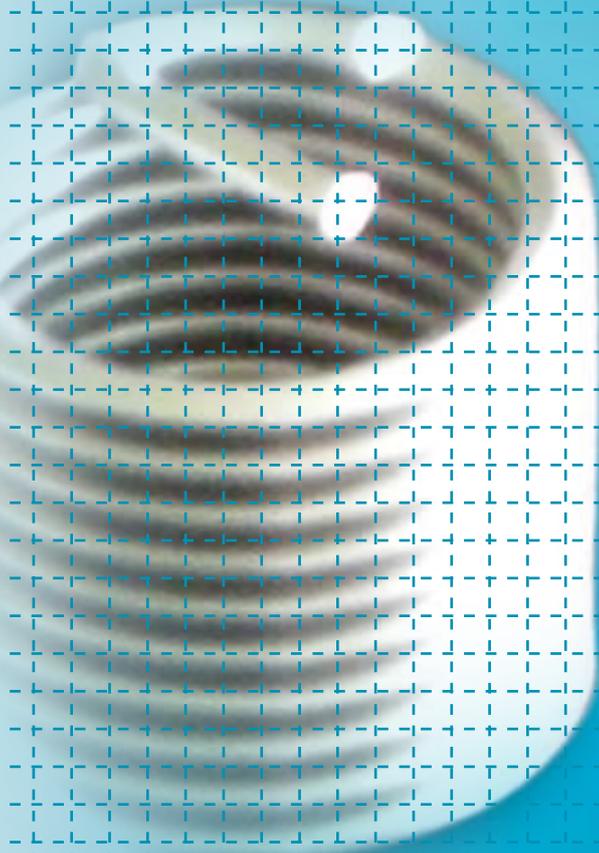
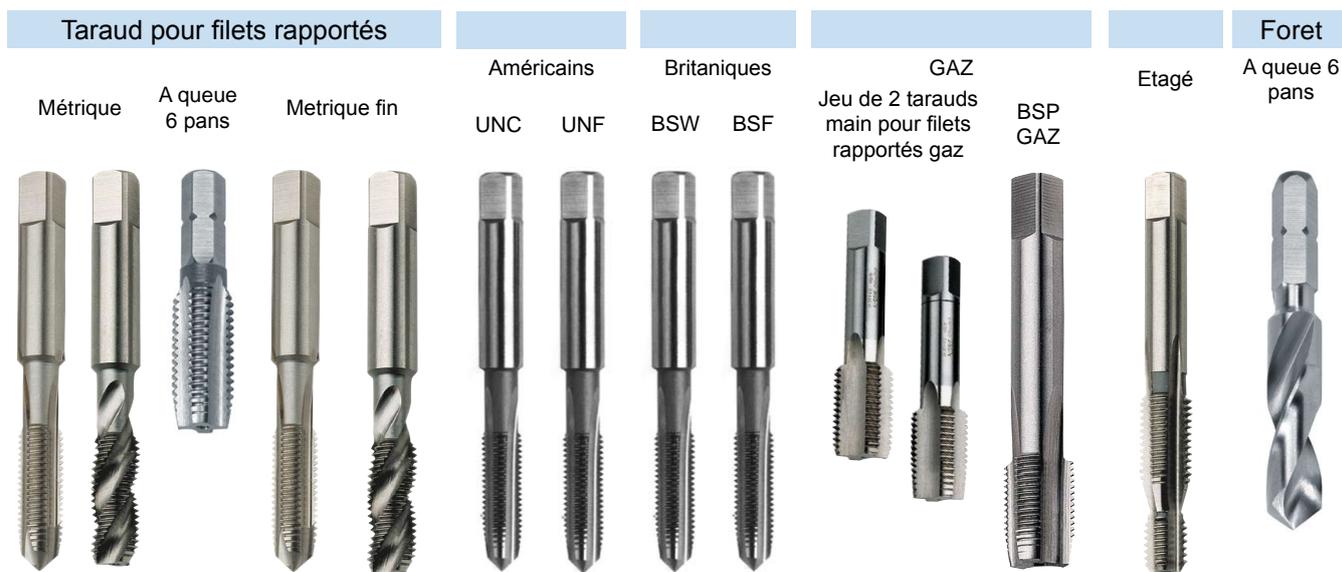


Programme



Filets Rapportés

## GAMME TARAUDS MACHINE ET MAIN POUR FILETS RAPPORTÉS



Type	Taraud pour filets rapportés					Américains		Britaniques		GAZ		Etagé	Foret
	Métrique	A queue 6 pans	Métrique fin			UNC	UNF	BSW	BSF	Jeu de 2 tarauds main pour filets rapportés gaz		BSP GAZ	A queue 6 pans
Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Main	Machine	Main	-
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	<b>B035</b>	<b>B037</b>	<b>B0309</b>	<b>B035</b>	<b>B037</b>	<b>B031</b>	<b>B315</b>	<b>B032</b>	<b>B325</b>	<b>033/G</b>	<b>B033</b>	<b>B036</b>	<b>B0308</b>
Nuance	Co5%	Co5%	HSS	Co5%	Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Entrée	B/GUN*	C	D	B/GUN	C	D	D	D	D		D	D	
Goujures	Droites	H35	Droites	Droites	H35	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	N
Plage diam.	M2-M24	M3-M16	3,2-10,4	MF8-MF24	MF8-MF14	N2-1	N4-1	1/8-1	3/16-1	G1/8-G1	1/8-1	M6-MF18	3,2-10,4
Catalogue P.	<b>514</b>	<b>515</b>	<b>522</b>	<b>516</b>	<b>516</b>	<b>517</b>	<b>518</b>	<b>519</b>	<b>520</b>	<b>521</b>	<b>521</b>	<b>524</b>	<b>523</b>

## GAMME FILETS RAPPORTÉS

Métrique + Métrique fin					
	1 x Ø	1,5 x Ø	2 x Ø	2,5 x Ø	3 x Ø
Norme	M	M	M	M	M
Réf	<b>72/M</b>	<b>73/M</b>	<b>74/M</b>	<b>75/M</b>	<b>76/M</b>
Longueur	1 x Diamètre	1,5 x Diamètre	2 x Diamètre	2,5 x Diamètre	3 x Diamètre
Matière	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox
Plage diam.	M2 - MF24	M2-MF24	M2-MF24	M2-MF24	M2-MF24
Catalogue P.	<b>525</b>	<b>526</b>	<b>527</b>	<b>528</b>	<b>529</b>

## AUTO FREINÉS, SPÉCIAUX, PAS AMÉRICAINS BRITANIQUE ET GAZ

	Auto freiné			Spécial culasse	GAZ	UNC	UNF	BSW	BSF
Norme	M	M	M	MF	GAZ	UNC	UNF	BSW	BSF
Réf	<b>52/M</b>	<b>53/M</b>	<b>54/M</b>	<b>73/MF</b>	<b>83/G</b>	<b>83/NC</b>	<b>83/NF/</b>	<b>83/BSW/</b>	<b>83/BSF/</b>
Longueur	1 x Diamètre	1,5 x Diamètre	2 x Diamètre	Spécial Culasses	1,5 x Diam.	1,5 x Diam	1,5 x Diam	1,5 x Diam	1,5 x Diam
Matière	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox
Plage diam.	M3-M16	M3-M16	M3-M16	MF14	1/8-1	N2-7/8	N4-3/4	3/16-1	3/16-1
Catalogue P.	<b>533</b>	<b>533</b>	<b>533</b>	<b>534</b>	<b>534</b>	<b>530</b>	<b>531</b>	<b>532</b>	<b>532</b>

## GAMME ACCESSOIRES

	Appareil de pose manuel	Appareil de pose pour perceuse	Rupteur	Extracteur	Appareil de pose à queue 6 pans	Appareil de pose pour filets rapportés gaz
Réf	80/N	080/M	70/N	705/N	AP6/M	80/G
Plage diam.	M3-M24	M3-M12	M3-M12	M3-M11	M3-M12	G1/8-G1
Page	535	537	538	538	536	536

## GAMME COFFRETS

### Coffret

Réparation de filetage



Réf	Voir tableau	4381	4385	Voir tableau	4081	Voir tableau
Plage diam.	M2-M20	M5-M12	M6-M10	M3-M10	M5-M12	G1/8-G1
Catalogue P.	540	541	541	542	543	543

### Coffret réparation

pour filetage de bougie d'allumage M14 x 1.25



pour filetage de carter d'huile



pour filetage de sonde lambda



Réf	19113	19129	19104
Plage diam.	M16	M13 - M24	M20
Catamogue P.	539	539	539

### Coffret

Meuble présentoir



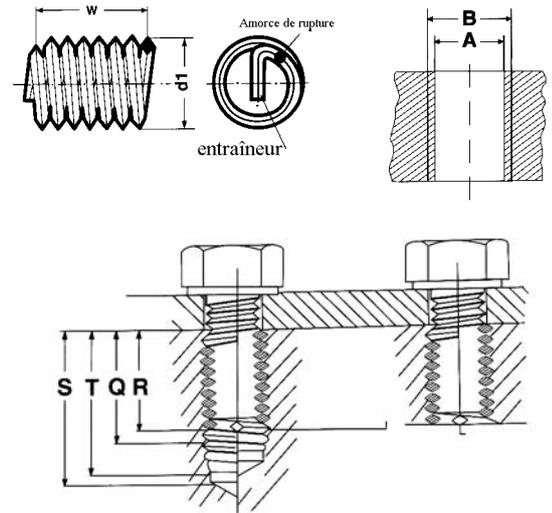
Réf	Voir tableau
Plage diam.	M5-M12
Catamogue P.	546

## GAMME INSERTS FILETÉS



Norme	M	M	M	M
Réf	BO90/M	90/M	OM90/M	KR90/M
Plage diam.	M6-MF14	M6-MF14	M6-MF14	M6-MF14
Catalogue P.	545	544	544	545

D = Diamètre du taraudage  
 P = Pas du taraudage  
 B = Diamètre extérieur du taraudage  
 C = Diamètre du foret pour l'avant trous  
 A = Diamètre nominal du taraudage  
 d1 = Diamètre extérieur du filet rapporté avant montage  
 W = Nombre de spires avant montage (1,5 x d)  
 Q = Longueur mini à tarauder  
 S = Longueur mini du perçage  
 T = Longueur maxi du filetage avec entrée du taraud  
 R = Longueur du filet rapporté à l'état monté.(1,5 x d)



## MÉTRIQUE ET MÉTRIQUE FIN

M	D	P	B	C	A		d1		W	Q	S	T	R
					min. mm	max. mm	min. mm	max. mm					
M 2 x 0.4			2.52	2.10	2.09	2.18	2.60	2.80	4.9	3.00	4.80	4.40	2.60
M 2.5 x 0.45			3.08	2.60	2.60	2.70	3.20	3.70	5.9	3.75	5.77	5.32	3.30
M 3 x 0.5			3.65	3.20	3.11	3.22	3.80	4.35	6.3	4.50	6.75	6.25	4.00
M 3.5 x 0.6			4.28	3.70	3.63	3.76	4.55	4.75	6.3	5.25	7.95	7.35	4.65
M 4 x 0.7			4.91	4.20	4.15	4.29	5.05	5.60	6.1	6.00	9.15	8.45	5.30
M 5 x 0.8			6.04	5.20	5.17	5.33	6.25	6.80	6.9	7.50	11.10	10.30	6.70
M 6 x 1.0			7.30	6.30	6.22	6.41	7.40	7.95	6.9	9.00	13.50	12.50	8.00
M 7 x 1.0			8.30	7.30	7.22	7.41	8.65	9.20	8.2	10.50	15.00	14.00	9.50
M 8 x 1.25			9.62	8.30	8.27	8.48	9.80	10.35	7.4	12.00	17.62	16.37	10.75
M 8 x 1.0			9.30	8.30	8.22	8.41	9.70	10.25	9.5	12.00	16.50	15.50	11.00
M 9 x 1.25			10.62	9.30	9.27	9.48	10.85	11.10	8.6	13.50	19.12	17.87	12.25
M 10 x 1.5			11.95	10.40	10.32	10.56	11.95	12.50	8.1	15.00	21.75	20.25	13.50
M 10 x 1.25			11.62	10.30	10.27	10.48	12.10	12.65	9.7	15.00	20.62	19.37	13.75
M 10 x 1.0			11.30	10.30	10.22	10.41	12.10	12.50	12.1	15.00	19.50	18.50	14.00
M 11 x 1.5			12.95	11.40	11.33	11.56	13.10	13.50	9.0	16.50	23.25	21.75	15.00
M 12 x 1.75			14.27	12.40	12.38	12.64	14.30	15.00	8.4	18.00	25.87	24.12	16.25
M 12 x 1.5			14.10	12.50	12.32	12.56	14.25	14.95	9.8	18.00	24.75	23.25	16.50
M 12 x 1.25			13.62	12.30	12.27	12.48	14.30	15.00	11.6	18.00	23.62	22.37	16.75
M 12 x 1.0			13.30	12.30	12.22	12.41	14.40	14.80	14.5	18.00	22.50	21.50	17.00
M 14 x 2.0			16.60	14.50	14.43	14.73	16.65	17.35	8.8	21.00	30.00	28.00	19.00
M 14 x 1.5			15.95	14.40	14.35	14.56	16.55	17.25	11.6	21.00	27.75	26.25	19.50
M 14 x 1.25			15.62	14.40	14.27	14.48	17.20	17.70	12.4	21.00	26.62	25.37	19.75
M 14 x 1.0			15.30	14.30	14.22	14.41	16.80	17.20	17.2	21.00	25.50	24.50	20.00
M 16 x 2.0			18.60	16.50	16.43	16.73	18.90	19.60	10.1	24.00	33.00	31.00	22.00
M 16 x 1.5			17.95	16.40	16.32	16.56	18.90	19.60	13.4	24.00	30.75	29.25	22.50
M 18 x 2.5			21.25	18.60	18.54	18.90	21.30	22.00	9.0	27.00	38.25	35.75	24.50
M 18 x 2.0			20.60	18.50	18.43	18.73	21.15	21.85	11.2	27.00	36.00	34.00	25.00
M 18 x 1.5			19.95	18.40	18.32	18.56	21.05	21.75	14.9	27.00	33.75	32.25	25.50
M 20 x 2.5			23.25	20.60	20.54	20.90	23.55	24.40	10.0	30.00	41.25	38.75	27.50
M 20 x 2.0			22.60	20.50	20.43	20.73	23.20	24.05	12.5	30.00	39.00	37.00	28.00
M 20 x 1.5			21.95	20.50	20.32	20.56	23.15	24.00	16.7	30.00	36.75	35.25	28.50
M 22 x 2.5			25.25	22.60	22.54	22.90	25.90	26.90	10.9	33.00	44.25	41.75	30.50
M 22 x 2.0			24.60	22.50	22.43	22.73	25.60	26.50	13.6	33.00	42.00	40.00	31.00
M 22 x 1.5			23.95	22.50	22.32	22.56	25.55	26.45	18.1	33.00	39.75	38.25	31.50
M 24 x 3.0			27.90	24.75	24.65	25.05	28.00	29.00	10.0	36.00	49.50	46.50	33.00
M 24 x 2.0			26.60	24.50	24.43	24.73	28.10	29.10	15.0	36.00	45.00	43.00	34.00
M 24 x 1.5			25.95	24.50	24.33	24.56	28.60	29.10	19.8	36.00	42.00	40.50	34.50

# DONNÉES TECHNIQUES POUR LES FILETS RAPPORTÉS V-COIL SELON DIN 8140

## UNC ET UNF

D P	B	C	A		d1		W	Q	S	T	R
			mm	mm	inch min.	max.					
<b>UNC</b>											
No. 4 x 40	3.67	3.0	0.118	0.122	0.144	0.159	4.7	0.168	0.280	0.255	0.143
No. 6 x 32	4.54	3.7	0.145	0.150	0.178	0.193	4.7	0.207	0.348	0.316	0.176
No. 8 x 32	5.11	4.4	0.171	0.175	0.205	0.220	6.0	0.246	0.387	0.355	0.215
No. 10 x 24	6.20	5.1	0.199	0.205	0.244	0.259	5.0	0.285	0.472	0.431	0.243
No. 12 x 24	6.86	5.7	0.225	0.230	0.270	0.285	5.9	0.324	0.511	0.470	0.282
1/4 x 20	8.00	6.7	0.261	0.270	0.310	0.330	5.7	0.375	0.600	0.550	0.325
5/16 x 18	9.77	8.3	0.325	0.334	0.380	0.400	6.6	0.469	0.718	0.663	0.413
3/8 x 16	11.59	9.9	0.389	0.398	0.452	0.472	7.2	0.562	0.844	0.781	0.500
7/16 x 14	13.47	11.6	0.453	0.463	0.526	0.551	7.4	0.656	0.977	0.906	0.585
1/2 x 13	15.23	13.0	0.517	0.527	0.597	0.622	7.9	0.750	1.096	1.019	0.673
9/16 x 12	17.04	14.8	0.581	0.591	0.669	0.694	8.3	0.844	1.219	1.135	0.760
5/8 x 11	18.87	16.5	0.645	0.656	0.742	0.767	9.3	0.937	1.347	1.256	0.847
3/4 x 10	22.35	19.75	0.772	0.783	0.881	0.906	9.4	1.125	1.575	1.475	1.025
7/8 x 9	25.89	23.0	0.899	0.912	1.022	1.052	10.0	1.312	1.812	1.701	1.201
1" x 8	29.52	26.0	1.027	1.042	1.166	1.196	10.2	1.500	2.062	1.937	1.375
<b>U.N.F.</b>											
No. 4 x 40	3.53	3.0	0.117	0.120	0.147	0.162	5.6	0.168	0.262	0.241	0.147
No. 6 x 32	4.33	3.7	0.144	0.148	0.173	0.193	6.0	0.207	0.319	0.294	0.182
No. 8 x 36	5.08	4.4	0.170	0.174	0.204	0.224	6.6	0.246	0.371	0.343	0.218
No. 10 x 32	5.86	5.1	0.197	0.201	0.236	0.256	6.8	0.285	0.426	0.394	0.254
1/4 x 28	7.53	6.6	0.258	0.264	0.306	0.326	8.1	0.375	0.536	0.500	0.339
5/16 x 24	9.31	8.2	0.322	0.328	0.380	0.400	8.9	0.469	0.656	0.614	0.427
3/8 x 24	10.90	9.8	0.384	0.390	0.448	0.468	10.9	0.562	0.750	0.708	0.521
7/16 x 20	12.76	11.5	0.449	0.456	0.524	0.549	10.6	0.656	0.881	0.831	0.606
1/2 x 20	14.35	13.0	0.511	0.518	0.592	0.617	12.3	0.750	0.975	0.925	0.700
9/16 x 18	16.12	14.8	0.575	0.582	0.666	0.691	12.5	0.844	1.093	1.038	0.789
5/8 x 18	17.70	16.25	0.637	0.644	0.733	0.758	14.1	0.937	1.187	1.132	0.882
3/4 x 16	21.11	19.50	0.764	0.771	0.876	0.901	15.1	1.125	1.406	1.344	1.062
7/8 x 14	24.58	23.00	0.891	0.899	1.021	1.051	15.4	1.312	1.634	1.562	1.241
1" x 12	28.15	26.00	1.018	1.028	1.169	1.199	15.1	1.500	1.875	1.792	1.417

## BSW ET BSF

D P	B	C	A		d1		W	Q	S	T	R
			mm	mm	inch min.	max.					
<b>BSW</b>											
1/4 x 20	7.80	6.7	0.261	0.267	0.311	0.331	5.9	0.375	0.600	0.550	0.325
5/16 x 18	9.60	8.3	0.328	0.334	0.382	0.401	6.7	0.469	0.718	0.663	0.413
3/8 x 16	11.40	9.9	0.390	0.398	0.453	0.472	7.3	0.562	0.844	0.781	0.500
7/16 x 14	13.20	11.6	0.453	0.463	0.531	0.551	7.5	0.656	0.977	0.906	0.585
1/2 x 12	15.20	13.0	0.515	0.525	0.606	0.630	7.3	0.750	1.125	1.042	0.667
9/16 x 12	16.80	14.8	0.578	0.588	0.669	0.669	8.4	0.844	1.219	1.135	0.760
5/8 x 11	18.60	16.7	0.653	0.663	0.744	0.767	8.7	0.937	1.347	1.256	0.847
3/4 x 10	22.00	20.0	0.781	0.791	0.882	0.905	9.7	1.125	1.575	1.475	1.025
7/8 x 9	25.50	23.0	0.906	0.916	1.024	1.051	10.1	1.312	1.812	1.701	1.201
1" x 8	29.10	26.5	1.031	1.044	1.090	1.197	10.3	1.500	2.062	1.937	1.375
<b>BSF</b>											
1/4 x 26	7.50	6.6	0.257	0.264	0.311	0.331	7.6	0.375	0.548	0.510	0.336
5/16 x 22	9.30	8.3	0.323	0.330	0.386	0.406	8.1	0.469	0.673	0.629	0.423
3/8 x 20	11.00	9.9	0.385	0.392	0.457	0.476	9.0	0.562	0.787	0.737	0.512
7/16 x 18	12.80	11.6	0.450	0.458	0.535	0.555	9.5	0.656	0.906	0.851	0.601
1/2 x 16	14.60	13.0	0.513	0.522	0.610	0.630	9.7	0.750	1.031	0.969	0.687
9/16 x 16	16.20	14.8	0.577	0.586	0.677	0.700	11.1	0.844	1.125	1.062	0.781
5/8 x 14	18.00	16.4	0.640	0.649	0.752	0.775	10.8	0.937	1.259	1.187	0.866
3/4 x 12	21.50	19.5	0.765	0.775	0.902	0.925	11.1	1.125	1.500	1.412	1.042
7/8 x 11	24.90	22.7	0.890	0.900	1.043	1.075	11.9	1.312	1.722	1.631	1.222
1" x 10	28.40	26.5	1.031	1.044	1.189	1.220	12.5	1.500	1.950	1.850	1.400



## TARAUD MACHINE HSS GUN POUR FILETS RAPPORTÉS

**USINE**

Référence  
**B035**



Référence	B035
Nuance	Co5%
Classe de tolérance	ISO1 -4H
Coupe à	Droite
Angle d'hélice	
Entrée	B/GUN*

\* = Entrée droite



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Pas	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
M2 *	0,4	44,5	2,8	2,24
M2,5 *	0,45	48	3,15	2,15
M3	0,5	53	4	3,15
M3,5	0,6	53	4,5	3,55
M4	0,7	58	5	4
M5	0,8	66	6,3	5
M6	1	72	8	6,4
M7	1	72	9	7,1
M8	1,25	80	10	8
M9*	1,25	85	8	6,3
M10	1,5	89	9	7,1
M12	1,75	95	11,2	9
M14	2	102	12,5	10
M16	2	112	14	11,2
M18*	2,5	118	16	12,5
M20*	2,5	118	16	12,5
M22*	2,5	130	18	14
M24*	3	138	20	16

\* ENTRÉE DROITE

## TARAUD MACHINE HSS HÉLICOÏDAL 35° POUR FILETS RAPPORTÉS



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Pas	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
M3	0,5	53	4	3,15
M3,5	0,6	53	4,5	3,55
M4	0,7	58	5	4
M5	0,8	66	6,3	5
M6	1	72	8	6,4
M7	1	72	9	7,1
M8	1,25	80	10	8
M10	1,5	89	9	7,1
M12	1,75	95	11,2	9
M14	2	102	12,5	10
M16	2	112	14	11,2

M

USINE

Référence

**B037**

Référence	B037
Nuance	Co5%
Classe de tolérance	ISO1 -4H
Coupe à	Droite
Angle d'hélice	35°
Entrée	C



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



# TARAUD MACHINE MÉTRIQUE FIN POUR FILETS RAPPORTÉS



**USINE**

Référence  
**B035**

Référence	B035
Nuance	Co5%
Classe de tolérance	ISO1 -4H
Coupe à	Droite
Angle d'hélice	
Entrée	B/GUN*

\* = Entrée droite



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



## APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

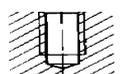
Pour filets Diamètre	Pas	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
MF8	1	80	10	8
MF10*	1,25	85	8	6,3
MF10	1	85	8	6,3
MF12	1,5	95	11,2	9
MF12	1,25	95	11,2	9
MF12*	1	95	11,2	9
MF14	1,5	102	12,5	10
MF14	1,25	102	12,5	10
MF14*	1	102	12,5	10
MF16*	1,5	104	14	11,2
MF18*	2	104	14	11,2
MF18*	1,5	104	14	11,2
MF20*	2	113	16	12,5
MF20*	1,5	113	16	12,5
MF22*	2	120	18	14
MF22*	1,5	120	18	14
MF24*	2	127	20	16
MF24*	1,5	120	18	14



**USINE**

Référence  
**B037**

Référence	B037
Nuance	Co5%
Classe de tolérance	ISO1 -4H
Coupe à	Droite
Angle d'hélice	35°
Entrée	C



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



## APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Pas	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
MF8	1	80	10	8
MF10	1	85	8	6,3
MF12	1,5	95	11,2	9
MF12	1,25	95	11,2	9
MF14	1,5	102	12,5	10
MF14	1,25	102	12,5	10

# TARAUD MACHINE UNC POUR FILETS RAPPORTÉS

## TARAUD MACHINE HSS DROIT POUR FILETS RAPPORTÉS UNC



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Nombre de filets/pouce	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
N2	56	48	3,15	2,5
N4	40	53	4	3,15
N6	32	58	5	4
N8	32	62	5,6	4,5
N10	24	66	6,3	5
N12	24	66	7,1	5,6
1/4	20	72	8	6,3
5/16	18	80	10	8
3/8	16	85	8	6,3
7/16	14	95	11,2	9
1/2	13	102	12,5	10
9/16	12	112	14	11,2
5/8	11	112	14	11,2
3/4	10	118	16	12,5
7/8	9	130	18	14
1	8	138	20	16

UNC

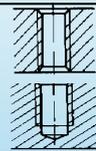
USINE

Référence

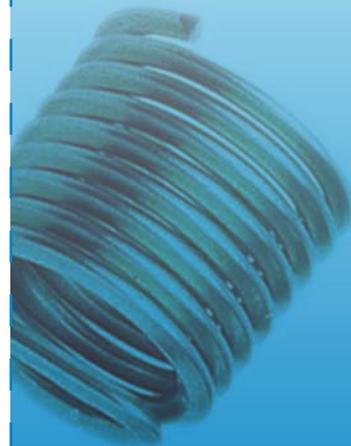
**B031**

Référence	B031
Nuance	HSS
Classe de tolérance	3B
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D

Géométrie du trou



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



# TARAUD MACHINE UNF POUR FILETS RAPPORTÉS



Référence  
**B315**

Référence	B315
Nuance	HSS
Classe de tolérance	3B
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

## TARAUD MACHINE HSS DROIT POUR FILETS RAPPORTÉS UNF



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Nombre de filets/pouce	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
N4	48	53	4	3,15
N6	40	53	4,5	3,55
N8	36	62	5,6	4,5
N10	32	66	6,3	5
1/4	28	69	8	6,3
5/16	24	76	10	8
3/8	24	82	8	6,3
7/16	20	84	9	7,1
1/2	20	90	11,2	9
9/16	18	104	12,5	10
5/8	18	104	14	11,2
3/4	16	104	14	11,2
7/8	14	120	18	14
1	12	127	20	16
1	14	127	20	16

# TARAUD MACHINE BSW POUR FILETS RAPPORTÉS

## TARAUD MACHINE HSS DROIT POUR FILETS RAPPORTÉS BSW



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Nombre de filets/pouce	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
1/8	40	53	4	3,15
3/16	24	56	6,3	5
1/4	20	72	8	6,3
5/16	18	80	10	8
3/8	16	85	8	6,3
7/16	14	95	11,2	9
1/2	12	102	12,5	10
9/16	12	102	12,5	10
5/8	11	112	14	11,2
3/4	10	118	16	12,5
7/8	9	130	18	14
1	8	138	20	16

**BSW**

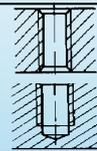
**USINE**

Référence

**B032**

Référence	B032
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D

Géométrie du trou



Utilisation



# TARAUD MACHINE BSF POUR FILETS RAPPORTÉS



**USINE**

Référence  
**B325**

Référence	B325
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

## TARAUD MACHINE HSS DROIT POUR FILETS RAPPORTÉS BSF



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Nombre de filets/pouce	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
3/16	32	66	6,3	5
1/4	26	72	8	6,3
5/16	22	80	10	8
3/8	20	85	8	6,3
7/16	18	89	9	7,1
1/2	16	95	11,2	9
9/16	16	102	12,5	10
5/8	14	112	14	11,2
3/4	12	118	16	12,5
7/8	11	130	18	14
1	10	138	20	16

# TARAUD MACHINE GAZ (BSP) POUR FILETS RAPPORTÉS

## JEU DE 2 TARAUDS MAIN POUR FILETS RAPPORTÉS GAZ



Jeu de 2 tarauds	
G1/8 - 28	
G1/4 - 19	
G3/8 - 19	
G1/2 - 14	
G5/8 - 14	
G3/4 - 14	
G7/8 - 14	
G1 - 11	

## TARAUD MACHINE HSS DROIT POUR FILETS RAPPORTÉS GAZ



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

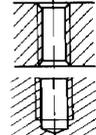
For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Nombre de filets/pouce	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
1/8	28	59	8	6,3
1/4	19	67	11,2	9
3/8	19	75	14	11,2
1/2	14	87	16	12,5
5/8	14	91	18	14
3/4	14	96	20	16
1	11	109	25	20



**USINE**

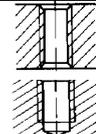
Référence  
**O33/G**

Référence	B033
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	A-C
Géométrie du trou	
Utilisation	F A Ad lx Al 



**USINE**

Référence  
**B033**

Référence	B033
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D
Géométrie du trou	
Utilisation	F A Ad lx Al 

# TARAUD MACHINE À QUEUE 6 PANS POUR FILETS RAPPORTÉS



**USINE**

Référence  
**B0309**

Référence	B0309
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

## TARAUD MACHINE À QUEUE 6 PANS DE 6.35MM POUR FILETS RAPPORTÉS



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas	Long.Totale	Long. Utile	6 pans de mm
M3	0,5	36	11	6.35
M4	0,7	36	13	6.35
M5	0,8	36	16	6.35
M6	1	36	17	6.35
M8	1,25	42	20	6.35
M10	1,5	50	24	6.35

# FORET À QUEUE 6 PANS POUR FILETS RAPPORTÉS

## FORET À QUEUE 6 PANS DE 6.35MM POUR FILETS RAPPORTÉS



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Diamètre	Pour taraudage ¢	Long. Totale	Long. Utile	6 pans de mm
3,2	M3x0,5	36	16	6,35
4,2	M4x0,7	36	16	6,35
5,2	M5x0,8	46	26	6,35
6,3	M6x1	46	26	6,35
8,3	M8x1,25	46	26	6,35
10,4	M10x1,5	50	33,5	6,35

**USINE**

Référence

**B0308**

Référence	B0308
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujure	N
Angle de pointe	118°
Utilisation	F A Ad lx Al





**USINE**

Référence  
**B036**

Référence	B036
Nuance	HSS
Classe de tolérance	4H
Coupe à	Droite
Goujure	Droite
Entrée	D

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

# TARAUD MACHINE ÉTAGÉ POUR FILETS RAPPORTÉS

## TARAUD MACHINE ÉTAGÉ POUR RÉPARATION DE CULASSES



### APPLICATION

Pour application générale :  
Acier non allié jusqu'à 80 kg  
Acier faiblement allié < 90 kg  
Fonte FT , FGS  
Aluminium  
Alliage alu silicium

For general use :  
Steel up to app. 800 N/mm<sup>2</sup>  
Low alloyed steel < 900 N/mm<sup>2</sup>  
Cast iron , malleable cast iron  
Aluminium  
Aluminium with silicium

Pour filets Diamètre	Pas mm	Longueur Totale	Diamètre Queue mm	Carré mm
M6	1	70	8	6,3
M8	1,25	75	8	6,3
M10	1,5	80	9	7,1
MF10	1	74	8	6,3
MF12	1,25	75	9	7,1
MF14	1,25	90	12	9,2
MF18	1,5	116	16	12,5

## 1 X DIAMÈTRE



**USINE**

Référence  
**72/M**

### FILETS EN INOX

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25



FILETS  
RAPPORTÉS



**1. PERÇAGE**  
Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2" ). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



**4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT**  
Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



**2. CONTRÔLE**  
Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



**6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE**  
Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



**3. TARAUDAGE**  
Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



M

MF

## 1.5 X DIAMÈTRE

**USINE**

Référence  
**73/M**



### FILETS EN INOX

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25
M 26 x 1,5	5
MF 27 x 3,0	5
M 27 x 2,0	5
M 27 x 1,5	5
M 28 x 1,5	5
MF 30 x 3,5	5
M 30 x 2,0	5
M 30 x 1,5	5
MF 33 x 3,5	5
M 33 x 2,0	5
M 36 x 3,0	5
M 36 x 2,0	5
MF 36 x 1,5	5



#### 1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



#### 2. CONTRÔLE

Veillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



#### 3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



#### 4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



#### 6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



## 2 X DIAMÈTRE

### FILETS EN INOX



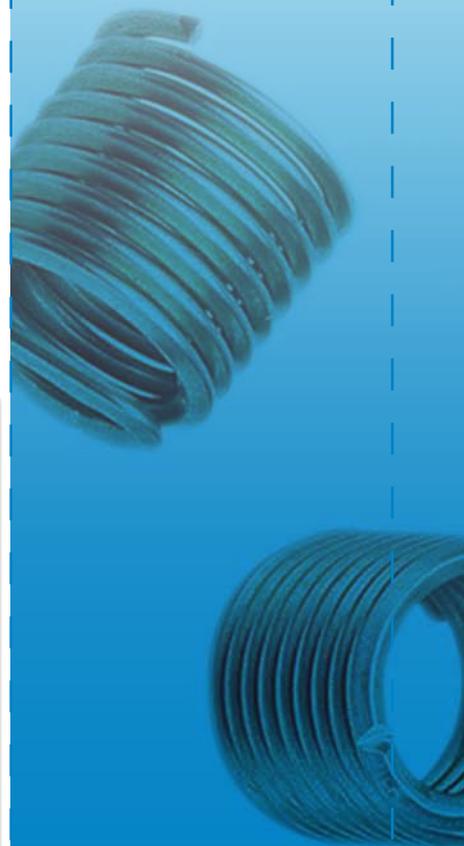
**USINE**

Référence

**74/M**

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25



FILETS  
RAPPORTÉS

#### 1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



#### 2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



#### 3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



#### 4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserait la languette de montage.



#### 6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



M

MF

**USINE**

Référence  
**75/M**

## 2.5 X DIAMÈTRE



### FILETS EN INOX

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25



#### 1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



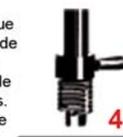
#### 2. CONTRÔLE

Veillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



#### 3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



#### 4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette de montage se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



#### 6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les classes, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.

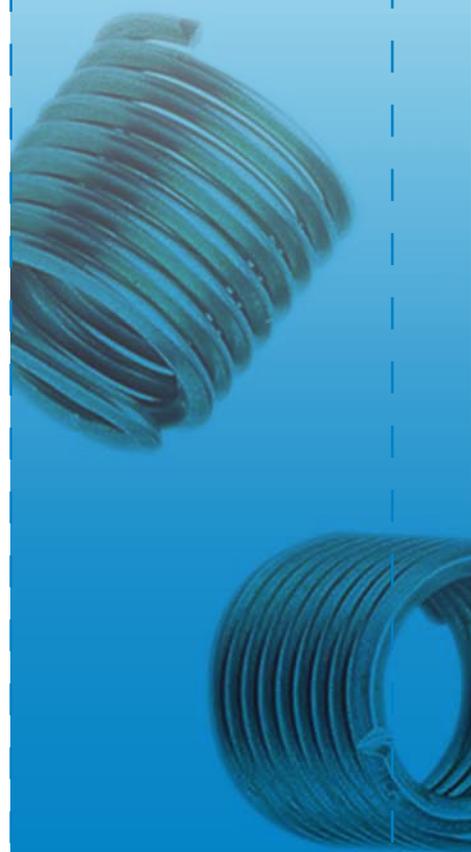


## 3 X DIAMÈTRE



### FILETS EN INOX

Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100	MF 12 x 1,0	100
M 2,2 x 0,45	100	M 14 x 2,0	50
M 2,5 x 0,45	100	MF 14 x 1,5	50
M 3 x 0,5	100	MF 14 x 1,25	50
M 3,5 x 0,6	100	MF 14 x 1,0	50
M 4 x 0,7	100	M 16 x 2,0	50
M 5 x 0,8	100	MF 16 x 1,5	50
M 6 x 1,0	100	M 18 x 2,5	50
M 7 x 1,0	100	MF 18 x 2,0	50
M 8 x 1,25	100	MF 18 x 1,5	25
MF 8 x 1,0	100	M 20 x 2,5	25
M 9 x 1,25	100	MF 20 x 2,0	25
M 10 x 1,5	100	MF 20 x 1,5	25
MF 10 x 1,25	100	M 22 x 2,5	25
MF 10 x 1,0	100	MF 22 x 2,0	25
M 11 x 1,5	100	MF 22 x 1,5	25
M 12 x 1,75	100	M 24 x 3,0	25
MF 12 x 1,5	100	MF 24 x 2,0	25
MF 12 x 1,25	100	MF 24 x 1,5	25



FILETS  
RAPPORTÉS

#### 1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.

#### 2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.

#### 3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.

#### 4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.

#### 6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



## 1.5 X DIAMÈTRE UNC

**USINE**

Référence  
**83/NC/**



### FILETS EN INOX

Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Unité de conditionnement
N2	56	1,5 x d	3,27	100
N4	40	1,5 x d	4,26	100
N5	40	1,5 x d	4,75	100
N6	32	1,5 x d	5,25	100
N8	32	1,5 x d	6,24	100
N10	24	1,5 x d	7,23	100
N12	24	1,5 x d	8,22	100
1/4	20	1,5 x d	9,5	100
5/16	18	1,5 x d	11,9	100
3/8	16	1,5 x d	14,3	100
7/16	14	1,5 x d	16,7	100
1/2	13	1,5 x d	19,1	100
9/16	12	1,5 x d	21,4	50
5/8	11	1,5 x d	23,8	50
3/4	10	1,5 x d	28,5	25
7/8	9	1,5 x d	33,3	10



**1. PERCAGE**  
Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



**4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT**  
Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette de filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



**2. CONTRÔLE**  
Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



**6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE**  
Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



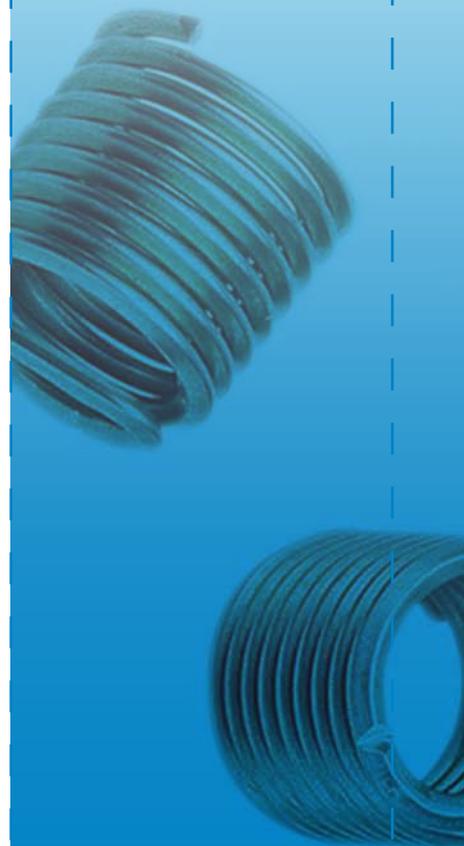
**3. TARAUDAGE**  
Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.

## 1.5 X DIAMÈTRE UNF



### FILETS EN INOX

Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Unité de conditionnement
N4	48	1,5 x d	4,26	100
N6	40	1,5 x d	5,25	100
N8	36	1,5 x d	6,24	100
N10	32	1,5 x d	7,23	100
1/4	28	1,5 x d	9,5	100
5/16	24	1,5 x d	11,9	100
3/8	24	1,5 x d	14,3	100
7/16	20	1,5 x d	16,7	100
1/2	20	1,5 x d	19,1	100
3/4	16	1,5 x d	28,5	25





**1. PERCAGE**  
Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



**4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT**  
Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



**2. CONTRÔLE**  
Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



**6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE**  
Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



**3. TARAUDAGE**  
Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.





**USINE**

Référence

**83/BSW/**

## 1.5 X DIAMÈTRE BSW

FILETS EN INOX



Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Unité de conditionnement
3/16	24	1,5 x d	7,14	100
1/4	20	1,5 x d	9,5	100
5/16	18	1,5 x d	11,9	100
3/8	16	1,5 x d	14,3	100
7/16	14	1,5 x d	16,7	100
1/2	12	1,5 x d	19,1	100
9/16	12	1,5 x d	21,42	50
5/8	11	1,5 x d	23,8	50
3/4	10	1,5 x d	28,57	25
7/8	9	1,5 x d	33,33	10
1"	8	1,5 x d	38,1	10



**USINE**

Référence

**83/BSF/**

## 1.5 X DIAMÈTRE BSF

FILETS EN INOX



Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Unité de conditionnement
3/16	32	1,5 x d	7,14	100
1/4	26	1,5 x d	9,5	100
5/16	22	1,5 x d	11,9	100
3/8	20	1,5 x d	14,3	100
7/16	18	1,5 x d	16,7	100
1/2	16	1,5 x d	19,1	50
9/16	16	1,5 x d	21,42	50
5/8	14	1,5 x d	23,8	50
3/4	12	1,5 x d	28,57	25
7/8	11	1,5 x d	33,33	10
1"	10	1,5 x d	38,1	10

## 1 X DIAMÈTRE



FILETS EN INOX



**USINE**

Référence  
**52/M**

Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M3 x 0,5	100	M6 x 1	100	M12 x 1,75	100
M4 x 0,7	100	M8 X 1,25	100	M14 x 2	50
M5 x 0,8	100	M10 x 1,50	100	M16 x 2	50

## 1.5 X DIAMÈTRE



FILETS EN INOX



**USINE**

Référence  
**53/M**

Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M3 x 0,5	100	M6 x 1	100	M12 x 1,75	100
M4 x 0,7	100	M8 X 1,25	100	M14 x 2	50
M5 x 0,8	100	M10 x 1,50	100	M16 x 2	50

## 2 X DIAMÈTRE



FILETS EN INOX



**USINE**

Référence  
**54/M**

Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.	Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M3 x 0,5	100	M6 x 1	100	M12 x 1,75	100
M4 x 0,7	100	M8 X 1,25	100	M14 x 2	50
M5 x 0,8	100	M10 x 1,50	100	M16 x 2	50

**MF**

## SPÉCIAL CULASSES

**USINE**

FILETS EN INOX



Référence  
**73/MF**

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF14x1.25x8.4	50

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF14x1.25x12.4	50

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF14X1.25X16.4	50

**GAZ**

## 1.5 X DIAMÈTRE GAZ

**USINE**

FILETS EN INOX



Référence  
**83/G**

Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Unité de conditionnement
1/8	28	1,5 x d	50
1/4	19	1,5 x d	50
3/8	19	1,5 x d	50
1/2	14	1,5 x d	50
5/8	14	1,5 x d	5
3/4	14	1,5 x d	5
7/8	14	1,5 x d	5
1	11	1,5 x d	5

N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
4	M3 X 0,5	UNC/UNF N°4	
5	M3,5 x 0,6	UNC/UNF N° 6	
6	M4 x 0,7	UNC/UNF N° 8	
8	M5 x 0,8	UNC/UNF N° 10 UNC N° 12	
9	M6 x 1	UNC/UNF 1/4	BSW/BSF 1/4
10	M7 x 1	UNC 5/16	BSW 5/16
11	M8 x 1 M8 x 1,25	UNF 5/16	BSF 5/16
12	M9 x 1 M9 x 1,25	UNC 3/8	BSW/BSF 3/8
13	M10 x 1 - M10 x 1,25 M10 x 1,5	UNF 3/8	
14	M11 x 1,25 M11 x 1,5	UNC/UNF 7/16	BSW/BSF 7/16
15	M12 x 1,75 - M12 x 1,5 M12 x 1,25 - M12 x 1	UNC/UNF 1/2	BSW/BSF 1/2
16	M14 x 2 M14 x 1,5	UNC/UNF 9/16	BSW/BSF 9/16
17	M14 x 1,25 M14 x 1		
18	M16 x 2 M16 x 1,5	UNC/UNF 5/8	BSW/BSF 5/8
20	M18 x 2,5 M18 x 2 - M18 x 1,5	UNC 3/4	BSW/BSF 3/4
21	M20 x 2,5 M20 x 2 - M20 x 1,5	UNF 3/4	
22	M22 x 2,5 M22 x 2 - M22 x 1,5	UNC/UNF 7/8	BSW/BSF 7/8
23	M24 x 3 M24 x 2 - M24 x 1,5	UNC/UNF 1	BSW/BSF 1

**USINE**

Référence  
**80/N**



FILETS  
RAPPORTÉS

**M**

Référence  
**AP6 / M**

## APPAREIL DE POSE À QUEUE 6 PANS



Diamètre	Pas	Dimensions 6 pans	Diamètre	Pas	Dimensions 6 pans
M3	0,5	6,35	M8	1,25	6,35
M4	0,7	6,35	M10	1,5	6,35
M5	0,8	6,35	M12	1,75	6,35
M6	1	6,35			

**GAZ**

**USINE**

Référence  
**80 / G**

## APPAREIL DE POSE POUR FILETS RAPPORTÉS GAZ



Appareil de pose	Dimensions 6 pans
G1/8 - 28	6,35
G1/4 - 19	6,35
G3/8 - 19	6,35
G1/2 - 14	6,35
G5/8 - 14	6,35
G3/4 - 14	6,35
G7/8 - 14	6,35
G1 - 11	6,35



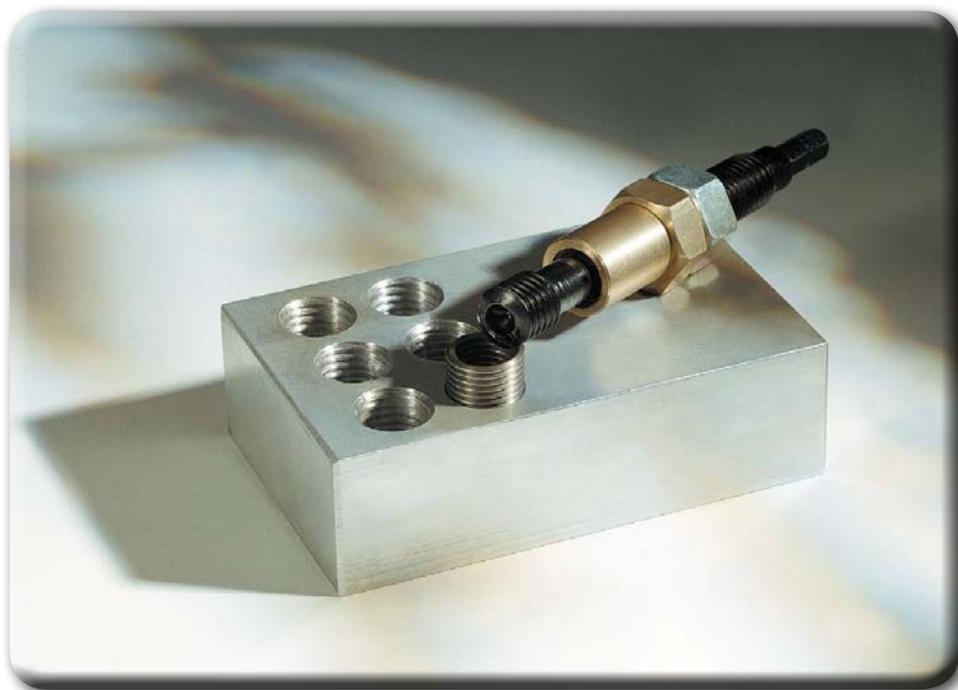
## PERCEUSE AVEC LIMITATEUR DE COUPLE



**USINE**

Référence  
**080/M**

Pour filets rapportés	Long. Totale	Ecrou Contre-écrou	Queue 6 pans de
M3 x 50	46	6	6,35
M4 x 70	56	7	6,35
M5 x 80	62	8	6,35
M6 x 100	76	10	6,35
M8 x 125	85	12	6,35
M10 x150	96	14	6,35
M12 x175	107	16	6,35



FILETS  
RAPPORTÉS

## RUPTEUR

**USINE**

Référence

**70/N**



N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
4	M3 X 0,5	UNC/UNF N°4	
5	M3,5 x 0,6	UNC/UNF N° 6	
6	M4 x 0,7	UNC/UNF N° 8	
8	M5 x 0,8	UNC/UNF N° 10 UNC N° 12	
9	M6 x 1	UNC/UNF 1/4	BSW/BSF 1/4
11	M7 x 1 - M8 x 1 M8 x 1,25	UNC/UNF 5/16	BSW/BSF 5/16
12	M9 x 1 M9 x 1,25	UNC 3/8	BSW/BSF 3/8
13	M10 x 1 - M10 x M10 x 1,5	UNF 3/8	
14	M11 x 1,25 M11 x 1,5	UNC/UNF 7/16	BSW/BSF 7/16
15	M12 x 1,75 - M12 M12 x 1,25 - M12	UNC/UNF 1/2	BSW/BSF 1/2

## EXTRACTEUR

**USINE**

Référence

**705/N**



N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
2	M3 - M10	3/16 - 3/8	3/16 - 3/8
3	M11 - M24	3/8 - 1	3/8 - 1

## KIT DE RÉPARATION

### POUR FILETAGE DE BOUGIE D' ALLUMAGE M14 X 1.25



Coffret présenté  
réf. 19113

Taroud	Insert L = 9.5	Insert L = 11.2	Insert L = 12.7	Insert L = 17.5	Référence
M16x1.25				16	<b>19111</b>
M16x1.25	5		11		<b>19112</b>
M16x1.25	4	4	4	4	<b>19113</b>
M16x1.25			8	8	<b>19114</b>
M16x1.25	10				<b>19115</b>
M16x1.25		10			<b>19116</b>
M16x1.25			10		<b>19117</b>
M16x1.25				10	<b>19118</b>
M16x1.25			5	5	<b>19119</b>

Insert à visser directement sur la bougie pour la pose

## KIT DE RÉPARATION

### POUR FILETAGE DE CARTER D'HUILE



Coffret présenté  
réf. 19129

Taroud	Bouchon	Joint Cuivre	Joint Aluminium	Référence
M13x1.5	15	15		<b>19125</b>
M15x1.5	15	15		<b>19126</b>
M17x1.5	15	15		<b>19127</b>
M20x1.5	5	10	10	<b>19128</b>
M24x1.5	5	10	10	<b>19129</b>

## KIT DE RÉPARATION

### POUR FILETAGE DE SONDE LAMBDA



Coffret présenté  
réf. 19104

Taroud	Taroud de pose	Insert Inox	Insert Inconel	Référence
M20x1.5	M18x1.5		10	<b>19102</b>
M20x1.5	M18x1.5	5	5	<b>19104</b>
M20x1.5	M18x1.5	10		<b>19106</b>

Taroud M20x1.5 : utilisé en cas de taraudage abimé

Taroud M18x1.5 : utilisé pour le nettoyage du taraudage et la pose de l'insert fileté

Insert avec languette : à utiliser avec le taroud de pose M18x1.5

Insert sans languette : à monter directement sur la sonde Lambda pour la pose



## COFFRET AVEC FILETS 1.5XD

**USINE**

Référence  
VOIR TABLEAU



Pour réparer filetage diamètre	1 tarauds pour filet diam	Diamètre foret	Ap. de pose	Rupteur	Inserts	Référence
M2X40	M2X40	2,1	N°2	N°2	20	<b>4001</b>
M2,5X45	M2,5X45	2,6	N°3	N°3	20	<b>4003</b>
M3X50	M3X50	3,2	N°4	N°4	20	<b>4005</b>
M3,5X60	M3,5X60	3,7	N°5	N°5	20	<b>4006</b>
M4X70	M4X70	4,2	N°6	N°6	20	<b>4007</b>
M5X80	M5X80	5,2	N°8	N°8	20	<b>4009</b>
M6X100	M6X100	6,3	N°9	N°9	20	<b>4010</b>
M7X100	M7X100	7,3	N°10	N°11	20	<b>4011</b>
M8X125	M8X125	8,3	N°11	N°11	20	<b>4012</b>
MF8X100	MF8X100	8,3	N°11	N°11	20	<b>4013</b>
M10X150	M10X150	10,4	N°13	N°13	15	<b>4016</b>
MF10X125	MF10X125	10,3	N°13	N°13	15	<b>4017</b>
MF10X100	MF10X100	10,3	N°13	N°13	15	<b>4018</b>
MF11X150	MF11X150	11,4	N°14	N°14	10	<b>4019</b>
M12X175	M12X175	12,4	N°15	N°15	10	<b>4021</b>
MF12X150	MF12X150	12,4	N°15	N°15	10	<b>4022</b>
MF12X125	MF12X125	12,3	N°15	N°15	10	<b>4023</b>
MF12X100	MF12X100	12,3	N°15	N°15	10	<b>4024</b>
M14X200	M14X200	x	N°16	x	10	<b>4028</b>
MF14X150	MF14X150	x	N°16	x	10	<b>4029</b>
MF14X125	MF14X125	x	N°17	x	10	<b>4030</b>
MF14X125	MF14X125 Kit Bougies		N°17	x		<b>4096</b>
Inserts Lg 8,4 (5) lg 12,4 (5) lg 16,4 (5)						
MF14X100	MF14X100	x	N°17	x	10	<b>4031</b>
M16X200	M16X200	x	N°18	x	10	<b>4032</b>
MF16X150	MF16X150	x	N°18	x	10	<b>4033</b>
M18X250	M18X250	x	N°20	x	5	<b>4034</b>
MF18X200	MF18X200	x	N°20	x	5	<b>4035</b>
MF18X150	MF18X150	x	N°20	x	5	<b>4036</b>
M20X250	M20X250	x	N°21	x	5	<b>4037</b>

## COFFRET AVEC FILETS 1.5XD ET 6PANS



## COFFRET DE M5 À M12



**USINE**

Référence  
**4381**

### COMPOSITION :

- 1 taraud
- + 1 Foret
- + 1 appareil de pose
- + 1 Rupteur
- + Filets Rapportés pour chaque diamètre en :  
M5x 0,8 - M6 x1 - M8 x 1,25 - M10 x 1,5 - M12 x 1,75

## COFFRET DE M5 À M12



**USINE**

Référence  
**4385**

### COMPOSITION :

- 1 taraud
- + 1 Foret
- + 1 appareil de pose
- + 1 Rupteur
- + Filets Rapportés pour chaque diamètre en :  
M6 x1 - M8 x 1,25 - M10 x 1,5



## COFFRET AVEC FILETS 1.5XD ET 6PANS



Référence  
**VOIR TABLEAU**

Diamètre	Pas	ø foret	Appareil de pose N°	Rupteur N°	Nbr fil. rapportés	Référence
M3	0,5	3,2	4	4	8	<b>4305</b>
M4	0,7	4,2	5	5	9	<b>4307</b>
M5	0,8	5,2	8	8	10	<b>4309</b>
M6	1	6,3	9	9	10	<b>4310</b>
M8	1,25	8,3	11	11	10	<b>4312</b>
M10	1,5	10,4	13	13	10	<b>4316</b>

## COFFRET AVEC FILETS 1.5XD



## COFFRET DE M5 À M12



### COMPOSITION :

- 1 taraud
- + 1 Foret
- + 1 appareil de pose
- + 1 Rupteur
- + Filets Rapportés pour chaque diamètre en :  
M5x 0,8 - M6 x1 - M8 x 1,25 - M10 x 1,5 - M12 x 1,75

**USINE**

Référence  
**4081**

## COFFRET DE RÉPARATION GAZ 1.5 X DIAMÈTRE



**USINE**

Référence  
**VOIR TABLEAU**

Pour réparer filetage déiamètre	1 tarauds pour filet diam.	Diam. foret	Ap. de pose	Inserts	Référence
G1/8 - 28	G1/8	10,0	80/G1/8	10	<b>4190</b>
G1/4 - 19	G1/4	13,6	80/G1/4	10	<b>4191</b>
G3/8 - 19	G3/8	17,1	80/G3/8	10	<b>4192</b>
G1/2 - 14	G1/2	21,5	80/G1/2	10	<b>4193</b>
G5/8 - 14	G5/8	23,4	80/G5/8	10	<b>4194</b>
G3/4 - 14	G3/4	27,0	80/G3/4	10	<b>4195</b>
G7/8 - 14	G7/8	30,6	80/G7/8	10	<b>4196</b>
G1 - 11	G1	33,7	80/G1	10	<b>4197</b>

# INSERT FILETÉ

## TARAUD

Référence  
**90/M**



Dimension	Pas	Longueur	U.C
M6	1	10	10
M8	1.25	12	10
MF8	1	12	10
MF10	1	14	10
MF12	1.25	16	10
MF14	1.25	18	10

## INSERT

Référence  
**OM90/M**



Pour insert	L.T	Ø Queue	U.C
M6x1	70	9	1
M8x1.25	80	11	1
MF8x1	80	11	1
MF10x1	90	13	1
MF12x1.25	95	15	1
MF14x1.25	100	17	1

## KIT COMPLET



Référence  
**B090/M**

Dimension	Pas	L.T	Ø Queue	Carré	U.C
M6	1	54	4.7	4.9	1
M8	1.25	58	6.5	6.2	1
MF8	1	58	6.5	6.2	1
MF10	1	60	8.7	8	1
MF12	1.25	62	10.5	9	1
MF14	1.25	65	12.5	11	1

## OUTIL DE MATAGE



Référence  
**KR90/M**

Dimension	Pas	Taraud	Outil de Matage	Inserts
M6	1	1	1	6
M8	1.25	1	1	6
MF8	1	1	1	6
MF10	1	1	1	6
MF12	1.25	1	1	6
MF14	1.25	1	1	6

## MEUBLE COMPTOIR

**USINE**

Référence  
VOIR TABLEAU

### Présentoir OFFERT

Pour tout achat de la composition complète



Dimensions des coffrets	Quantité coffrets	Référence coffrets
M5	5	4009
M6	5	4010
M8	5	4012
M10	5	4016
M12	5	4021
M14 x 1,25	3	4096
M5 à 12	3	4081