

EUR	
U0	
90,16	004
83,75	006
85,93	008
92,90	010
109,00	025



DIN 2174 avec queue réduite

22 313 ...

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

EUR	
U0	
162,70	043
166,70	050

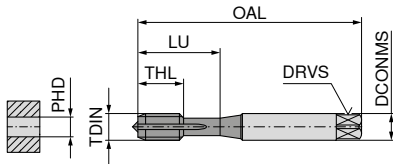
P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

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

22 676 ...

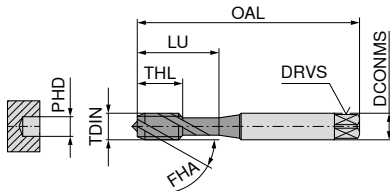
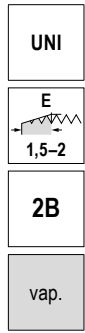
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Goujures
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3

EUR	
U0	
93,60	004
90,32	006
90,32	008
96,08	010
102,60	025

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

22 680 ...

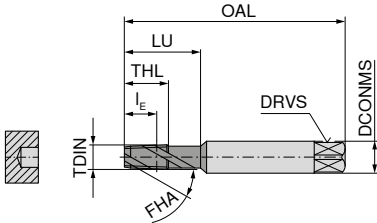
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Gou- jures
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3

EUR	
U0	
87,72	004
87,05	006
91,00	008
96,08	010
105,30	025

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

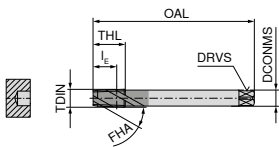
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauts machine pour trous borgnes



DIN 371 avec queue renforcée

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



DIN 374 avec queue réduite

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

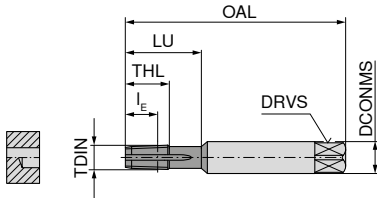
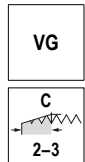
P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

VA	VA
vap.	TiN
HSS-E FHA 35° ≤ 900 N/mm ²	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ²
22 364 ...	22 365 ...
EUR U0	EUR U0
119,40 006	
138,00 012	180,40 012
161,20 025	184,50 025

Tarauts machine pour trous débouchants et borgnes

DuoTap NPT



DIN 371 avec queue renforcée

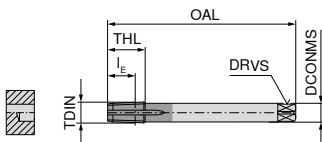


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

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

22 374 ...

EUR	
U0	
86,09	006
111,90	012
118,50	025



DIN 374 avec queue réduite

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

22 375 ...

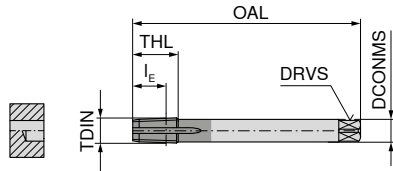
EUR	
U0	
147,60	037
198,20	050
255,60	075
349,70	100

P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

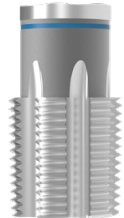
Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Tarauds machine pour trous débouchants et borgnes

▲ ES = Extra-court



DIN 371 avec queue renforcée



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

22 361 ...

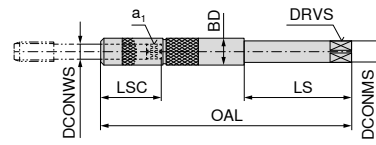
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Goujures
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6
1-11,5	2,209	110	25	20,0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

EUR	
U0	
73,37	006
77,20	012
91,83	025
115,30	037
154,50	050
194,00	075
289,50	100

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

Vitesse de coupe v_c (m/min.)

Extensions porte-tarauts



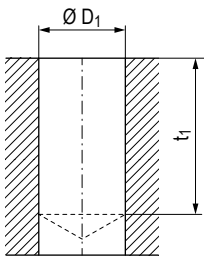
20 450 ...

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	337,60	020
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	399,10	030
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	399,10	040
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	403,10	050
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	430,30	060
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	418,10	070
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	418,10	080
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	459,10	090
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	613,50	100
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	613,50	110

6

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

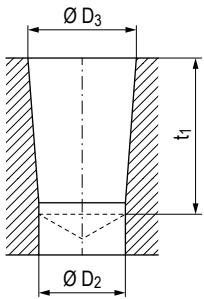
Avant-trou cylindrique



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

P = pas

Avant-trou cylindrique et alésage conique



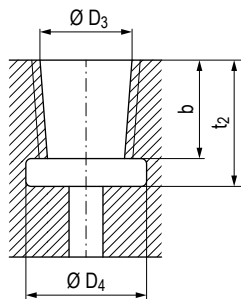
		NPT			NPTF		
Ø D Pouces	P fits/pce	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7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

Conicité 1:16

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

P = pas

Recommandations relatives à l'avant-trou pour trous borgnes



Conicité 1:16

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

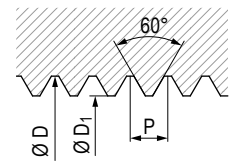
		Rc			
Ø D Pouces	P fits/pce	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

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)

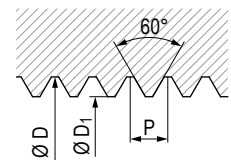
Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø de perçage	Dimensions taraudage		Ø D ₁		Ø de perçage
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	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

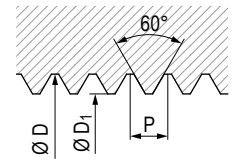


Dimensions en mm, P = pas

Diamètres d'avant trous pour tarauds à refouler

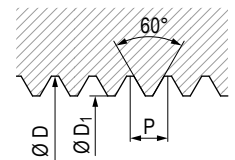
M Filetage ISO métrique standard – tolérance 6H selon DIN 13 et DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

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



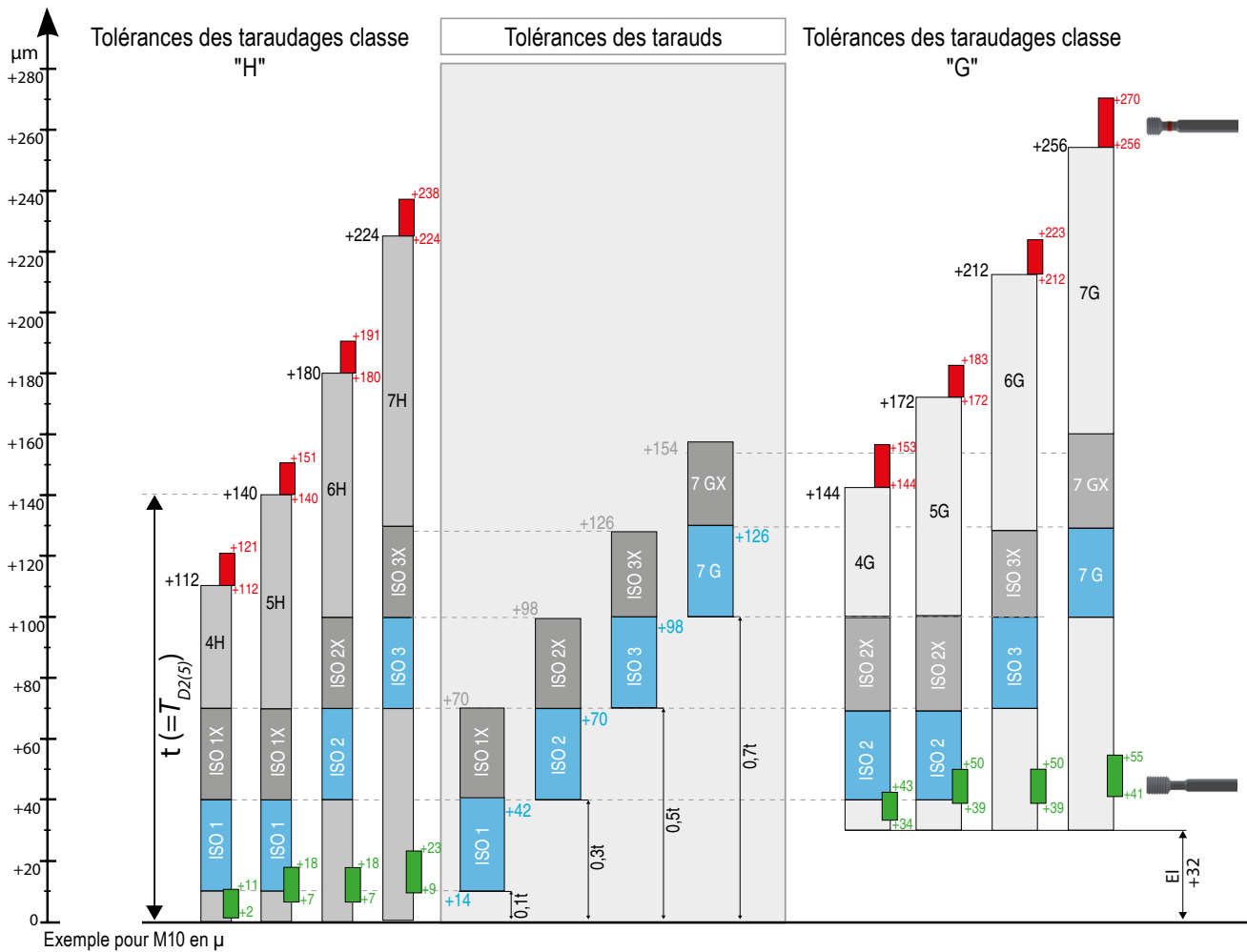
MF Filetage métrique ISO à pas fin tolérance 6H suivant DIN 13 et DIN ISO 965-1

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



6

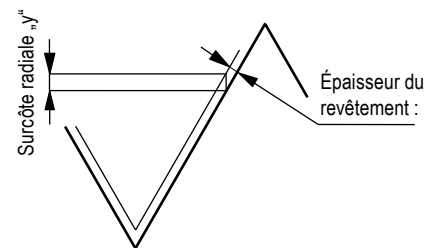
Les pièces qui sont revêtues nécessitent des tarauds surdimensionnés. La sur-dimension dépend de l'épaisseur du revêtement et de l'angle du flanc de filet.

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

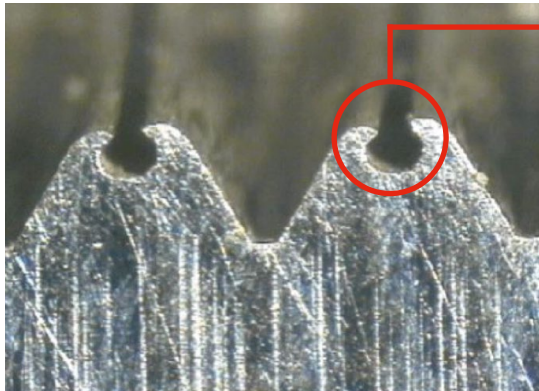


Classe d'exécution du taraud		Classe de tolérance du taraudage à réaliser					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H	
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G	

i Pour des cas d'usinage particuliers, par ex : fontes ou matières plastiques abrasives, le choix du taraud final sera déterminé par des essais. Dans de tels cas, la lettre „X” est ajoutée à la désignation abrégée de la classe de tolérance, par ex : ISO 2X. L'assignation 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



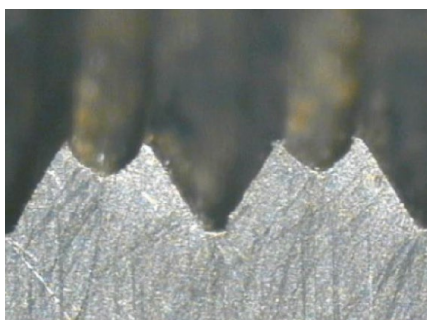
← Pièce
← Tarauds à refouler



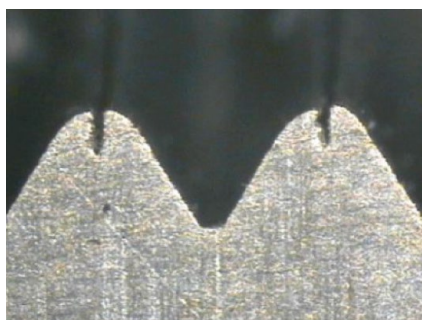
Le profil de filetage est réalisé progressivement par compression de la matière.

Caractéristiques :

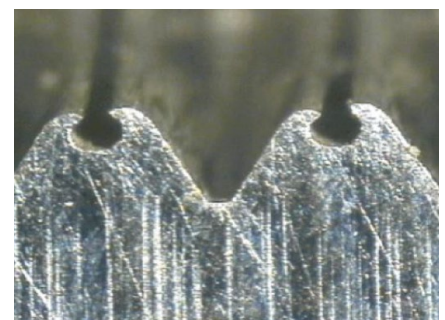
- ▲ Un seul type d'outil pour différentes matières à usiner
- ▲ Pour les trous débouchants ou borgnes
- ▲ Grande qualité des filetages produits
- ▲ Grande résistance statique et dynamique des filetages
- ▲ Processus de fabrication sûr, y compris pour les taraudages profonds
- ▲ Temps de cycles courts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

