

COMBITAPS DIN371-DIN376

TARAUD MACHINE 1/2 LONG

**ACIER FRITÉ
HAUTE PERFORMANCE
TARAUD MACHINE 1/2 LONG**

	TARAUD MACHINE 1/2 LONG						ACIER FRITÉ HAUTE PERFORMANCE TARAUD MACHINE 1/2 LONG	
	GUN	GUN à gauche	GUN alterné	Hélicoïdal	Hél. à gauche	PG	GUN	Hélicoïdal
MATIÈRE								
REVÊTEMENT	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	PM3	PM3
Référence	M	C24032 C24033	C24040 C24041			C24062 C24063		
Page		4-26	4-26			4-26		
Métrique fin (MF)	C24131	C24133		C24161	C24163		C41131	
	4-27	4-27		4-27	4-27		4-32	
UNC	C24230 C24231			C24360 C24361			C41230 C41231	C41260 C41261
	4-28			4-28			4-31	4-31
UNF	C24330 C24331			C24260 C24261			C41330 C41331	C41360 C41361
	4-28			4-28			4-31	4-31
BSW	C24430 C24431			C24460 C24461				
	4-29			4-29				
BSF								
GAZ BSP	C24631			C24661			C41631	C41661
	4-29			4-29			4-32	4-32
GAZ BSPT								
BRIGGS NPT								
BRIGGS NPS								
PG						C23011		
						4-30		

COMBITAPS ISO529

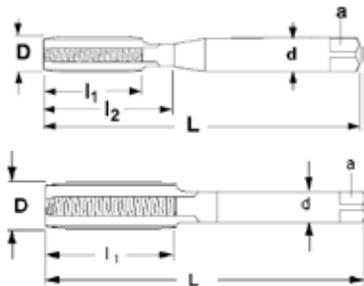
JEU DE TARAUDS À MAIN		TARAUD MACHINE COURT						DIN352	TARAUDS DIVERS			QUEUE 6 PANS	
*jeu de 2	*jeu de 3	GUN	GUN alterné	GUN flancs alternés	Hélicoïdal	DROIT	DROIT à gauche	JEU DE TARAUDS À MAIN UNIVERSEL *jeu de 3	LONG	Foret taraud	pour tôle	Taraud	Foret taraud
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS
				VAP									
	C22000	C22012	C22016	C22018	C22014	C22011	C22021	C21000	C22026	C22028	C24090	C21021	C21024
	4-33	4-34	4-34	4-35	4-34	4-34	4-34	4-49	4-51	4-51	4-52	4-52	4-53
	C22100	C22112			C22114	C22111	C22121						
	4-37	4-38			4-38	4-38	4-38						
	C22200	C22212				C22211							
	4-39	4-40				4-40							
	C22300	C22312				C22311							
	4-41	4-42				4-42							
	C22400	C22412				C22411							
	4-43	4-44				4-44							
	C22500					C22511							
	4-45					4-45							
C22610		C22612				C22611							
4-46		4-47				4-47							
C22710						C22711 C22721							
4-46						4-47							
						C22811							
						4-48							
						C22911							
						4-48							

TARAUDS DEMI-LONGS - MÉTRIQUE - À GAUCHE / ALTERNÉ



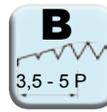
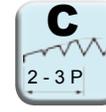
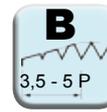
APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et bronzes courants.



DIN 371

DIN 376



GUN à gauche

Héli. à gauche

GUN alt.



D	pas	Norme	L	l* ₁	l** ₁	l ₂	d	a	Diamètre de perçage	C24032	C24062	C24040
M3	0,5	DIN 371	56	10	5		3,5	2,7	2,5	⊙	⊙	●
M4	0,7	DIN 371	63	13	7		4,5	3,4	3,3	⊙	⊙	●
M5	0,8	DIN 371	70	13	8		6	4,9	4,2	⊙	⊙	⊙
M6	1	DIN 371	80	16	10		6	4,9	5	⊙	⊙	●
M8	1,25	DIN 371	90	18	13		8	6,2	6,8	⊙	⊙	●
M10	1,5	DIN 371	100	20	15		10	8	8,5	⊙	⊙	⊙
										C24033	C24063	C24041
M12	1,75	DIN 376	110	25	18		9	7	10,2	⊙	⊙	●
M14	2	DIN 376	110	28	20		11	9	12	⊙	⊙	⊙
M16	2	DIN 376	110	28	20		12	9	14	⊙	⊙	⊙
M18	2,5	DIN 376	125	33	25		14	11	15,5	⊙	⊙	⊙
M20	2,5	DIN 376	140	33	25		16	12	17,5	⊙	⊙	⊙
M22	2,5	DIN 376	140	33	25		18	14,5	19,5	⊙		
M24	3	DIN 376	160	39	30		18	14,5	21	⊙		

* longueur taillée pour tarauds gun ** longueur taillée pour tarauds hél.

Géométrie du trou



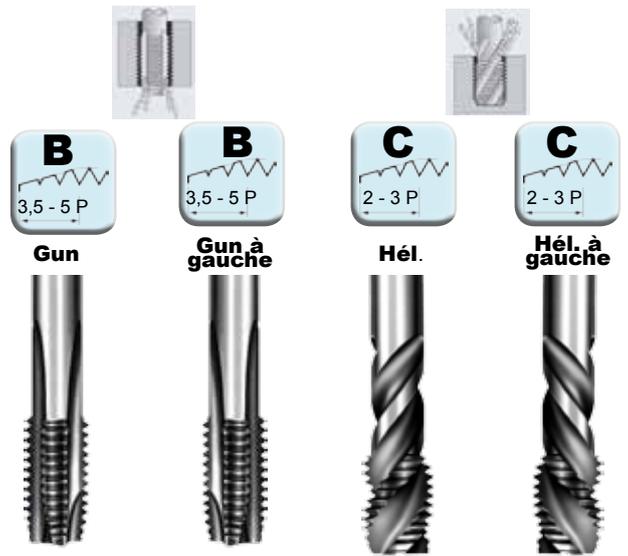
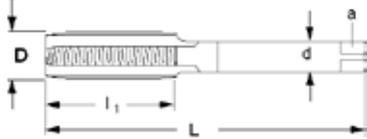
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	8 ~ 10
Alliages d'aluminium Si < 10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12

TARAUD MACHINE DEMI-LONG - MÉTRIQUE FIN



APPLICATIONS : 1 3 **4.1-4.3** 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et bronzes courants.



D	PAS	NORME	L	l ₁	l ₂	d	a	diamètre de perçage	C24131	C24133	C24161	C24163
M3	0,35	DIN 374	56	8	5	2,2	2,65	2,65	○		○	
M4	0,5	DIN 374	63	10	5	2,8	2,1	3,5	○		○	
M5	0,5	DIN 374	70	11	5	3,5	2,7	4,5	○		○	
M5	0,75	DIN 374	70	12	8	3,5	2,7	4,25	○		○	
M6	0,5	DIN 374	80	14	5	4,5	3,4	5,5	○		○	
M6	0,75	DIN 374	80	13	8	4,5	3,4	5,25	○		○	
M8	0,75	DIN 374	80	14	8	6	4,9	7,25	○		○	
M8	1	DIN 374	90	17	10	6	4,9	7	○	○	○	○
M9	1	DIN 374	90	22	10	7	5,5	8	○		○	
M10	0,75	DIN 374	90	18	10	7	5,5	9,25	○		○	
M10	1	DIN 374	90	18	10	7	5,5	9	○	○	○	○
M10	1,25	DIN 374	100	22	16	7	5,5	8,75	○	○	○	○
M11	1	DIN 374	90	20	11	8	6,2	10	○		○	
M12	0,75	DIN 374	100	22	10	9	7	11,25	○		○	
M12	1	DIN 374	100	18	11	9	7	11	○	○	○	○
M12	1,25	DIN 374	100	22	15	9	7	10,75	○	○	○	○
M12	1,5	DIN 374	100	22	15	9	7	10,5	●	○	○	○
M13	1	DIN 374	100	22	11	11	9	12	○		○	
M14	1	DIN 374	100	18	11	11	9	13	○		○	
M14	1,5	DIN 374	100	22	15	11	9	12,75	○	○	○	○
M15	1	DIN 374	100	22	12	12	9	14	○		○	
M16	1	DIN 374	100	18	12	12	9	15	○		○	
M16	1,25	DIN 374	100	22	15	12	9	14,75	○		○	
M16	1,5	DIN 374	100	22	15	12	9	14,5	●	○	○	○
M18	1	DIN 374	110	20	13	14	11	17	○		○	
M18	1,5	DIN 374	110	25	17	14	11	16,5	○	○	○	○
M18	2	DIN 374	125	34	20	14	11	16	○		○	
M20	1	DIN 374	125	20	14	16	12	19	○		○	
M20	1,5	DIN 374	125	25	17	16	12	18,5	●	○	○	○
M20	2	DIN 374	140	34	20	16	12	18	○		○	
M22	1,5	DIN 374	125	25	17	18	14,5	20,5	○		○	
M24	1	DIN 374	140	28	15	18	14,5	23	○		○	
M24	1,5	DIN 374	140	27	20	18	14,5	22,5	○		○	
M24	2	DIN 374	140	27	20	18	14,5	22	○		○	
M25	1,5	DIN 374	140	28	20	18	14,5	23,5	○		○	
M26	1,5	DIN 374	140	28	20	18	14,5	24,5	○		○	
M27	1,5	DIN 374	140	28	20	20	16	25,5	○		○	
M27	2	DIN 374	140	28	20	20	16	25	○		○	
M30	1,5	DIN 374	150	30	22	22	18	28,5	○		○	
M30	2	DIN 374	150	30	22	22	18	28	○		○	
M32	1,5	DIN 374	150	28	22	22	18	30,5	○		○	
M33	1,5	DIN 374	160	30	24	25	20	31,5	○		○	
M35	1,5	DIN 374	170	28	24	28	22	33,5	○		○	
M40	1,5	DIN 374	170	32	25	32	24	38,5	○		○	

○ = Sur demande /

Géométrie du trou

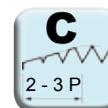
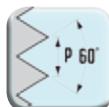


Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min			
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18	10 ~ 15	10 ~ 15
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12	08 ~ 10	08 ~ 10
Alliages d'aluminium Si < 10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12	10 ~ 12	10 ~ 12

* longueur taillée pour tarauds gun ** longueur taillée pour tarauds hél.

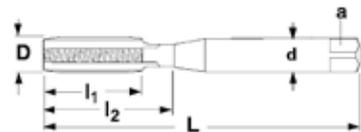
● = disponible / ○ = disponible usine

TARAUD MACHINE DEMI-LONG - UNC - UNF



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



DIN 371



DIN 376

Gun

Hél.



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l* ₁	l** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C24230	C24260
04	n°4	DIN 371	40	2,845	56	11	6	3,5	2,7	2,35	⊙	⊙
05	n°5	DIN 371	40	3,175	56	11	7	3,5	2,7	2,65	⊙	⊙
06	n°6	DIN 371	32	3,505	56	12	7	4	3	2,85	⊙	⊙
08	n°8	DIN 371	32	4,166	63	13	8	4,5	3,4	3,5	⊙	⊙
10	n°10	DIN 371	24	4,826	70	15	10	6	4,9	3,9	⊙	⊙
12	n°12	DIN 371	24	5,486	80	16	10	6	4,9	4,5	⊙	⊙
13	1/4	DIN 371	20	6,35	80	17	13	7	5,5	5,1	⊙	⊙
14	5/16	DIN 371	18	7,938	90	20	14	8	6,2	6,6	⊙	⊙
15	3/8	DIN 371	16	9,525	100	22	16	9	7	8	⊙	⊙

C24231 C24261

16	7/16	DIN 376	14	11,113	100	22	17	8	6,2	9,4	⊙	⊙
17	1/2	DIN 376	13	12,7	110	25	20	9	7	10,8	⊙	⊙
18	9/16	DIN 376	12	14,288	110	26	20	11	9	12,2	⊙	⊙
19	5/8	DIN 376	11	15,875	110	27	22	12	9	13,5	⊙	⊙
21	3/4	DIN 376	10	19,05	125	30	25	14	11	16,5	⊙	⊙
23	7/8	DIN 376	9	22,225	140	32	27	18	14,5	19,5	⊙	⊙
25	1	DIN 376	8	25,4	160	36	30	20	16	22,25	⊙	⊙



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l* ₁	l** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C24330	C24360
04	n°4	DIN 371	48	2,845	56	11	6	3,5	2,7	2,4	⊙	⊙
05	n°5	DIN 371	44	3,175	56	11	7	3,5	2,7	2,7	⊙	⊙
06	n°6	DIN 371	40	3,505	56	12	7	4	3	2,95	⊙	⊙
08	n°8	DIN 371	36	4,166	63	13	8	4,5	3,4	3,5	⊙	⊙
10	n°10	DIN 371	32	4,826	70	15	10	6	4,9	4,1	⊙	⊙
12	n°12	DIN 371	28	5,486	80	16	10	6	4,9	4,6	⊙	⊙
13	1/4	DIN 371	28	6,35	80	17	10	7	5,5	5,5	⊙	⊙
14	5/16	DIN 371	24	7,938	90	17	10	8	6,2	6,9	⊙	⊙
15	3/8	DIN 371	24	9,525	100	18	10	9	7	8,5	⊙	⊙

C24331 C24361

16	7/16	DIN 376	20	11,113	100	22	13	8	6,2	9,9	⊙	⊙
17	1/2	DIN 376	20	12,7	100	22	13	9	7	11,5	⊙	⊙
18	9/16	DIN 376	18	14,288	100	22	15	11	9	12,9	⊙	⊙
19	5/8	DIN 376	18	15,875	100	22	15	12	9	14,5	⊙	⊙
21	3/4	DIN 376	16	19,05	110	25	17	14	11	17,5	⊙	⊙
23	7/8	DIN 376	14	22,225	125	26	17	18	14,5	20,4	⊙	⊙
25	1	DIN 376	12	25,4	140	28	20	20	16	23,25	⊙	⊙

CARACTÉRISTIQUE :

Assortiments de 6 tarauds C24230, Filetage UNC, DIN 371 - DIN 376

COMPOSITION :

Ø 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 9/16 (x1), réf. **LC24230-06**



Géométrie du trou

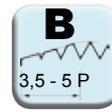
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18 / 10 ~ 15
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12 / 08 ~ 10
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20 / 15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12 / 10 ~ 12

TARAUD MACHINE DEMI-LONG - BSW - GAZ

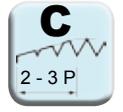


APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

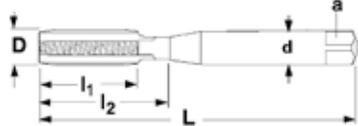
Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 900N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



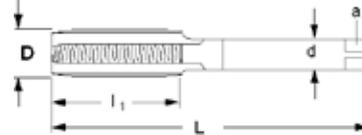
Gun



Hél.



DIN 371



DIN 376

Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	I* ₁	I** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C24430	C24460	
05	1/8	DIN 371	40	3,175	56	11	6	3,5	2,7	2,5	⊙	⊙	
08	5/32	DIN 371	32	3,969	63	13	7	4,5	3,4	3,2	⊙	⊙	
10	3/16	DIN 371	24	4,762	70	16	8	6	4,9	3,6	⊙	⊙	
13	1/4	DIN 371	20	6,35	80	19	10	7	5,5	5,1	⊙	⊙	
14	5/16	DIN 371	18	7,938	90	22	12	8	6,2	6,5	⊙	⊙	
15	3/8	DIN 371	16	9,525	100	24	16	9	7	7,9	⊙	⊙	
												C24431	C24461
16	7/16	DIN 376	14	11,113	100	24	15	8	6,2	9,3	⊙	⊙	
17	1/2	DIN 376	12	12,7	110	28	18	9	7	10,5	⊙	⊙	
18	9/16	DIN 376	12	14,288	110	30	20	11	9	12	⊙	⊙	
19	5/8	DIN 376	11	15,875	110	32	20	12	9	13,5	⊙	⊙	
21	3/4	DIN 376	10	19,05	125	34	25	14	11	16,5	⊙	⊙	
23	7/8	DIN 376	9	22,225	140	34	25	18	14,5	19,25	⊙	⊙	
25	1	DIN 376	8	25,4	160	38	30	20	16	22	⊙	⊙	



GAZ CYLINDRIQUE BSP (G)

Code	D pouce Usuelle	D Denomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal	L	I* ₁	I** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C24631	C24661
05	1/8	5-10	DIN5156	28	9,73	90	15	15	7	5,5	8,8	●	⊙
13	1/4	8-13	DIN5156	19	13,16	100	22	15	11	9	11,8	●	⊙
15	3/8	14-17	DIN5156	19	16,66	100	22	15	12	9	15,25	⊙	⊙
17	1/2	15-21	DIN5156	14	20,96	125	25	18	16	12	19	⊙	⊙
19	5/8	17-23	DIN5156	14	22,91	125	25	18	18	14,5	21	⊙	⊙
21	3/4	20-27	DIN5156	14	26,44	140	25	20	20	16	24,5	⊙	⊙
23	7/8	24-31	DIN5156	14	30,2	150	28	22	22	18	28,25	⊙	⊙
25	1"	26-34	DIN5156	11	33,25	160	30	25	25	20	30,75	⊙	⊙
27	1" 1/4	33-42	DIN5156	11	41,91	170	30	32	32	24	39,5	⊙	⊙
29	1" 1/2	40-49	DIN5156	11	47,8	190	32	36	36	29	45,25	⊙	⊙
31	1" 3/4	45-55	DIN5156	11	53,75	190	32	40	40	32	51,1	⊙	⊙
32	2"	50-60	DIN5156	11	59,61	220	40	45	45	35	57,2	⊙	⊙

Géométrie du trou



CARACTÉRISTIQUE :
Assortiments de 6 tarauds C24430,
Filetage UNC,
DIN 371 - DIN 376
COMPOSITION :
Ø 3/16 - 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 (x1)
réf. LC24430-06



Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18 10 ~ 15
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12 08 ~ 10
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20 15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12 10 ~ 12

* longueur taillée pour tarauds gun ** longueur taillée pour tarauds hél.

● = disponible / ⊙ = disponible usine

TARAUD MACHINE - PG - FILETAGE ÉLECTRIQUE



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

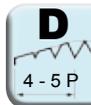
Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Géométrie du trou



Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	9 ~ 12
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	7 ~ 10
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	14 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 15



Droit



Code	Dénomination	Norme	PAS Nbre filets/pouce	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C23011
07	PG 7	DIN 40432	20	70	22	9	7	11,4	⊙
09	PG 9	DIN 40432	18	70	22	12	9	14	⊙
11	PG 11	DIN 40432	18	80	22	14	11	17,4	⊙
13	PG 13,5	DIN 40432	18	80	22	16	12	19,2	⊙
16	PG 16	DIN 40432	18	80	22	18	14,5	21,3	⊙
21	PG 21	DIN 40432	16	90	22	22	18	27	⊙
29	PG 29	DIN 40432	16	100	25	28	22	35,6	⊙
36	PG 36	DIN 40432	16	140	40	36	29	45,6	⊙
42	PG 42	DIN 40432	16	140	40	40	32	52,6	⊙
48	PG 48	DIN 40432	16	160	40	45	35	57,9	⊙

TARAUD MACHINE - ACIER FRITTÉ - MÉTRIQUE FIN



APPLICATIONS : 1.1-1.4 1.5 2.1-2.3 3.3-3.4 4.3-4.4 5.2

Acier fritté haute performance pour applications universelles, aciers jusqu'à 1200 N/mm², aciers inoxydables, cuivre, fonte. Le revêtement TiAlN permet d'augmenter la vitesse de coupe et la durée de vie.



Gun



MÉTRIQUE FIN

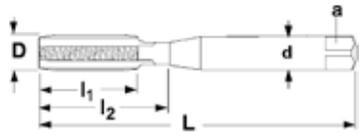
D	pas	Norme	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C41131
M8	1	DIN 374	90	18	6	4,9	7	⊙
M10	1	DIN 374	90	15	7	5,5	9	⊙
M10	1,25	DIN 374	100	20	7	5,5	8,8	⊙
M12	1,25	DIN 374	100	22	9	7	10,8	⊙
M12	1,5	DIN 374	100	22	9	7	10,5	⊙
M14	1,5	DIN 374	100	22	11	9	12,5	⊙
M16	1,5	DIN 374	100	22	12	9	14,5	⊙
M18	1,5	DIN 374	110	25	14	11	16,5	⊙
M20	1,5	DIN 374	125	25	16	12	18,5	⊙
M22	1,5	DIN 374	125	25	18	14,5	20,5	⊙
M24	1,5	DIN 374	140	25	18	14,5	22,5	⊙

TARAUD MACHINE - ACIER FRITTÉ - UNC - UNF

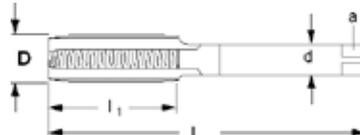


APPLICATIONS : 1.1-1.4 1.5 2.1-2.3 3.3-3.4 4.3-4.4 5.2

Acier fritté haute performance pour applications universelles, aciers jusqu'à 1200 N/mm², aciers inoxydables, cuivre, fonte. Le revêtement TiAlN permet d'augmenter la vitesse de coupe et la durée de vie.

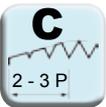


DIN 371



DIN 374

DIN 376



Gun

Hél.



4



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	I* ₁	I** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C41230	C41260
04	n°4	DIN 371	40	2,845	56	10	5	3,5	2,7	2,35	⊙	⊙
05	n°5	DIN 371	40	3,175	56	10	5	3,5	2,7	2,65	⊙	⊙
06	n°6	DIN 371	32	3,505	56	11	7	4	3	2,85	⊙	⊙
08	n°8	DIN 371	32	4,166	63	13	7	4,5	3,4	3,5	⊙	⊙
10	n°10	DIN 371	24	4,826	70	13	8	6	4,9	3,9	⊙	⊙
13	1/4	DIN 371	20	6,350	80	16	10	7	5,5	5,1	⊙	⊙
14	5/16	DIN 371	18	7,938	90	18	13	8	6,2	6,6	⊙	⊙
15	3/8	DIN 371	16	9,525	100	20	15	9	7	8	⊙	⊙

C41231 C41261

16	7/16	DIN 376	14	11,113	100	20	15	8	6,2	9,4	⊙	⊙
17	1/2	DIN 376	13	12,700	110	25	18	9	7	10,8	⊙	⊙
18	9/16	DIN 376	12	14,288	110	28	20	11	9	12,2	⊙	⊙
19	5/8	DIN 376	11	15,875	110	28	20	12	9	13,5	⊙	⊙
21	3/4	DIN 376	10	19,050	125	32	25	14	11	16,5	⊙	⊙
23	7/8	DIN 376	9	22,225	140	32	25	18	14,5	19,5	⊙	⊙
25	1	DIN 376	8	25,400	160	36	30	20	16	22,25	⊙	⊙



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	I* ₁	I** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C41330	C41360
04	n°4	DIN 371	48	2,845	56	10	5	3,5	2,7	2,4	⊙	⊙
06	n°6	DIN 371	40	3,505	56	11	7	4	3	2,95	⊙	⊙
08	n°8	DIN 371	36	4,166	63	13	7	4,5	3,4	3,5	⊙	⊙
10	n°10	DIN 371	32	4,826	70	13	8	6	4,9	4,1	⊙	⊙
13	1/4	DIN 371	28	6,35	80	16	10	7	5,5	5,5	⊙	⊙

C41331 C41361

14	5/16	DIN 374	24	7,938	90	18	13	8	6,2	6,9	⊙	⊙
15	3/8	DIN 374	24	9,525	100	15	15	9	7	8,5	⊙	⊙
16	7/16	DIN 374	20	11,113	100	20	15	8	6,2	9,9	⊙	⊙
17	1/2	DIN 374	20	12,7	100	20	13	9	7	11,5	⊙	⊙
18	9/16	DIN 374	18	14,288	100	22	15	11	9	12,9	⊙	⊙
19	5/8	DIN 374	18	15,875	100	22	15	12	9	14,5	⊙	⊙
21	3/4	DIN 374	16	19,05	110	25	17	14	11	17,5	⊙	⊙
23	7/8	DIN 374	14	22,225	125	25	18	18	14,5	20,4	⊙	⊙
25	1	DIN 374	12	25,4	140	28	22	20	16	23,25	⊙	⊙

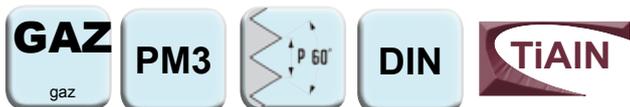
Matières à usiner	HB	Rm N/mm ²	Vitesse de coupe en m/mn
1.1 Acier doux	<120	<400	20-30
1.2 Acier de construction	<200	<700	20-30
1.3 Acier au carbone	<250	<850	20-25
1.4 Acier allié, moulage d'acier	<250	<850	15-20
1.5 Acier allié, trempé et revêtu	250/350	850/1200	5-12
2.1 Acier inoxydable	<250	<850	10-15

Matières à usiner	HB	Rm N/mm ²	Vitesse de coupe en m/mn
2.2 Acier inoxydable austénitique	<250	<850	8-10
2.3 Ferritique, austénitique, martensitique	<320	<1100	6-8
3.3 Fonte ductile	<300	<1000	10-15
3.4 Fonte malléable	<210	<700	15-20
4.3 Alliage Al, Si<10% copeaux moyens	<150	<500	25-30
4.4 Alliage Al, Si>10% copeaux courts	<180	<600	20-25
5.2 Alliages de cuivre, a-laiton copeaux longs	<200	<700	20-25

* longueur taillée pour tarauds gun ** longueur taillée pour tarauds hél.

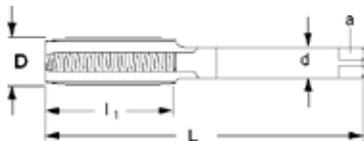
● = disponible / ⊙ = disponible usine

TARAUD MACHINE - ACIER FRITTÉ - GAZ



APPLICATIONS : 1.1-1.4 1.5 2.1-2.3 3.3-3.4 4.3-4.4 5.2

Acier fritté haute performance pour applications universelles, aciers jusqu'à 1200 N/mm², aciers inoxydables, cuivre, fonte. Le revêtement TiAlN permet d'augmenter la vitesse de coupe et la durée de vie.



GAZ CYLINDRIQUE BSP (G)

Code	D pouce Usuelle	Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal	L	I* ₁	I** ₁	d	a	Diamètre de perçage	C41631	C41661
05	1/8	5-10	DIN5156	28	9,73	90	15	15	7	5,5	8,8	⊙	⊙
13	1/4	8-13	DIN5156	19	13,16	100	22	15	11	9	11,8	⊙	⊙
15	3/8	14-17	DIN5156	19	16,66	100	22	15	12	9	15,25	⊙	⊙
17	1/2	15-21	DIN5156	14	20,96	125	25	18	16	12	19	⊙	⊙
21	3/4	20-27	DIN5156	14	26,44	140	25	20	20	16	24,5	⊙	⊙



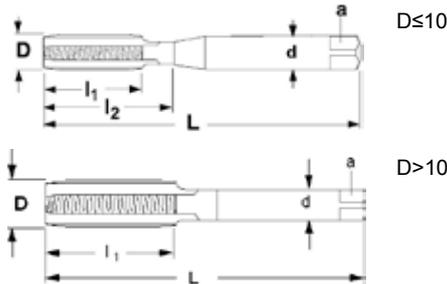
Matières à usiner	HB	Rm N/mm ²	Vitesse de coupe en m/mn
1.1 Acier doux	<120	<400	20-30
1.2 Acier de construction	<200	<700	20-30
1.3 Acier au carbone	<250	<850	20-25
1.4 Acier allié, moulage d'acier	<250	<850	15-20
1.5 Acier allié, trempé et revêtu	250/350	850/1200	5-12
2.1 Acier inoxydable	<250	<850	10-15
2.2 Acier inoxydable austénitique	<250	<850	8-10
2.3 Ferritique, austénitique, martensitique	<320	<1100	6-8
3.3 Fonte ductile	<300	<1000	10-15
3.4 Fonte malléable	<210	<700	15-20
4.3 Alliage Al, Si<10% copeaux moyens	<150	<500	25-30
4.4 Alliage Al, Si>10% copeaux courts	<180	<600	20-25
5.2 Alliages de cuivre, a-laiton copeaux longs	<200	<700	20-25

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - MÉTRIQUE

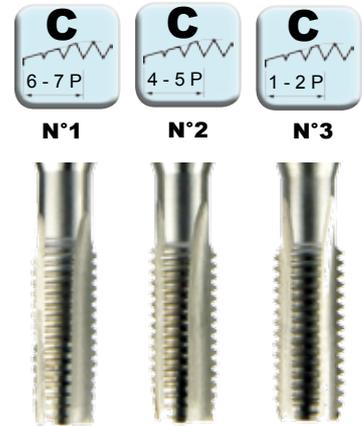


APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



Ces jeux de tarauds sont étagés à flancs et diamètres. Le finisseur est à la tolérance 6H, l'ébaucheur et l'intermédiaire sont sous-cotés.



4

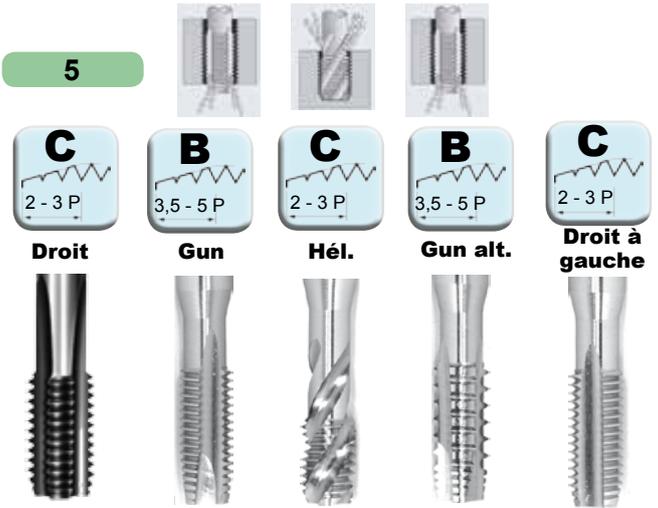
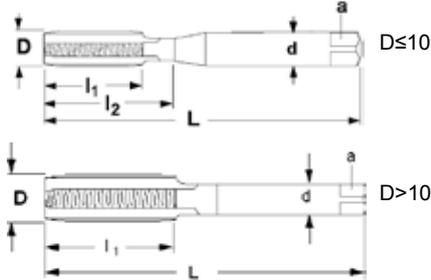
D	pas	Norme	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22000
M1,4	0,3	ISO 529	40	7	2,5	2	1,1	⊙
M1,5	0,3	ISO 529	41	7	2,5	2	1,2	⊙
M1,6	0,35	ISO 529	41	7	2,5	2	1,25	●
M2	0,4	ISO 529	41	12	2,5	2	1,6	●
M2,5	0,45	ISO 529	44,5	13	2,8	2,24	2,05	●
M3	0,5	ISO 529	48	11	3,15	2,5	2,5	●
M3,5	0,6	ISO 529	50	13	3,55	2,8	2,9	⊙
M4	0,7	ISO 529	53	13	4	3,15	3,3	●
M5	0,8	ISO 529	58	16	5	4	4,2	●
M6	1	ISO 529	66	19	6,3	5	5	●
M7	1	ISO 529	66	19	7,1	5,6	6	●
M8	1,25	ISO 529	72	22	8	6,3	6,8	●
M9	1,25	ISO 529	72	22	9	7,1	7,8	⊙
M10	1,5	ISO 529	80	24	10	8	8,5	●
M11	1,5	ISO 529	85	25	8	6,3	9,5	⊙
M12	1,75	ISO 529	89	29	9	7,1	10,2	●
M14	2	ISO 529	95	30	11,2	9	12	●
M16	2	ISO 529	102	32	12,5	10	14	●
M18	2,5	ISO 529	112	37	14	11,2	15,5	●
M20	2,5	ISO 529	112	37	14	11,2	17,5	●
M22	2,5	ISO 529	118	38	16	12,5	19,5	⊙
M24	3	ISO 529	130	45	18	14	21	●
M27	3	ISO 529	135	45	20	16	24	⊙
M30	3,5	ISO 529	138	48	20	16	26,5	⊙
M33	3,5	ISO 529	151	51	22,4	18	29,5	⊙
M36	4	ISO 529	162	57	25	20	32	⊙
M39	4	ISO 529	170	60	28	22,4	35	⊙
M42	4,5	ISO 529	170	60	28	22,4	37,5	⊙
M45	4,5	ISO 529	187	60	31,5	25	40,5	⊙
M48	5	ISO 529	187	60	31,5	25	43	⊙
M52	5	ISO 529	200	60	35,5	28	47	⊙

TARAUD MACHINE COURT - MÉTRIQUE



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



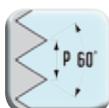
D	PAS	NORME	L	l ₁	d	a	diamètre de perçage	C22011	C22012	C22014	C22016	C22021
M1,4	0,3	ISO 529	40	7	2,5	2	1,1	⊙				
M1,5	0,3	ISO 529	41	7	2,5	2	1,2	⊙				
M1,6	0,35	ISO 529	41	7	2,5	2	1,25	⊙				
M2	0,4	ISO 529	41	12	2,5	2	1,6	⊙	⊙			
M2,5	0,45	ISO 529	44,5	13	2,8	2,24	2,05	●	⊙			
M3	0,5	ISO 529	48	11	3,15	2,5	2,5	●	⊙	⊙	●	⊙
M3,5	0,6	ISO 529	50	13	3,55	2,8	2,9	⊙				
M4	0,7	ISO 529	53	13	4	3,15	3,3	●	●	●	●	⊙
M5	0,8	ISO 529	58	16	5	4	4,2	●	●	●	●	⊙
M6	1	ISO 529	66	19	6,3	5	5	●	●	●	●	⊙
M7	1	ISO 529	66	19	7,1	5,6	6	⊙	⊙			
M8	1,25	ISO 529	72	22	8	6,3	6,8	●	●	●	●	⊙
M9	1,25	ISO 529	72	22	9	7,1	7,8	⊙	⊙			
M10	1,5	ISO 529	80	24	10	8	8,5	●	●	●	●	⊙
M11	1,5	ISO 529	85	25	8	6,3	9,5	⊙				
M12	1,75	ISO 529	89	29	9	7,1	10,2	●	●	●	●	⊙
M14	2	ISO 529	95	30	11,2	9	12	⊙	●	⊙	⊙	⊙
M16	2	ISO 529	102	32	12,5	10	14	⊙	●	⊙	⊙	⊙
M18	2,5	ISO 529	112	37	14	11,2	15,5	⊙	⊙	⊙	⊙	
M20	2,5	ISO 529	112	37	14	11,2	17,5	⊙	●	⊙	⊙	
M22	2,5	ISO 529	118	38	16	12,5	19,5	⊙	⊙			
M24	3	ISO 529	130	45	18	14	21	⊙	●			
M27	3	ISO 529	135	45	20	16	24	⊙	⊙			
M30	3,5	ISO 529	138	48	20	16	26,5	⊙	⊙			

Géométrie du trou



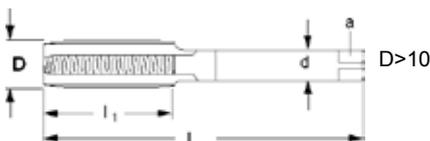
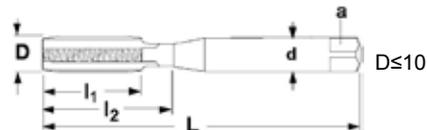
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min				
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18	10 ~ 15	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12	08 ~ 10		10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20	15 ~ 20	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12	10 ~ 12		10 ~ 12

TARAUD MACHINE COURT - MÉTRIQUE - FLANCS ALTERNÉS



APPLICATIONS : 1.4 2 7.2

Utilisation dans les aciers de construction et aciers alliés de 800 à 950 N/mm² et dans les aciers inoxydables.



Flancs alternés



4

D	PAS	NORME	L	l ₁	l ₂	d	a	diamètre de perçage	C22018
M3	0,5	ISO 529	48	11	19	3,15	2,5	2,5	●
M4	0,7	ISO 529	53	13	22	4	3,15	3,3	●
M5	0,8	ISO 529	58	16	25	5	4	4,2	●
M6	1	ISO 529	66	19	30	6,3	5	5	●
M8	1,25	ISO 529	72	22	35	8	6,3	6,8	●
M10	1,5	ISO 529	80	24	35	10	8	8,5	●
M12	1,75	ISO 529	89	29	29	9	7,1	10,2	●

Le taraud est à flanc alterné. Sur ce type d'outil, toutes les dents existent mais chacune d'elles n'a qu'un seul flanc au profil, soit le flanc droit, soit le flanc gauche, l'alternance se faisant d'une dent à l'autre, voir croquis ci-dessous. Ainsi chaque dent travaille sur un seul flanc comme un outil classique, à ne pas confondre avec les tarauds aux filets alternés.

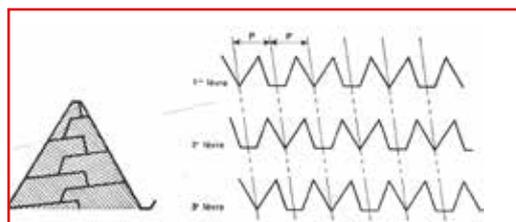
Géométrie du trou



Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	8 ~ 15
Aciers 800 à 950 N/mm ²	E/H	
Aciers inoxydables, réfractaires	H/E	3 ~ 6

Avec traitement vapeur pour utilisation dans les aciers doux et les métaux collants tel que les aciers inoxydables austénitiques.

Schéma :
flancs alternés



COFFRET DE TARAUDS MACHINE COURTS

GUN

réf. LC22012-07

CARACTÉRISTIQUE :

Coffret métallique garni de 7 tarauds machine courts
gun HSS-E ISO 529 réf. C22012.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5
- 1 taraud M12x1,75



GUN TARAUDS + FORETS

réf. LC22012-15

CARACTÉRISTIQUE :

7 forets AXO série courte réf. A1215,
7 tarauds machine courts gun HSS-E ISO 529 réf. C22012,
1 tourne à gauche réf. C8100-01.5.

COMPOSITION :

- | | |
|-------------------------|-------------------|
| 1 foret D.2,5 | 1 taraud M3x0,5 |
| 1 foret D.3,3 | 1 taraud M4x0,7 |
| 1 foret D.4,2 | 1 taraud M5x0,8 |
| 1 foret D.5 | 1 taraud M6x1 |
| 1 foret D.6,8 | 1 taraud M8x1,25 |
| 1 foret D.8,5 | 1 taraud M10x1,5 |
| 1 foret D.10,2 | 1 taraud M12x1,75 |
| 1 tourne à gauche N°1.5 | |



HÉLICOÏDAUX

réf. LC22014-07

CARACTÉRISTIQUE :

Coffret métallique garni de 7 tarauds machine courts
hél. HSS-E ISO 529 réf. C22014.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5
- 1 taraud M12x1,75

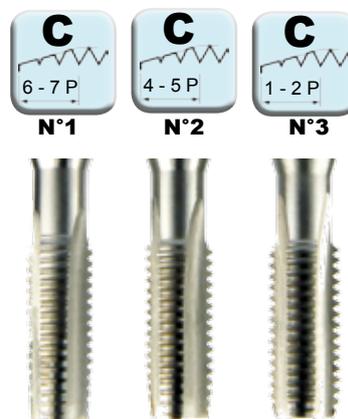
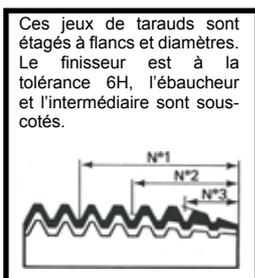
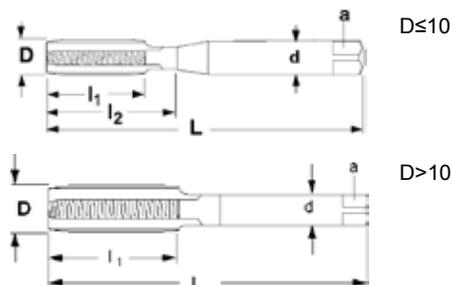


JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - MÉTRIQUE FIN



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



4

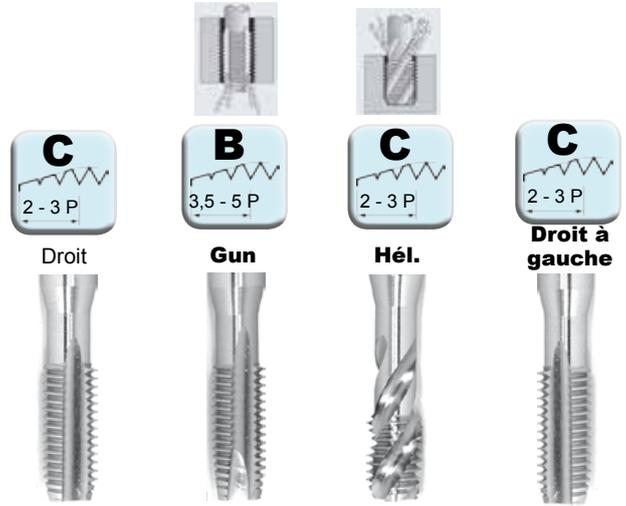
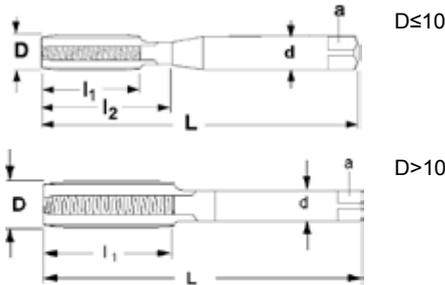
D	pas	Norme	L	l_1	d	a	Diamètre de perçage	C22100
M3	0,6*	ISO 529	48	10	3,15	2,5	2,4	⊙
M4	0,5	ISO 529	53	12	4	3,15	3,5	⊙
M4	0,75*	ISO 529	53	14	4	3,15	3,25	⊙
M5	0,5	ISO 529	58	14	5	4	4,5	⊙
M5	0,9*	ISO 529	58	14	5	4	4,1	⊙
M6	0,75	ISO 529	66	16	6,3	5	5,25	⊙
M8	0,75	ISO 529	72	18	8	6,3	7,25	⊙
M8	1	ISO 529	72	18	8	6,3	7	●
M9	1	ISO 529	72	18	9	7,1	8	⊙
M10	0,75	ISO 529	80	20	10	8	9,25	⊙
M10	1	ISO 529	80	20	10	8	9	●
M10	1,25	ISO 529	80	20	10	8	8,8	●
M11	1	ISO 529	85	22	8	6,3	10	⊙
M11	1,25	ISO 529	85	22	8	6,3	9,8	⊙
M12	1	ISO 529	89	23	9	7,1	11	●
M12	1,25	ISO 529	89	23	9	7,1	10,8	●
M12	1,5	ISO 529	89	23	9	7,1	10,5	●
M14	1	ISO 529	95	25	11,2	9	13	⊙
M14	1,25	ISO 529	95	25	11,2	9	12,8	⊙
M14	1,5	ISO 529	95	25	11,2	9	12,5	●
M16	1	ISO 529	102	25	12,5	10	15	⊙
M16	1,5	ISO 529	102	25	12,5	10	14,5	●
M18	1	ISO 529	112	32	14	11,2	17	⊙
M18	1,5	ISO 529	112	32	14	11,2	16,5	⊙
M18	2	ISO 529	112	32	14	11,2	16	⊙
M20	1	ISO 529	112	32	14	11,2	19	⊙
M20	1,5	ISO 529	112	32	14	11,2	18,5	⊙
M22	1,5	ISO 529	118	32	16	12,5	20,5	⊙
M24	1	ISO 529	130	36	18	14	23	⊙
M24	1,5	ISO 529	130	36	18	14	22,5	⊙
M24	2	ISO 529	130	36	18	14	22	⊙
M27	2	ISO 529	127	36	20	16	25	⊙
M30	1,5	ISO 529	127	40	20	16	28,5	⊙
M30	2	ISO 529	127	40	20	16	28	⊙

TARAUD MACHINE COURT - MÉTRIQUE FIN



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



D	PAS	NORME	L	I ₁	I ₂	d	a	diamètre de perçage	C22111	C22112	C22114	C22121
M3*	0,6	ISO 529	48	10		3,15	2,5	2,4	⊙			
M4	0,5	ISO 529	53	12		4	3,15	3,5	⊙			
M4*	0,75	ISO 529	53	14		4	3,15	3,25	⊙			
M5	0,5	ISO 529	58	14	24	5	4	4,5	⊙			
M5*	0,9	ISO 529	58	14	24	5	4	4,1	⊙			
M6	0,75	ISO 529	66	16	28	6,3	5	5,2	⊙	⊙	⊙	
M8	0,75	ISO 529	72	18	33	8	6,3	7,2	⊙	⊙	⊙	
M8	1	ISO 529	72	18	33	8	6,3	7	●	●	⊙	⊙
M9	1	ISO 529	72	18	34	9	7,1	8	⊙			
M10	0,75	ISO 529	80	20	37	10	8	9,2	⊙			
M10	1	ISO 529	80	20	37	10	8	9	●	●	⊙	⊙
M10	1,25	ISO 529	80	20	37	10	8	8,8	⊙	●	⊙	⊙
M11	1	ISO 529	85	22		8	6,3	10	⊙			
M11	1,25	ISO 529	85	22		8	6,3	9,8	⊙			
M12	1	ISO 529	89	23		9	7,1	11	⊙	⊙	⊙	⊙
M12	1,25	ISO 529	89	23		9	7,1	10,8	⊙	⊙	⊙	⊙
M12	1,5	ISO 529	89	23		9	7,1	10,5	⊙	⊙	⊙	⊙
M14	1	ISO 529	95	25		11,2	9	13	⊙	⊙	⊙	
M14	1,25	ISO 529	95	25		11,2	9	12,8	⊙	⊙	⊙	⊙
M14	1,5	ISO 529	95	25		11,2	9	12,5	⊙	●	⊙	⊙
M16	1	ISO 529	102	25		12,5	10	15	⊙	⊙		
M16	1,5	ISO 529	102	25		12,5	10	14,5	●	⊙	⊙	⊙
M18	1	ISO 529	112	32		14	11,2	17	⊙	⊙		
M18	1,5	ISO 529	112	32		14	11,2	16,5	⊙	⊙	⊙	⊙
M18	2	ISO 529	112	32		14	11,2	16	⊙	⊙	⊙	
M20	1	ISO 529	112	32		14	11,2	19		⊙		
M20	1,5	ISO 529	112	32		14	11,2	18,5	⊙	⊙	⊙	⊙
M22	1,5	ISO 529	118	32		16	12,5	20,5	⊙	⊙	⊙	
M24	1,5	ISO 529	130	36		18	14	22,5	⊙	⊙	⊙	
M24	2	ISO 529	130	36		18	14	22	⊙			
M27	1,5	ISO 529	127	36		20	16	25,5	⊙	⊙	⊙	
M27	2	ISO 529	127	36		20	16	25	⊙	⊙		
M30	1,5	ISO 529	127	40		20	16	28,5	⊙	⊙		
M30	2	ISO 529	127	40		20	16	28		⊙	⊙	

Geométrie du trou



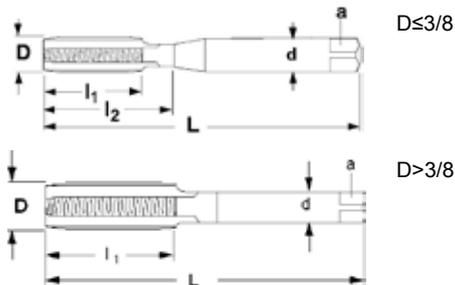
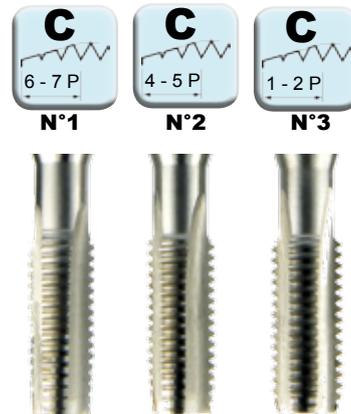
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - UNC



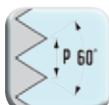
APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



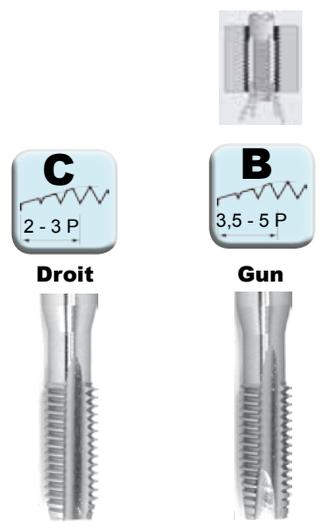
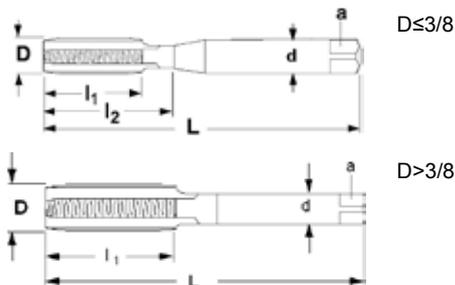
Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22200
02	n°2	ISO 529	56	2,184	45	9	2,8	2,24	1,8	⊙
03	n°3	ISO 529	48	2,515	45	9	2,8	2,24	2	⊙
04	n°4	ISO 529	40	2,845	48	10	3,15	2,5	2,3	⊙
05	n°5	ISO 529	40	3,175	48	10	3,15	2,5	2,6	⊙
06	n°6	ISO 529	32	3,505	50	11	3,55	2,8	2,8	⊙
08	n°8	ISO 529	32	4,166	53	12	4,5	3,55	3,4	⊙
10	n°10	ISO 529	24	4,826	58	14	5	4	3,8	⊙
12	n°12	ISO 529	24	5,486	62	16	5,6	4,5	4,5	⊙
13	1/4	ISO 529	20	6,35	66	16	6,3	5	5,1	●
14	5/16	ISO 529	18	7,938	72	18	8	6,3	6,6	●
15	3/8	ISO 529	16	9,525	80	20	10	8	8	●
16	7/16	ISO 529	14	11,113	85	22	8	6,3	9,4	●
17	1/2	ISO 529	13	12,7	89	23	9	7,1	10,8	●
18	9/16	ISO 529	12	14,288	95	25	11,2	9	12,2	⊙
19	5/8	ISO 529	11	15,875	102	25	12,5	10	13,6	⊙
21	3/4	ISO 529	10	19,05	112	32	14	11,2	16,6	⊙
23	7/8	ISO 529	9	22,225	118	32	16	12,5	19,5	⊙
25	1	ISO 529	8	25,4	130	36	18	14	22,3	⊙
26	1 1/8	ISO 529	7	28,575	138	40	20	16	25	⊙
27	1 1/4	ISO 529	7	31,75	151	40	22,4	18	28,3	⊙
28	1 3/8	ISO 529	6	34,925	162	46	25	20	30,8	⊙
29	1 1/2	ISO 529	6	38,1	170	46	28	22,4	34	⊙
31	1 3/4	ISO 529	5	44,45	187	51	31,5	25	39,5	⊙
32	2	ISO 529	4,5	50,8	200	57	35,5	28	45,2	⊙

TARAUD MACHINE COURT - UNC



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22211	C22212
02	n°2	ISO 529	56	2,184	45	9	2,8	2,24	1,8	⊙	⊙
03	n°3	ISO 529	48	2,515	45	9	2,8	2,24	2	⊙	⊙
04	n°4	ISO 529	40	2,845	48	10	3,15	2,5	2,3	⊙	⊙
05	n°5	ISO 529	40	3,175	48	10	3,15	2,5	2,6	⊙	⊙
06	n°6	ISO 529	32	3,505	50	11	3,55	2,8	2,8	⊙	⊙
08	n°8	ISO 529	32	4,166	53	12	4,5	3,55	3,4	⊙	⊙
10	n°10	ISO 529	24	4,826	58	14	5	4	3,8	⊙	⊙
12	n°12	ISO 529	24	5,486	62	16	5,6	4,5	4,5		⊙
13	1/4	ISO 529	20	6,35	66	16	6,3	5	5,1	⊙	●
14	5/16	ISO 529	18	7,938	72	18	8	6,3	6,6		⊙
15	3/8	ISO 529	16	9,525	80	20	10	8	8	⊙	●
16	7/16	ISO 529	14	11,113	85	22	8	6,3	9,4	⊙	⊙
17	1/2	ISO 529	13	12,7	89	23	9	7,1	10,8	⊙	⊙
18	9/16	ISO 529	12	14,288	95	25	11,2	9	12,2	⊙	⊙
19	5/8	ISO 529	11	15,875	102	25	12,5	10	13,6	⊙	
21	3/4	ISO 529	10	19,05	112	32	14	11,2	16,6	⊙	⊙
23	7/8	ISO 529	9	22,225	118	32	16	12,5	19,5	⊙	⊙
25	1	ISO 529	8	25,4	130	36	18	14	22,3	⊙	⊙
26	1 1/8	ISO 529	7	28,575	138	40	20	16	25	⊙	⊙
27	1 1/4	ISO 529	7	31,75	151	40	22,4	18	28,3	⊙	⊙
28	1 3/8	ISO 529	6	34,925	162	46	25	20	30,8	⊙	⊙
29	1 1/2	ISO 529	6	38,1	170	46	28	22,4	34	⊙	⊙
31	1 3/4	ISO 529	5	44,45	187	51	31,5	25	39,5	⊙	⊙

Géométrie du trou



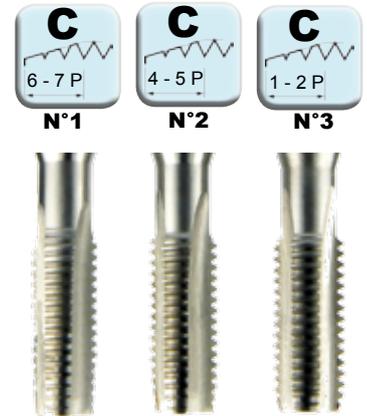
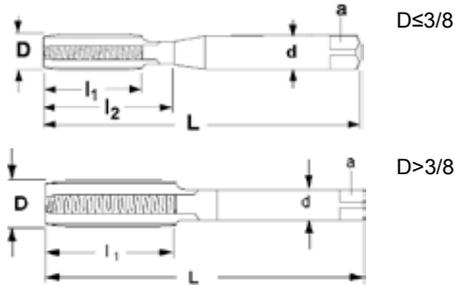
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - UNF



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22300
02	n°2	ISO 529	64	2,184	45	9	2,8	2,24	1,8	⊙
03	n°3	ISO 529	56	2,515	45	9	2,8	2,24	2,1	⊙
06	n°6	ISO 529	40	3,505	50	11	3,55	2,8	2,9	⊙
10	n°10	ISO 529	32	4,826	58	14	5	4	4	⊙
12	n°12	ISO 529	28	5,486	62	16	5,6	4,5	4,6	⊙
13	1/4	ISO 529	28	6,35	66	16	6,3	5	5,5	⊙
14	5/16	ISO 529	24	7,938	72	18	8	6,3	6,9	⊙
15	3/8	ISO 529	24	9,525	80	20	10	8	8,5	⊙
16	7/16	ISO 529	20	11,113	85	22	8	6,3	9,9	⊙
17	1/2	ISO 529	20	12,7	89	23	9	7,1	11,5	⊙
18	9/16	ISO 529	18	14,288	95	25	11,2	9	12,9	⊙
19	5/8	ISO 529	18	15,875	102	25	12,5	10	14,5	⊙
21	3/4	ISO 529	16	19,05	112	32	14	11,2	17,5	⊙
23	7/8	ISO 529	14	22,225	118	32	16	12,5	20,5	⊙
25	1	ISO 529	12	25,4	130	36	18	14	23,3	⊙
26	1 1/8	ISO 529	12	28,575	127	32	20	16	26,5	⊙
27	1 1/4	ISO 529	12	31,75	137	32	22,4	18	29,7	⊙
28	1 3/8	ISO 529	12	34,925	144	33	25	20	32,9	⊙
29	1 1/2	ISO 529	12	38,1	149	33	28	22,4	36,1	⊙

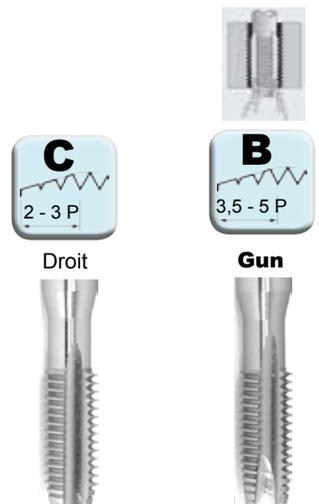
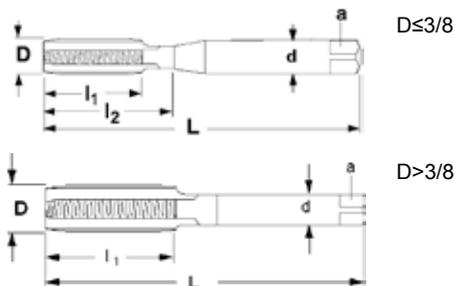
4

TARAUD MACHINE COURT - UNF



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22311	C22312
02	n°2	ISO 529	64	2,184	45	9	2,8	2,24	1,8	⊙	⊙
03	n°3	ISO 529	56	2,515	45	9	2,8	2,24	2,1		⊙
04	n°4	ISO 529	48	2,845	48	10	3,15	2,5	2,35	⊙	⊙
05	n°5	ISO 529	44	3,175	48	10	3,15	2,5	2,65	⊙	⊙
06	n°6	ISO 529	40	3,505	50	11	3,55	2,8	2,9	⊙	⊙
08	n°8	ISO 529	36	4,166	53	12	4,5	3,55	3,5	⊙	⊙
10	n°10	ISO 529	32	4,826	58	14	5	4	4	⊙	⊙
12	n°12	ISO 529	28	5,486	62	16	5,6	4,5	4,6	⊙	⊙
13	1/4	ISO 529	28	6,35	66	16	6,3	5	5,5	⊙	⊙
14	5/16	ISO 529	24	7,938	72	18	8	6,3	6,9	⊙	⊙
15	3/8	ISO 529	24	9,525	80	20	10	8	8,5	⊙	⊙
16	7/16	ISO 529	20	11,113	85	22	8	6,3	9,9	⊙	⊙
17	1/2	ISO 529	20	12,7	89	23	9	7,1	11,5	⊙	⊙
18	9/16	ISO 529	18	14,288	95	25	11,2	9	12,9	⊙	⊙
19	5/8	ISO 529	18	15,875	102	25	12,5	10	14,5	⊙	⊙
21	3/4	ISO 529	16	19,05	112	32	14	11,2	17,5	⊙	⊙
23	7/8	ISO 529	14	22,225	118	32	16	12,5	20,5	⊙	⊙
25	1	ISO 529	12	25,4	130	36	18	14	23,3	⊙	⊙
26	1 1/8	ISO 529	12	28,575	127	32	20	16	26,5	⊙	
27	1 1/4	ISO 529	12	31,75	137	32	22,4	18	29,7	⊙	
28	1 3/8	ISO 529	12	34,925	144	33	25	20	32,9	⊙	⊙
29	1 1/2	ISO 529	12	38,1	149	33	28	22,4	36,1	⊙	⊙

Géométrie du trou



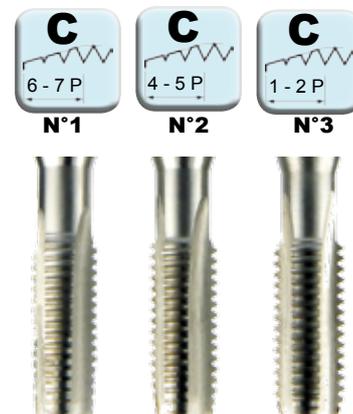
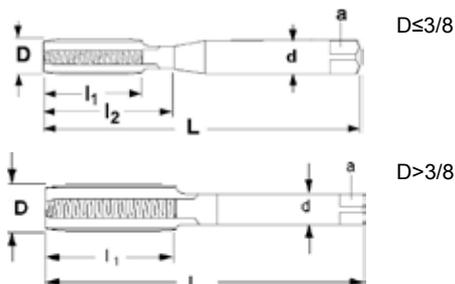
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - BSW



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



4

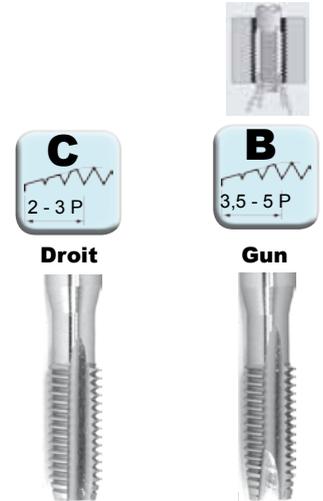
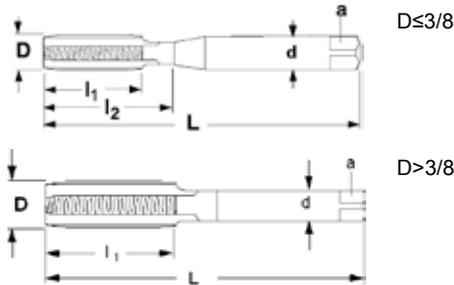
Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22400
05	1/8	ISO 529	40	3,175	48	10	3,15	2,5	2,5	⊙
08	5/32	ISO 529	32	3,969	53	12	4	3,15	3,2	⊙
10	3/16	ISO 529	24	4,762	58	14	5	4	3,6	⊙
13	1/4	ISO 529	20	6,35	66	16	6,3	5	5,1	⊙
14	5/16	ISO 529	18	7,938	72	18	8	6,3	6,5	⊙
15	3/8	ISO 529	16	9,525	80	20	10	8	7,9	⊙
16	7/16	ISO 529	14	11,113	85	22	8	6,3	9,3	⊙
17	1/2	ISO 529	12	12,7	89	23	9	7,1	10,5	⊙
19	5/8	ISO 529	11	15,875	102	25	12,5	10	13,5	⊙
21	3/4	ISO 529	10	19,05	112	32	14	11,2	16,5	⊙
23	7/8	ISO 529	9	22,225	118	32	16	12,5	19,25	⊙
25	1	ISO 529	8	25,4	130	36	18	14	22	⊙
26	1 1/8	ISO 529	7	28,575	138	40	20	16	24,7	⊙
27	1 1/4	ISO 529	7	31,75	151	40	22,4	18	27,8	⊙
28	1 3/8	ISO 529	6	34,925	162	46	25	20	30,1	⊙
29	1 1/2	ISO 529	6	38,1	170	46	28	22,4	33,5	⊙
31	1 3/4	ISO 529	5	44,45	187	51	31,5	25	38,8	⊙
32	2	ISO 529	4,5	50,8	200	57	35,5	28	44,5	⊙

TARAUD MACHINE COURT - BSW



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22411	C22412
05	1/8	ISO 529	40	3,175	48	10	3,15	2,5	2,5	⊙	⊙
08	5/32	ISO 529	32	3,969	53	12	4	3,15	3,2		⊙
10	3/16	ISO 529	24	4,762	58	14	5	4	3,6	⊙	⊙
13	1/4	ISO 529	20	6,35	66	16	6,3	5	5,1	⊙	⊙
14	5/16	ISO 529	18	7,938	72	18	8	6,3	6,5	⊙	⊙
15	3/8	ISO 529	16	9,525	80	20	10	8	7,9	⊙	⊙
16	7/16	ISO 529	14	11,113	85	22	8	6,3	9,3	⊙	⊙
17	1/2	ISO 529	12	12,7	89	23	9	7,1	10,5	⊙	
18	9/16	ISO 529	12	14,288	95	25	11,2	9	12	⊙	⊙
20	11/16	ISO 529	11	17,463	112	32	14	11,2	15,2	⊙	
21	3/4	ISO 529	10	19,05	112	32	14	11,2	16,5	⊙	⊙
25	1	ISO 529	8	25,4	130	36	18	14	22	⊙	⊙
26	1 1/8	ISO 529	7	28,575	138	40	20	16	24,7	⊙	
27	1 1/4	ISO 529	7	31,75	151	40	22,4	18	27,8	⊙	⊙
28	1 3/8	ISO 529	6	34,925	162	46	25	20	30,1	⊙	
29	1 1/2	ISO 529	6	38,1	170	46	28	22,4	33,5	⊙	

Géométrie du trou



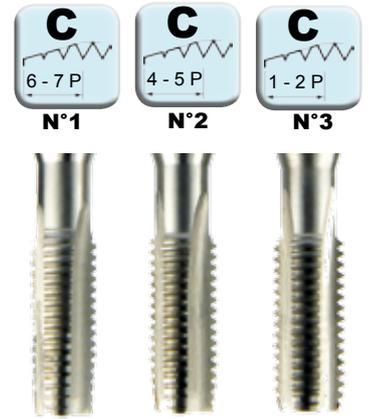
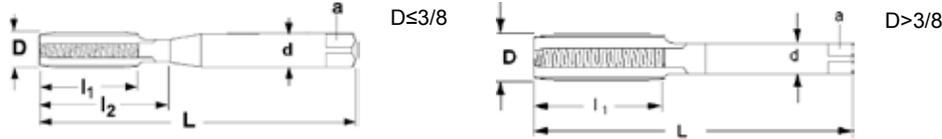
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - BSF



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



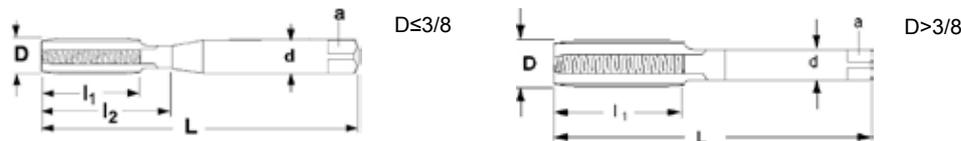
Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	I ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22500
13	1/4	ISO 529	26	6,35	66	16	6,3	5	5,3	⊙
14	5/16	ISO 529	22	7,938	72	18	8	6,3	6,7	⊙
15	3/8	ISO 529	20	9,525	80	20	10	8	8,2	⊙
16	7/16	ISO 529	18	11,113	85	22	8	6,3	9,6	⊙
18	9/16	ISO 529	16	14,288	95	25	11,2	9	12,6	⊙
19	5/8	ISO 529	14	15,875	102	25	12,5	10	13,9	⊙
21	3/4	ISO 529	12	19,05	112	32	14	11,2	16,7	⊙
23	7/8	ISO 529	11	22,225	118	32	16	12,5	19,6	⊙

TARAUD MACHINE COURT - BSF



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Droit



Code	D pouce	Norme	PAS Nbre filets/pouce	D nominal mm	L	I ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22511
10	3/16	ISO 529	32	4,762	58	14	5	4	3,8	⊙
13	1/4	ISO 529	26	6,35	66	16	6,3	5	5,3	⊙
14	5/16	ISO 529	22	7,938	72	18	8	6,3	6,7	⊙
15	3/8	ISO 529	20	9,525	80	20	10	8	8,2	⊙
16	7/16	ISO 529	18	11,113	85	22	8	6,3	9,6	⊙
17	1/2	ISO 529	16	12,7	89	23	9	7,1	11	⊙
18	9/16	ISO 529	16	14,288	95	25	11,2	9	12,6	⊙
19	5/8	ISO 529	14	15,875	102	25	12,5	10	13,9	⊙
21	3/4	ISO 529	12	19,05	112	32	14	11,2	16,7	⊙
23	7/8	ISO 529	11	22,225	118	32	16	12,5	19,6	⊙

Géométrie du trou



Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

* longueur taillée pour tarauds gun ** longueur taillée pour tarauds hél.

● = disponible / ⊙ = disponible usine

JEU DE 2 TARAUDS À MAIN - GAZ Cylindrique + Conique



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle, en particulier pour les matériaux jusqu'à environ 1000 N/mm²



GAZ CYLINDRIQUE BSP

Code	D pouce Dénomination Usuelle Tube		Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22610
05	1/8	5-10	ISO 2284	28	9,728	59	15	8	6,3	8,8	●
13	1/4	8-13	ISO 2284	19	13,157	67	19	10	8	11,8	●
15	3/8	14-17	ISO 2284	19	16,662	75	21	12,5	10	15,25	●
17	1/2	15-21	ISO 2284	14	20,955	87	26	16	12,5	19	⊙
19	5/8	17-23	ISO 2284	14	22,911	91	26	18	14	21	⊙
21	3/4	20-27	ISO 2284	14	26,441	96	28	20	16	24,5	⊙
25	1	26-34	ISO 2284	11	33,249	109	33	25	20	30,75	⊙
27	1 1/4	33-42	ISO 2284	11	41,91	119	36	31,5	25	39,5	⊙
29	1 1/2	40-49	ISO 2284	11	47,803	125	37	35,5	28	45,25	⊙
31	1 3/4	45-55	ISO 2284	11	53,746	132	39	35,5	28	51	⊙
32	2	50-60	ISO 2284	11	59,614	140	41	40	31,5	57	⊙

GAZ CONIQUE BSPT

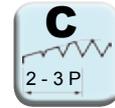
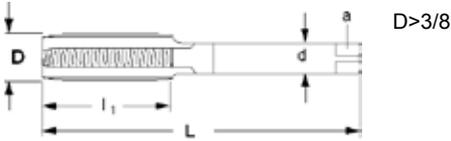
Code	D pouce Dénomination Usuelle Tube		Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22710
05	1/8	5-10	ISO 2284	28	9,728	59	15	8	6,3	8,3	⊙
13	1/4	8-13	ISO 2284	19	13,157	67	19	10	8	11,1	⊙
15	3/8	14-17	ISO 2284	19	16,662	75	21	12,5	10	14,5	⊙
17	1/2	15-21	ISO 2284	14	20,955	87	26	16	12,5	18,1	⊙
21	3/4	20-27	ISO 2284	14	26,441	96	28	20	16	23,5	⊙

TARAUDS MACHINE COURT - GAZ Cylindrique + Conique

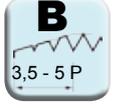


APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laiton et les bronzes courants.



Droit



Gun



4

GAZ CYLINDRIQUE BSP

Code	D pouce Usuelle	D pouce Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22611	C22612
05	1/8	5-10	ISO 2284	28	9,728	59	15	8	6,3	8,8	●	●
13	1/4	8-13	ISO 2284	19	13,157	67	19	10	8	11,8	●	○
15	3/8	14-17	ISO 2284	19	16,662	75	21	12,5	10	15,25	●	○
17	1/2	15-21	ISO 2284	14	20,955	87	26	16	12,5	19	●	○
19	5/8	17-23	ISO 2284	14	22,911	91	26	18	14	21	○	○
21	3/4	20-27	ISO 2284	14	26,441	96	28	20	16	24,5	○	○
25	1"	26-34	ISO 2284	11	33,249	109	33	25	20	30,75	○	○
27	1" 1/4	33-42	ISO 2284	11	41,91	119	36	31,5	25	39,5	○	○
29	1" 1/2	40-49	ISO 2284	11	47,803	125	37	35,5	28	45,25	○	○
31	1" 3/4	45-55	ISO 2284	11	53,746	132	39	35,5	28	51	○	○
32	2"	50-60	ISO 2284	11	59,614	140	41	40	31,5	57	○	○

GAZ CONIQUE BSPT

Code	D pouce Usuelle	D pouce Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22711
05	1/8	5-10		28	9,728	63	13	7	5,5		●
13	1/4	8-13		19	13,157	63	20	11	9		●
15	3/8	14-17		19	16,662	70	20	12	9		●
17	1/2	15-21		14	20,955	80	26	16	12		○
21	3/4	20-27		14	26,441	100	28	20	16		○
25	1"	26-34		11	33,249	110	34	25	20		○

GAZ CONIQUE BSPT LONG SPÉCIAL MOULISTES

Code	D pouce Usuelle	D pouce Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22721
05	1/8	5-10		28	9,728	90	13	7	5,5		●
13	1/4	8-13		19	13,157	100	20	11	9		●
15	3/8	14-17		19	16,662	110	20	12	9		●
17	1/2	15-21		14	20,955	125	26	16	12		●

Géométrie du trou



CARACTÉRISTIQUE :

Assortiments de 6 tarauds C22611,
Filetage GAZ, Cylindrique
BSP ISO2284

COMPOSITION :

Ø 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 (x1)

réf. **LC22611-06**



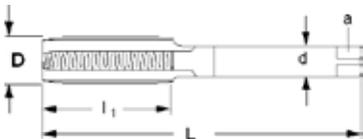
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12	10 ~ 12

TARAUD MACHINE COURT - BRIGGS



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers non alliés ou faiblement alliés jusqu'à environ 800N/mm², les alliages d'aluminium à faible teneur en silicium ≤10% et les laitons et les bronzes courants.



Droit



C22811

BRIGGS CONIQUE NPT

Code	D pouce Usuelle	Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22811
05	1/8	5-10	ISO 2284	27	10,124	59	15	8	6,3	8,5	●
13	1/4	8-13	ISO 2284	18	13,461	67	19	10	8	11	●
15	3/8	14-17	ISO 2284	18	16,9	75	21	12,5	10	14,5	●
17	1/2	15-21	ISO 2284	14	21,061	87	26	16	12,5	18	●
21	3/4	20-27	ISO 2284	14	26,406	96	28	20	16	23	⊙
25	1"	26-34	ISO 2284	11,5	33,052	109	33	25	20	29	⊙
27	1" 1/4	33-42	ISO 2284	11,5	41,809	119	36	31,5	25	38	⊙
29	1" 1/2	40-49	ISO 2284	11,5	47,878	125	37	35,5	28	44	⊙
32	2"	50-60	ISO 2284	11,5	59,917	140	41	40	31,5	56	⊙

BRIGGS CYLINDRIQUE NPS

Code	D pouce Usuelle	Dénomination Tube	Norme	PAS Nbre filets/ pouce	D nominal mm	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22911
05	1/8	5-10	ISO 2284	27	10,124	59	15	8	6,3	8,9	⊙
13	1/4	8-13	ISO 2284	18	13,461	67	19	10	8	11,5	⊙
15	3/8	14-17	ISO 2284	18	16,9	75	21	12,5	10	15	⊙
17	1/2	15-21	ISO 2284	14	21,061	87	26	16	12,5	18,5	⊙
21	3/4	20-27	ISO 2284	14	26,406	96	28	20	16	24	⊙



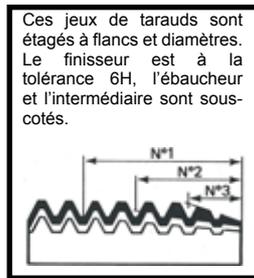
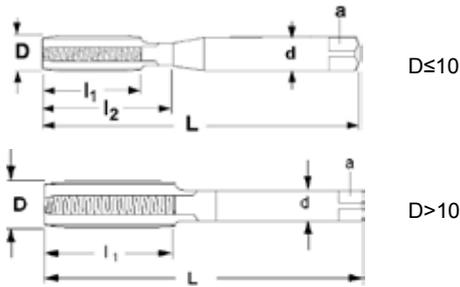
Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si < 10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN - MÉTRIQUE - UNIVERSEL



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3

Pour les matériaux jusqu'à environ 800 N/mm² tels que les aciers non alliés ou faiblement alliés, les fontes, les alliages légers



Ces jeux de tarauds sont étagés à flancs et diamètres. Le finisseur est à la tolérance 6H, l'ébaucheur et l'intermédiaire sont sous-cotés.



D	pas	Norme	L	l ₁	l ₂	d	a	Nbre de rainures	Diamètre de perçage	C21000
M1	0,25	DIN 352	32	5		2,5	2,1		0,75	⊙
M1,2	0,25	DIN 352	32	5		2,5	2,1		0,95	⊙
M1,6	0,35	DIN 352	32	7		2,5	2,1		1,25	⊙
M2	0,4	DIN 352	36	8		2,8	2,1		1,6	⊙
M2,5	0,45	DIN 352	40	8		2,8	2,1		2,05	⊙
M3	0,5	DIN 352	40	10		3,5	2,7		2,5	⊙
M3,5	0,6	DIN 352	45	12		4	3		2,9	⊙
M4	0,7	DIN 352	45	12		4,5	3,4		3,3	⊙
M4,5	0,75	DIN 352	50	16		6	4,9		3,75	⊙
M5	0,8	DIN 352	50	13		6	4,9		4,2	⊙
M6	1	DIN 352	56	15		6	4,9		5	⊙
M7	1	DIN 352	56	16		6	4,9		6	⊙
M8	1,25	DIN 352	56	18		6	4,9		6,8	⊙
M9	1,25	DIN 352	63	22		7	5,5		7,8	⊙
M10	1,5	DIN 352	70	24		7	5,5		8,5	⊙
M11	1,5	DIN 352	70	24		8	6,2		9,5	⊙
M12	1,75	DIN 352	75	29		9	7		10,2	⊙
M14	2	DIN 352	80	30		11	9		12	⊙
M16	2	DIN 352	80	32		12	9		14	⊙
M18	2,5	DIN 352	95	40		14	11		15,5	⊙
M20	2,5	DIN 352	96	40		16	12		17,5	⊙
M22	2,5	DIN 352	100	40		18	14,5		19,5	⊙
M24	3	DIN 352	110	45		18	14,5		21	⊙
M27	3	DIN 352	110	50		20	16		24	⊙
M30	3,5	DIN 352	125	56		22	18		26,5	⊙
M33	3,5	DIN 352	125	56		25	20		29,5	⊙
M36	4	DIN 352	150	63		28	22		32	⊙
M39	4	DIN 352	150	63		32	24		35	⊙
M42	4,5	DIN 352	150	63		32	24		37,5	⊙
M45	4,5	DIN 352	160	70		36	29		40,5	⊙
M48	5	DIN 352	180	75		36	29		43	⊙
M52	5	DIN 352	180	75		40	32		47	⊙

COFFRET DE JEUX DE TARAUDS ET FILIÈRES M3-M20

CARACTÉRISTIQUE :

Coffret métallique garni de :
 7 jeux de 3 tarauds DIN 352 réf. C21000
 7 filières rondes cage fixe DIN EN 22568 réf. C6042
 1 tourne à gauche réf. C8100-1.5
 1 porte-filière réf. C8220-25

COMPOSITION :

1 jeu de 3 tarauds M3x0,5	1 filière M3x0,5
1 jeu de 3 tarauds M4x0,7	1 filière M4x0,7
1 jeu de 3 tarauds M5x0,8	1 filière M5x0,8
1 jeu de 3 tarauds M6x1	1 filière M6x1
1 jeu de 3 tarauds M8x1,25	1 filière M8x1,25
1 jeu de 3 tarauds M10x1,5	1 filière M10x1,5
1 jeu de 3 tarauds M12x1,75	1 filière M12x1,75
1 tourne à gauche N°1.5	1 porte-filière cage 25x9

réf. **LC21000-10**



CARACTÉRISTIQUE :

Coffret métallique garni de :
 7 forets AXO série courte réf. A1215
 7 jeux de 3 tarauds DIN 352 réf. C21000
 7 filières rondes cage fixe DIN EN 22568 réf. C604.
 2 tourne à gauche réf. C8100.
 5 porte-filière réf. C8220.

COMPOSITION :

1 foret D.2,5	1 jeu de 3 tarauds M3x0,5	1 filière cage 20x5 M3x0,5
1 foret D.3,3	1 jeu de 3 tarauds M4x0,7	1 filière cage 20x5 M4x0,7
1 foret D.4,2	1 jeu de 3 tarauds M5x0,8	1 filière cage 20x7 M5x0,8
1 foret D.5	1 jeu de 3 tarauds M6x1	1 filière cage 20x7 M6x1
1 foret D.6,8	1 jeu de 3 tarauds M8x1,25	1 filière cage 25x9 M8x1,25
1 foret D.8,5	1 jeu de 3 tarauds M10x1,5	1 filière cage 30x11M10x1,5
1 foret D.10,2	1 jeu de 3 tarauds M12x1,75	1 filière cage 38x14 M12x1,75
	1 tourne à gauche N°1	1 porte-filière cage 20x5
	1 tourne à gauche N°2	1 porte-filière cage 20x7
		1 porte-filière cage 25x9
	1 jauge de filetage	1 porte-filière cage 30x11
	1 tournevis	1 porte-filière cage 38x14

réf. **LC21000-20**



CARACTÉRISTIQUE :

Coffret métallique garni de :
 Coffret métallique garni de :
 11 jeux de 3 tarauds DIN 352 réf. C21000
 11 filières rondes cage fixe DIN EN 22568 réf. C604.
 2 tourne à gauche réf. C8100
 6 porte-filière réf. C8220

COMPOSITION :

1 jeu de 3 tarauds M3x0,5	1 filière cage 20x5 M3x0,5
1 jeu de 3 tarauds M4x0,7	1 filière cage 20x5 M4x0,7
1 jeu de 3 tarauds M5x0,8	1 filière cage 20x7 M5x0,8
1 jeu de 3 tarauds M6x1	1 filière cage 20x7 M6x1
1 jeu de 3 tarauds M8x1,25	1 filière cage 25x9 M8x1,25
1 jeu de 3 tarauds M10x1,5	1 filière cage 30x11 M10x1,5
1 jeu de 3 tarauds M12x1,75	1 filière cage 38x14 M12x1,75
1 jeu de 3 tarauds M14x2	1 filière cage 38x14 M14x2
1 jeu de 3 tarauds M16x2	1 filière cage 45x18 M16x2
1 jeu de 3 tarauds M18x2,5	1 filière cage 45x18 M18x2,5
1 jeu de 3 tarauds M20x2,5	1 filière cage 45x18 M20x2,5
1 tourne à gauche N°1	1 porte-filière cage 20x5
1 tourne à gauche N°3	1 porte-filière cage 20x7
	1 porte-filière cage 25x9
	1 porte-filière cage 30x11
1 jauge de filetage	1 porte-filière cage 38x14
1 tournevis	1 porte-filière cage 45x18

réf. **LC21000-30**



TARAUD MACHINE HORIZONTALE LONG - MÉTRIQUE



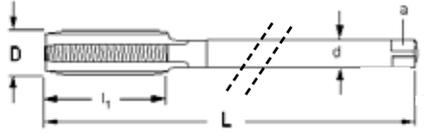
Gun



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Particulièrement adapté au taraudage d'écrous.

Peut être utilisé pour le taraudage de trous profonds ou difficiles à atteindre dans des matières jusqu'à 1000 N/mm².



D	pas	Norme	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C22026
M3	0,5	DIN 357	70	22	2,2	1,75	2,5	⊙
M4	0,7	DIN 357	90	25	2,8	2,1	3,3	●
M5	0,8	DIN 357	100	28	3,5	2,7	4,2	●
M6	1	DIN 357	110	32	4,5	3,4	5	●
M8	1,25	DIN 357	125	40	6	4,9	6,8	●
M10	1,5	DIN 357	140	45	7	5,5	8,5	●
M12	1,75	DIN 357	180	50	9	7	10,3	●
M14	2	DIN 357	200	56	11	9	12	⊙
M16	2	DIN 357	200	63	12	9	14	⊙

Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Aciers 800 à 950 N/mm ²	E/H	04 ~ 08
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

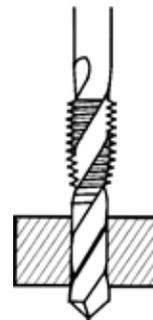
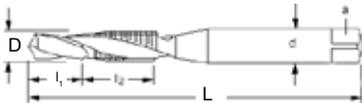
FORET TARAUDEUR MACHINE - MÉTRIQUE



APPLICATIONS : 1 3 4.1-4.3 5

Cet outil permet de réaliser des gains de productivité car il exécute en une seule opération le perçage et le taraudage.

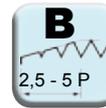
Uniquement pour trous débouchants dans des matières facilement usinables. Règle importante : le perçage doit être terminé avant que le taraudage ne commence. Voir croquis.



D	pas	Norme	L	l ₁	l ₂	d	a	Epaisseur maxi.	C22028
M3	0,5	-	60	10	10	3	2,3	9	⊙
M4	0,7	-	65	15	15	4	3	14	●
M5	0,8	-	70	15	20	5	3,8	14	⊙
M6	1	-	80	20	20	6	4,9	19	●
M8	1,25	-	95	25	25	8	6,2	23	⊙
M10	1,5	-	105	30	30	10	8	25	⊙
M12	1,75	-	115	30	35	12	9	27	⊙

Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

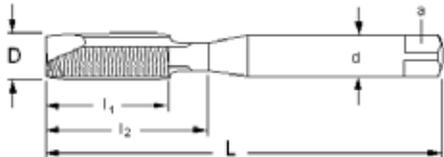
TARAUD MACHINE POUR TÔLE - MÉTRIQUE



APPLICATIONS : 1 4.1-4.3 5

Convient pour tôle et pour taraudage de faibles épaisseurs dans des matières jusqu'à 850 N/mm².

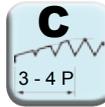
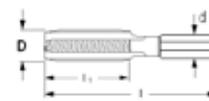
Règle importante : épaisseur matière ≤ diamètre du taraud



D	pas	Norme	L	l ₁	l ₂	d	a	Diamètre de perçage	C24090
M3	0,5	DIN 371	56	14		3,5	2,7	2,5	⊙
M4	0,7	DIN 371	63	17		4,5	3,4	3,3	⊙
M5	0,8	DIN 371	70	14	25	6	4,9	4,2	⊙
M6	1	DIN 371	80	16	30	6	4,9	5	⊙
M8	1,25	DIN 371	72	22	35	8	6,3	6,8	⊙
M10	1,5	DIN 371	100	20	39	10	8	8,5	⊙

Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	12 ~ 18
Aciers, fontes ≤ 800 N/mm ²	E/H	10 ~ 12
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20
Laitons et bronzes courants, cuivre	E/H	10 ~ 12

TARAUD QUEUE HEXAGONALE - MÉTRIQUE



APPLICATIONS : 1 4.1-4.3

Taraud à queue hexagonale de 6,35 utilisé sur machine électroportative sans fil, avec inversion de sens de rotation, pour l'usinage de matières jusqu'à 700 N/mm²

Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	10 ~ 15
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20

CARACTÉRISTIQUE :

Coffret plastique garni de 6 tarauds HSS C21021

COMPOSITION :

- M3x0,5 - M4x0,7
- M5x0,8 - M6x1
- M8x1,25 - M10x1,5

réf. **LC21021-06**



D	pas	L	l ₁	d	a	Diamètre de perçage	C21021
M3	0,5	33	11	6 pans 6,35	2,5	2,5	⊙
M4	0,7	35	12	6 pans 6,35	3,3	3,3	⊙
M5	0,8	36	15	6 pans 6,35	4,2	4,2	⊙
M6	1	39	18	6 pans 6,35	5	5	⊙
M8	1,25	40	19	6 pans 6,35	6,8	6,8	⊙
M10	1,5	41	21	6 pans 6,35	8,5	8,5	⊙

CARACTÉRISTIQUE :

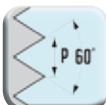
Coffret plastique garni de 6 forets HSS queue hexagonale ref. A9310 + 6 tarauds HSS queue hexagonale réf. C21021.

COMPOSITION :

- 1 foret Ø.2,5
 - 1 foret Ø.3,3
 - 1 foret Ø.4,2
 - 1 foret Ø.5
 - 1 foret Ø.6,2
 - 1 foret Ø.8,5
 - 1 taraud M3x0,5
 - 1 taraud M4x0,7
 - 1 taraud M5x0,8
 - 1 taraud M6x1
 - 1 taraud M8x1,25
 - 1 taraud M10x1,5
- réf. **LC21021-12**



FORET-TARAUDEUR-CHANFREINEUR QUEUE HEXAGONALE



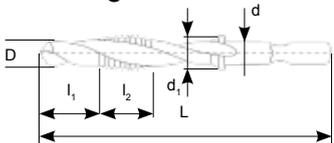
APPLICATIONS :

1

4.1-4.3

Outil à queue hexagonale de 6,35 utilisé sur machine électroportative sans fil, avec inversion du sens de rotation, pour l'usinage de matières jusqu'à 700 N/mm² de faibles épaisseurs.

Exécution en une seule opération du perçage de l'avant-trou, du taraudage et du chanfreinage.



D	pas	Norme	L	l ₁	l ₂	d	d ₁	Diamètre du foret	C21024
M3	0,5	-	36	5	6	6 pans 6,35	7,2	2,5	⊙
M4	0,7	-	39	6	8	6 pans 6,35	7,2	3,3	⊙
M5	0,8	-	41	7	9	6 pans 6,35	7,2	4,2	⊙
M6	1	-	44	8	11	6 pans 6,35	7,2	5	●
M8	1,25	-	51	11	14	6 pans 6,35	8,8	6,75	●
M10	1,5	-	59	15	15	6 pans 6,35	11	8,5	⊙

Matière à usiner	Lubrifiant	Vc en m/min	
Aciers ≤ 700N/mm ²	E/H	10 ~ 15	15 ~ 20
Alliages d'aluminium Si ≤ 10%	E/H	15 ~ 20	

CARACTÉRISTIQUE :

Coffret plastique garni de :
6 forets-taraudeurs-chanfreineurs HSS queue hexagonale réf. C21024.

COMPOSITION :

- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M3x0,5
- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M4x0,7
- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M5x0,8
- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M6x1
- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M8x1,25
- 1 foret-taraudeur-chanfreineur M10x1,5
- 1 porte-outil queue hexagonale

réf. **LC21024-06**

