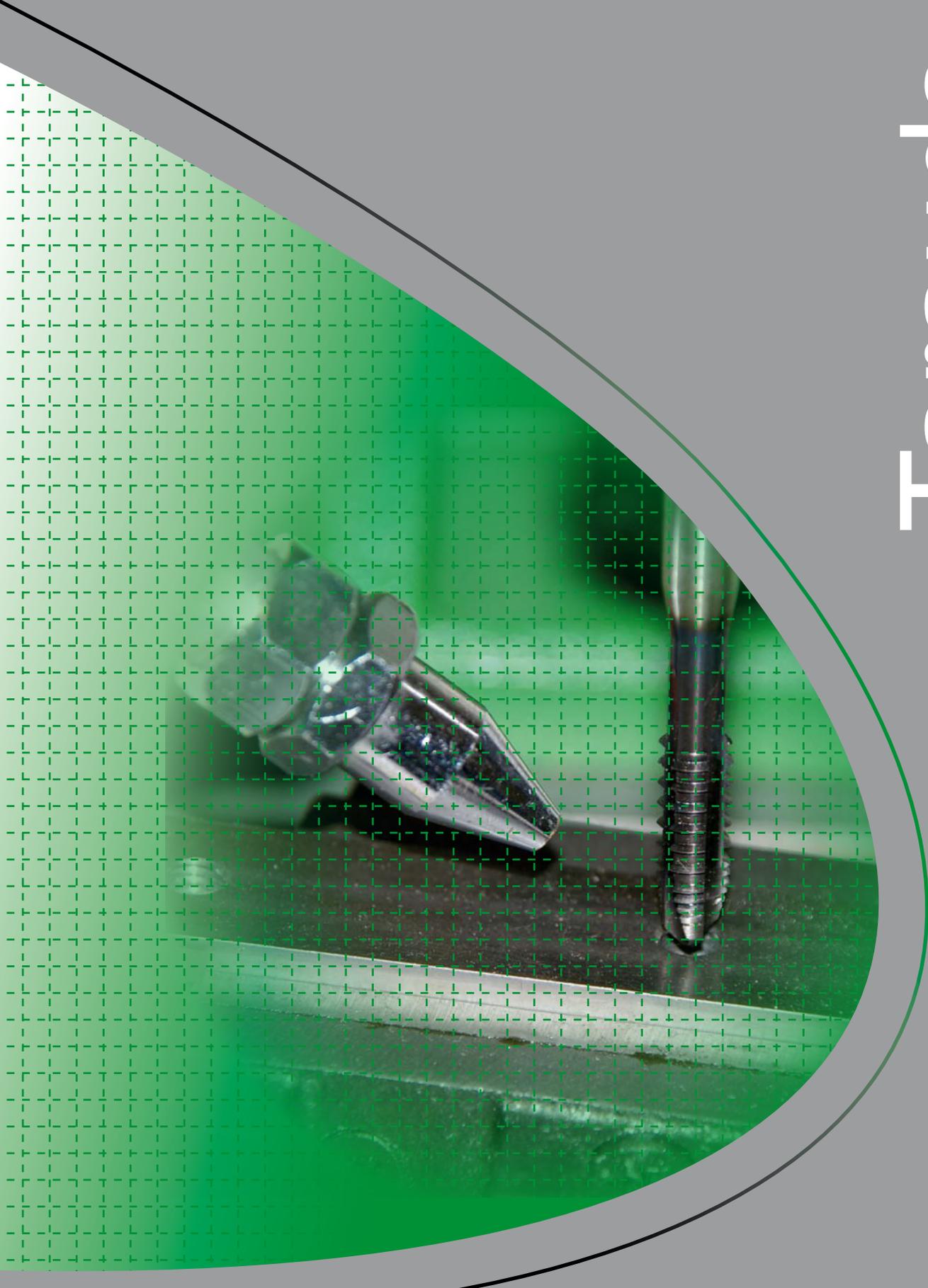


Programme

Tarauds



GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

Métrique Main

Jeu de 3 Jeu de 3 Jeu de 3



Type	Main	Main	Main
Norme	DIN352	DIN352	DIN352
Coupe à	Droite	Droite	Droite
Référence	BB200	BB200CO	BB200E
Nuance	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	A - B - C	A - B - C	A - B - C
Goujures	Droites	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H
Plage diam.	M1-M60	M3-M30	M4-M14
Catalogue P.	146	150	150

Métrique Machine DIN 352



Type	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN352	DIN352	DIN352
Coupe à	Droite	Droite	Droite
Référence	813	811	812
Nuance	HSS	HSS	HSS
Entrée	C	B/GUN	C
Goujures	Droites	Droites	H°35°
Tolérance	6H	6H	6H
Plage diam.	M7-M24	M3-M24	M3-M12
Catalogue P.	166	167	168

Métrique Machine ISO 529



Type	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	ISO529	ISO529	ISO529	ISO529
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB203	BB205	BB205A	BB204
Nuance	HSS	HSS	HSS	HSS
Entrée	C2/3	B/GUN	B/GUN	C
Goujures	Droites	Droites	Droites	H°35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-M20	M2-M30	M3-M20	M3-M20
Catalogue P.	162	163	164	165

Métrique à Gauche

Jeu de 3



Type	Main	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN352	DIN371/76	DIN371/76	DIN371/76
Coupe à	Gauche	Gauche	Gauche	Gauche
Référence	BB200G	BB400G/600G	BB405G/605G	BB404G/604G
Nuance	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	A - B - C	C	B	C
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-M30	M3-M24	M3-M30	M3-M30
Catalogue P.	151	218-219	220-221	222-223

Métrique Fin

Jeu de 2



Type	Main	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN2181	DIN2181	DIN374	DIN374	DIN374
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB210	820	BB602	BB603	BB601
Nuance	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	A - C	C	B/GUN	C	C
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-M52	M3-M27	M3-M52	M3-M52	M4-M30
Catalogue P.	147-149	169	214-215	216-217	213

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

Métrique DIN371 / DIN376



Type	Machine	Machine						
Norme	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376
Coupe à	Droite	Droite						
Référence	BB405	BB605	405VA	605VA	404VA	604VA	BB405A	BB605A
Nuance	Co5%	Co5%						
Entrée	B/GUN	B/GUN	B/GUN	B/GUN	C/2-3	C/2-3	B/GUN	B/GUN
Goujures	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°	H35°	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H						
Plage diam.	M1-M10	M3-M52	M3-M10	M12-M24	M3-M10	M12-M24	M3-M10	M3-M24
Catalogue P.	182	183	184	185	200	201	188	189

Métrique Fin

Acier < 900N/mm²

Acier > 900 N/mm²

Inox



Norme	DIN374	DIN374	DIN371/374	DIN371/374	DIN371/374	DIN371/374
Norme	-	-	-	-	-	-
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	311	711	320/321	720/721	330/331	730/731
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C
Goujures	Droites	H39°	Droites	H38°	Droites	H38°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20
Catalogue P.	290	291	292-293	294-295	296-297	298-299

M. Fin gauche

Jeu de 2



Main	Machine	Machine
DIN2181	DIN374	DIN374
Gauche	Gauche	Gauche
BB210G	348	349
HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
A - C	B/GUN	C
Droites	Droites	H35°
6H	6H	6H
M6-M24	M3-M30	M3-M30
152	224	226

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

Métrique



Métrique

Revêtu TIALN Revêtu TIALN Revêtu TIALN Revêtu TIALN Revêtu TIALN



Type	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB404H	BB604H	BB404	BB604
Nuance	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%
Entrée	C	C	C	C
Goujures	H15°	H15°	H35°	H35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-M10	M3-M24	M2-M10	M3-M52
Catalogue P.	196	197	198	199

Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371/376
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	405A	605A	405AA	605AA	404A/604A
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	B/GUN	B/GUN	B/GUN	B/GUN	C
Goujures	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-M10	M3-M24	M3-M10	M3-M24	M3-M24
Catalogue P.	186	187	190	191	202-203

UNC

Jeu de 3



UNF

Jeu de 2



UNEF

Jeu de 3



Type	Main	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN352	DIN351	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB280	850	855/856	857/858
Nuance	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	A - B - C	D	B/GUN	C
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	2B	2B	2B	2B
Plage diam.	N3-2"	1/4-2"	N°4- 1"	N°4- 1"
Catalogue P.	155	175	228-229	230-231

Type	Main	Machine	Machine	Machine	Main	Machine
Norme	DIN2181	DIN2181	DIN371/376	DIN371/376	ISO 529	ISO 529
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB290	860	865/866	867/868	BB833	833
Nuance	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS
Entrée	A - C	D	B/GUN	C	A-B-C	B/GUN
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	Droites
Tolérance	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Plage diam.	N3-1 1/2	1/4-1 1/2	N4-1"	N4-1"	1/4-1	1/4-1"
Catalogue P.	156	176	232-235	234-235	157	172

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

Métrique

Acier doux bronze

Bague Verte



> 900N/mm² Inox Cop.court

Bague Bleue



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	353/353D	363/363D	353TIN/353DTIN	363TIN/363DTIN	353NCR/353DNCR	363NCR/363DNCR	354/354D	364/364D	354TCN/354DTCN	364TCN/364DTCN
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS
Entrée	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C
Goujures	Droites	H39°	Droites	H39°	Droites	H39°	Droites	H39°	Droites	H39°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam.	M3-20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20
Catalogue P.	248-249	250-251	252-253	254-255	256-257	258	260-261	262-263	264-265	266-267

BSW (WHITWORTH)

BSF

PG 80° (Électrique)

Jeu de 3



Jeu de 2



Jeu de 2



Type	Main	Machine	Machine	Machine	Main	Main	Machine
Norme	DIN352	DIN352	DIN371/376	DIN371/376	DIN2181	DIN40430	DIN40430
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB380	830	875/876	877/878	BB480	BB240	870
Nuance	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS
Entrée	A - B - C	D	B/GUN	C	A - C	A - C	D
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	Droites	Droites
Tolérance	/	/	/	/	/	/	/
Plage diam.	1/16-2"	1/8-2"	1/8-1"	1/8 - 1"	3/16-1"	Pg7-48	Pg7-48
Catalogue P.	158	171	244-245	246-247	159	157	177

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

Métrique



Type	Machine	Machine
Norme	DIN371	DIN376
Coupe à	Droite	Droite
Référence	354NCR/	354DNCR
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée	B/GUN	B/GUN
Goujures	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H
Plage diam.	M3-M20	M3-M20
Catalogue P.	268	269

Métrique

Inox - Copeaux longs
Bague Blanche



Machine	Machine	Machine	Machine
DIN371	DIN376	DIN371	DIN376
Droite	Droite	Droite	Droite
352	352D	362	362D
HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
B/GUN	B/GUN	C	C
Droites	Droites	H39°	H39°
6H	6H	6H	6H
M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20
274	275	276	277

Métrique

130-170Kg
Copeaux
Extra courts



Machine	Machine
DIN371/376	DIN371/376
Droite	Droite
BB130/BB130D	365/365D
HSS Co5%	HSS Co8%
B	C/2-3
Droites	H39°
6H	6H
M4-M14	M3-M20
288-289	286-287

GAZ

Jeu de 2



GAZ Gauche

Jeu de 2



Type	Main	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Main
Norme	DIN5157	DIN5157	DIN5156	DIN5156	DIN5156	DIN5156	DIN5157
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Gauche
Référence	BB230	840	845	847	359	369	BB230G
Nuance	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS
Entrée	A-C	D	B/GUN	C	B/GUN	C	A - C
Goujures	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	H39°	Droites
Tolérance							
Plage diam.	G1/8-G2 1/2	G1/8-G4"	G1/8-G2"	G1/8-G2"	G1/8-G1/2	G1/8-G1/2	G1/8-G1"
Catalogue P.	153	174	240	241	242	243	154

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

	Métrique										
	Alu tendre cuivre					Fontes		Acier jusqu'à 140 kg /Titane			
	Bague Jaune					Bague Noire					
											
Type	Machine	Machine	Machine	Machine							
Norme	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376		DIN371/376	DIN371/376	DIN371	DIN 376	DIN371	DIN376
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite							
Référence	3650/3650D	140	141	540	541	351	351D	454	454D	464	464D
Nuance	Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	Acier Fritté	Acier Fritté	Acier Fritté	Acier Fritté
Entrée	C/2-3	B/GUN	B/GUN	C	C	C	C	B/GUN	B/GUN	C/2-3	B/2-3
Goujures	H40°	Droites	Droites	H38°	H38°	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H							
Plage diam.	M2-M16	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M10	M12-M30	M3-M10	M12-M30
Catalogue P.	282-283	278	279	280	281	284	285	270	271	272	273

	Rc (BSPT)			NPT 60° (BRIGGS)			NPTF	UNJC	UNJF	UN8	
	Gaz Conique 55° Britannique conicité 1/16			Gaz conique 60° Américain							
				Jeu de 2							
Type	Main	Machine	Machine	Main	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	
Norme	ISO	JIS	Alpha Coupe	ISO	JIS		USINE	USINE	USINE	ISO529	
Coupe à	Droite	Droite	Droites	Droite	Droite		Droite	Droite	Droite	Droite	
Référence	BB390	390	391	BB370	880		885	834/835	836/837	831	
Nuance	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSSCo5%		HSS	HSS/H35°	HSS/H35°	Co5%	
Entrée	C	B/GUN	B/GUN	A - C	B/GUN		B/GUN	B/GUN/H35°	B/GUN/H35°	B/GUN	
Goujures	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites		Droites	Droites	Droites	Droites	
Tolérance	/	/	/	/	/		/	/	/	2B	
Plage diam.	1/8-1"	1/8-1"	1/8-1"	1/8-2"	1/16-2"		1/16-2"	N6-3/8	N6-3/8	1"1/16 - 2"	
Catalogue P.	180	181	181	161	178		179	236-237	238-239	173	

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

	Métrique				Métrique	Métrique				Métrique
	Surcoté 6G				Surcoté + 0,1	Refouler	Refouler avec rainures			à enfilade
							Revêtus			
Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN357
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	405/6G	605/6G	404/6G	604/6G	BB405+0,1	160	161	162	163	BB400
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%				
Entrée	B/GUN	B/GUN	C	C	B/GUN	C	C	C	C	Longue
Goujures	Droites	Droites	H35°	H35°	Droites	Sans	Sans	Sans	Sans	Droites
Tolérance	6G	6G	6G	6G	+ 0,1	6HX	6HX	6HX	6HX	6H
Plage diam.	M3-M10	M12-M20	M3-10	M12-20	M3-M12	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M24
Catalogue P.	192	193	194	195	192	204	205	206	207	300

APPAREIL A TARAUDER



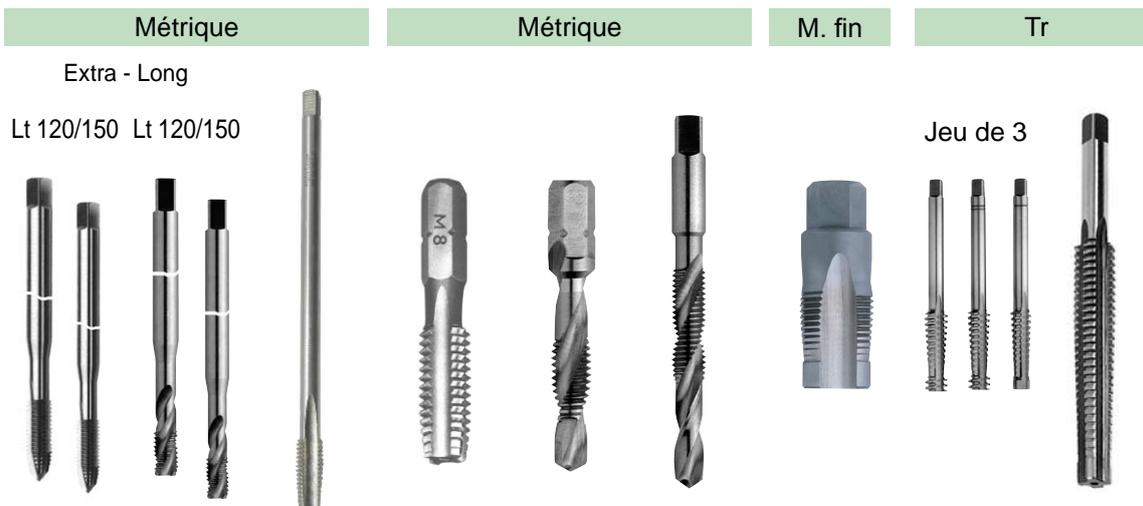
Référence	Page
Atar 1	306
Atar 2	306
Atar 3	306

GAMME FRAISES A FILETER



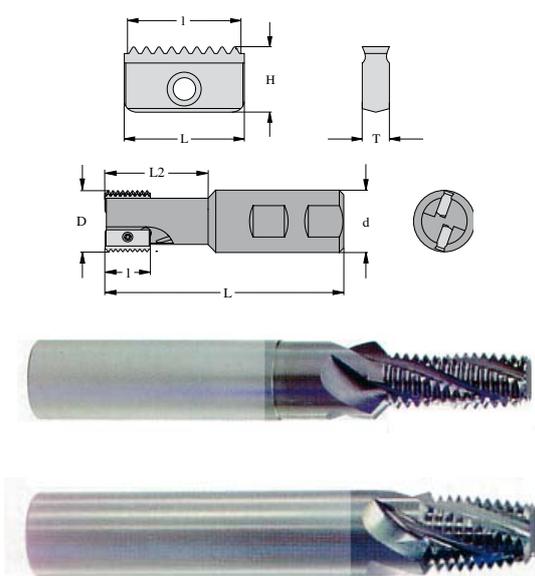
Type	Référence	Catalogue P.
M et MF	FAF/M...	312
GAZ	FAF/G...	313
UNF - UNF	FAF/UN...	316
NPT	FAF/NPT...	315

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Mach./Main	Main	Machine
Norme	DIN371	DIN371	USINE	Usine	Usine	Usine	Usine	Usine	Usine
Coupe à	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite	Droite
Référence	BB406/407	BB408/409	BB410	870	ACFOC	234	871	BB490	490
Nuance	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS
Entrée	B/GUN	C	D	D	/	/	/	/	/
Goujures	Droites	H35°	Droites	Droites	/	H35°	Droites	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	/	/
Plage diam.	M3-M12	M3-M12	M3-M12	M3-M10	M3-M10	M3-M12	MF12-MF32	Tr10-Tr26	Tr10-Tr32
Catalogue P.	208-210	209-211	212	303	304	302	305	160	301

GAMME FRAISES A FILETER (suite)



Type	Référence	Catalogue P.
M et MF	PLAF	318
M et MF	CFAF	318
M et MF	FAFC90/M	317
RC	FAF/RC	314

TABLEAU D' AIDE AU CHOIX DES TARAUDS

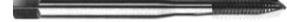
Référence	Géométrie du trou	ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS NON ALLIÉS - 300 à 700 N/mm ² -		ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS ALLIÉS - 800 à 1000N/mm ² -		ACIERS FORTEMENT ALLIÉS, PRE TRAITÉS Jusqu'à 1100N/mm ²	
		Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
BB200	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
BB200CO	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
BB200E	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
811	1	●	12	●	-	●	-
812	2	●	9	●	-	●	-
813	1	●	12	●	-	●	-
	2	●	9	●	-	●	-
BB203	1	●	12	●	-	●	-
	2	●	9	●	-	●	-
BB204	2	●	9	●	-	●	-
BB205	1	●	12	●	-	●	-
BB205A	1	●	12	●	-	●	-
BB405/BB605	1	●	14	●	3	●	-
405VA/605VA	1	●	15	●	5	●	-
404VA/604VA	2	●	12	●	3	●	-
BB405A/BB605A	1	●	14	●	5	●	-
BB200G	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
BB400G/BB600G	1	●	14	●	-	●	-
	2	●	10	●	-	●	-
BB405G/BB605G	1	●	14	●	-	●	-
BB404G/BB604G	2	●	10	●	-	●	-
BB210	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
820	1	●	9	●	-	●	-
	2	●	12	●	-	●	-
BB601	1	●	14	●	-	●	-
	2	●	10	●	-	●	-
BB602	1	●	14	●	5	●	-
BB603	2	●	10	●	-	●	-
311	1	●	15	●	3	●	-
711	2	●	12	●	3	●	-
320/321	1	●	15	●	5	●	5
720/721	2	●	12	●	3	●	3
330/331	1	●	-	●	-	●	-
730/731	2	●	-	●	-	●	-
BB210G	1	●	-	●	-	●	-
	2	●	-	●	-	●	-
348	1	●	14	●	-	●	-
349	2	●	10	●	-	●	-
BB404H/BB604H	2	●	10	●	-	●	-
BB404/BB604	2	●	10	●	-	●	-

● = Outil Adapté

● = Outil Moyennement Adapté

● = Outil Inadapté

TABLEAU D' AIDE AU CHOIX DES TARAUDS

Référence	Géométrie du trou	ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS NON ALLIÉS - 300 à 700 N/mm ² -		ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS ALLIÉS - 800 à 1000N/mm ² -		ACIERS FORTEMENT ALLIÉS, PRE TRAITÉS Jusqu'à 1100N/mm ²	
		Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
 405A/605A	1	●	14	●	5	●	-
 405AA/605AA	1	●	14	●	5	●	-
 404A/604A	2	●	12	●	-	●	-
 353/353D	1	●	15	●	5	●	-
 363/363D	2	●	12	●	3	●	-
 353TIN	1	●	15	●	-	●	-
 363TIN	2	●	12	●	-	●	-
 353NCR	1	●	15	●	5	●	-
 363NCR	2	●	12	●	3	●	-
 354/354D	1	●	15	●	5	●	5
 364/364D	2	●	12	●	3	●	3
 354TCN	1	●	15	●	5	●	5
 364TCN	2	●	12	●	3	●	3
 354NCR	1	●	15	●	5	●	-
 364NCR	2	●	12	●	3	●	-
 BB280	1	●	-	●	-	●	-
 BB280	2	●	-	●	-	●	-
 850	1	●	9	●	-	●	-
 850	2	●	12	●	-	●	-
 855/856	1	●	14	●	-	●	-
 857/858	2	●	10	●	-	●	-
 BB290	1	●	-	●	-	●	-
 BB290	2	●	-	●	-	●	-
 860	1	●	9	●	-	●	-
 860	2	●	12	●	-	●	-
 865/866	1	●	14	●	-	●	-
 867/868	2	●	10	●	-	●	-
 BB833	1	●	-	●	-	●	-
 BB833	2	●	-	●	-	●	-
 833	1	●	12	●	5	●	-
 BB380	1	●	-	●	-	●	-
 BB380	2	●	-	●	-	●	-
 830	1	●	9	●	-	●	-
 830	2	●	12	●	-	●	-
 875/876	1	●	14	●	-	●	-
 877/878	2	●	10	●	-	●	-
 BB480	1	●	-	●	-	●	-
 BB480	2	●	-	●	-	●	-
 BB240	1	●	-	●	-	●	-
 BB240	2	●	-	●	-	●	-
 870	1	●	9	●	-	●	-
 870	2	●	12	●	-	●	-
 352/352D	1	●	15	●	-	●	-
 362/362D	2	●	12	●	-	●	-
 BB130	1	●	15	●	-	●	5

● = Outil Adapté

● = Outil Moyennement Adapté

● = Outil Inadapté

TABLEAU D' AIDE AU CHOIX DES TARAUDS

FONTES GRISES		FONTES MALLEABLES		FONTES A GRAPHITES SPHEROIDALES		ALLIAGES D'ALUMINIUM		ALLIAGES DE CUIVRE		ACIER INOX REFRACTAIRES TITANES	
Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	20	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7

TARAUDS

Type de trou :



Référence	Géométrie du trou	ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS NON ALLIÉS - 300 à 700 N/mm ² -		ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS ALLIÉS - 800 à 1000N/mm ² -		ACIERS FORTEMENT ALLIÉS, PRE TRAITÉS Jusqu'à 1100N/mm ²	
		Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
 140/141	1	●	15	●	-	●	-
 540/541	2	●	12	●	-	●	-
 351/351D	1	●	-	●	-	●	-
 454/454D	1	●	-	●	5	●	5
 464/464D	2	●	-	●	3	●	3
 BB230	1	●	-	●	-	●	-
 BB230	2	●	-	●	-	●	-
 840	1	●	9	●	-	●	-
 840	2	●	12	●	-	●	-
 845	1	●	14	●	-	●	-
 847	2	●	10	●	-	●	-
 359	1	●	15	●	-	●	-
 369	2	●	12	●	-	●	-
 BB230G	1	●	-	●	-	●	-
 BB230G	2	●	-	●	-	●	-
 BB390	1	●	-	●	-	●	-
 BB390	2	●	-	●	-	●	-
 390	1	●	12	●	-	●	-
 391	1	●	12	●	-	●	-
 BB370	1	●	-	●	-	●	-
 BB370	2	●	-	●	-	●	-
 880	1	●	12	●	-	●	-
 885	1	●	12	●	-	●	-
 834/835	1	●	14	●	-	●	-
 836/837	2	●	14	●	-	●	-
 831	1	●	12	●	-	●	-
 405/6G / 605/6G	1	●	14	●	-	●	-
 404/6G / 604/6G	2	●	14	●	-	●	-
 BB405+0.1	1	●	14	●	-	●	-
 160	1	●	15	●	-	●	-
 161	1	●	15	●	-	●	-
 162	1	●	20	●	-	●	-
 163	1	●	20	●	-	●	-
 BB400	1	●	12	●	-	●	-
 BB406/BB407	1	●	12	●	-	●	-
 BB408/BB409	2	●	9	●	-	●	-
 BB410	1	●	12	●	-	●	-
 870	1-2	●	-	●	-	●	-
 ACFOC	1-2	●	-	●	-	●	-
 234	1-2	●	-	●	-	●	-
 871	1-2	●	-	●	-	●	-
 BB490	1	●	-	●	-	●	-
 BB490	2	●	-	●	-	●	-
 490	1	●	9	●	-	●	-

● = Outil Adapté

● = Outil Moyennement Adapté

● = Outil Inadapté

INCIDENTS DE TARAUDAGE POSSIBLES :

1 Taraudage trop grand

- Géométrie de taraud inappropriée
- Collage sur les flancs du taraud
- Profondeur de taraudage trop faible
- Vitesse de coupe trop élevée
- Mauvaise lubrification
- Mauvais choix de tolérance

2 Taraudage trop serrés

- Mauvais choix de tolérance
- Géométrie de taraud inappropriée

3 Casse du taraud en retour

- Diamètre d'avant trou trop petit
- Profondeur d'avant trou trop faible
- Géométrie de taraud inappropriée
- Mauvais bridage de la pièce
- Mauvais alignement pièce/broche

4 Mauvais état de surface

- Vitesse de coupe trop élevée
- Diamètre d'avant trou trop petit
- Géométrie de taraud inappropriée
- Collage sur les flancs du taraud

5 Durée de vie trop courte

- Vitesse de coupe trop élevée
- Diamètre d'avant trou trop petit
- Parois de l'avant trou écrouie
- Mauvaise évacuation des copeaux

TYPES DE CENTRES

M3-M10	DIN371
M3-M6	DIN376
M3-M6	DIN374
M3-M6	DIN352
M3-M6	DIN2181
M3-M6	DIN357
M3-M10	DIN2174

M8-M10	DIN371
M12	DIN376

M7-M9	DIN371
M7-M10	DIN376
≥ M14	DIN376
≥ M7	DIN374
≥ M7	DIN352
≥ M7	DIN2181
≥ M7	DIN357
≥ M12	DIN2174

Centre externe



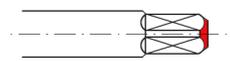
Centre externe



Centre externe réduit



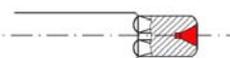
Chanfrein de centrage



Centre interne



Centre interne



CHOIX DES TARAUDS «COTE POUCE»

Diam./N° Pouce	Diam. mm	Nbre de filets au pouce					Diam. Pouce	Gaz	Diam. Nom.	Nbre de filets au pouce						
		UNC	UNF	UNEF	BSW	BSF				UN						
0	1,52		80							6	8	12	16	20	28	32
1/16	1,59						1/16	28	7,72							
1	1,85	65	72													
2	2,18	56	64													
3/32	2,38				48											
3	2,51	48	56													
4	2,84	40	48													
5	3,17	40	44													
1/8	3,17				40		1/8	28	9,72							
6	3,50	32	40													
5/32	3,96															
8	4,16	32	36													
3/16	4,76				24											
10	4,82	24	32													
12	5,48	24	28	32												
7/32	5,55				24	28										
1/4	6,35	20	28	32	20	26	1/4	19	13,15							
9/32	7,14					26										
5/16	7,93	18	24	32		22	5/16						x	x		
3/8	9,52	16	24	32	16	20	3/8	19	16,66					x	x	
7/16	11,11	14	20	28	14	18	7/16					x				x
1/2	12,70	13	20	28	12	16	1/2	14	20,95			x				x
9/16	14,28	12	18	24	12	16	9/16					x	x	x	x	x
5/8	15,87	11	18	24	11	14	5/8	14	22,91			x	x	x	x	x
11/16	17,46			24		14	11/16					x	x	x	x	x
3/4	19,05	10	16	20	10	12	3/4	14	26,44			x			x	x
13/16	20,64			20		12	13/16					x	x		x	x
7/8	22,22	9	14	20	9	11	7/8	14	30,2			x	x		x	x
15/16	23,81			20		10	15/16					x	x		x	x
1	25,40	8	12	20	8	10	1	11	33,24			x	x		x	x
1 1/16	26,99			18		9	1 1/16				x	x	x	x	x	
1 1/8	28,57	7	12	18	7	9	1 1/8	11	37,89		x	x	x	x	x	
1 3/16	30,16			18			1 3/16				x	x	x	x	x	
1 1/4	31,75	7	12	18	7	9	1 1/4	11	41,91		x		x	x	x	
1 5/16	33,34			18			1 5/16				x	x	x	x	x	
1 3/8	34,92	6	12	18	6	8	1 3/8	11	44,32		x		x	x	x	
1 7/16	36,51			18			1 7/16			x	x	x	x	x	x	
1 1/2	38,10	6	12	18	6	8	1 1/2	11	47,8		x		x	x	x	
1 9/16	29,69			18			1 9/16			x	x	x	x	x		
1 5/8	41,28			18	5	8	1 5/8			x	x	x	x	x		
1 11/16	42,86			18			1 11/16			x	x	x	x	x		
1 3/4	44,45	5			5	7	1 3/4	11	53,74	x	x	x	x	x		
1 13/16	46,04						1 13/16			x	x	x	x	x		
1 7/8	47,63				4 1/2		1 7/8			x	x	x	x	x		
1 15/16	49,21						1 15/16			x	x	x	x	x		
2	50,80	4 1/2			4 1/2	7	2	11	59,61	x	x	x	x	x		
2 1/8	53,97						2 1/8			x	x	x	x	x		
2 1/4	57,15	4 1/2			4	6	2 1/4	11	65,71	x	x	x	x	x		
2 3/8	60,32						2 3/8			x	x	x	x	x		
2 1/2	63,50	4			4	6	2 1/2	11	75,18	x	x	x	x	x		
2 5/8	66,67						2 5/8			x	x	x	x	x		
2 3/4	69,85	4			3 1/2	6	2 3/4	11	81,53	x	x	x	x	x		
2 7/8	73,02						2 7/8			x	x	x	x	x		
3	76,20	4			3 1/2	5	3	11	87,88	x	x	x	x	x		
3 1/8	79,37						3 1/8			x	x	x	x			
3 1/4	82,55	4			3 1/4	5	3 1/4	11	93,98	x	x	x	x			
3 3/8	85,72						3 3/8			x	x	x	x			
3 1/2	88,90	4			3 1/4	4 1/2	3 1/2	11	100,33	x	x	x	x			
3 5/8	92,07						3 5/8			x	x	x	x			
3 3/4	95,25	4			3	4 1/2	3 3/4	11	106,68	x	x	x	x			
3 7/8	98,42						3 7/8			x	x	x	x			
4	101,60	4			3	4 1/2	4	11	113,03	x	x	x	x			

1) TARAUDAGES AMÉRICAINS :

Filetage National Américain à queue cylindrique anciennes normes (les plus utilisées)

Type	Désignation
N	Filetage américain National à 8 , 12 et 16 filets
NC	Filetage américain National , pas gros
NEF	Filetage américain National , pas extra fins
NF	Filetage américain National , pas fins
NS	Filetage américain National , pas spéciaux

Filetage Unifiés à queue cylindrique

UN	Filetage unifié , à 4 , 6 , 8 , 12 , 16 , 20 , 28 et 32 filets
UNC	Filetage unifié , pas gros
UNEF	Filetage unifié , pas extra fins
UNF	Filetage unifié , pas fin
UNS	Filetage unifié , pas spéciaux
UNJ	Filetage unifié , pas constants avec un rayon de noyau allant de 0,15011 P à 0,18042 P
UNJC	Filetage unifié , pas gros et avec un rayon de noyau allant de 0,15011 P à 0,18042 P
UNJEF	Filetage unifié , pas extra fins et avec un rayon de noyau allant de 0,15011 P à 0,18042 P
UNJF	Filetage unifié , pas fins et avec un rayon de noyau allant de 0,15011 P à 0,18042 P

Filetage gaz cylindrique

NPSC	Filetage standard américain gaz, filetage cylindrique pour raccord rapide pour tuyau, avec joints d'étanchéité
NPSF	Filetage standard américain gaz, filetage intérieur cylindrique, étanchéité dans les filets
NPSH	Filetage standard américain gaz, filetage cylindrique pour raccord rapide pour flexibles et contre écrou
NPSI	Filetage standard américain gaz, filetage cylindrique, étanchéité de filets
NPSL	Filetage standard américain gaz, filetage cylindrique pour filetage gaz avec raccord rapide pour flexibles et olives
NPSM	Filetage standard américain gaz, filetage cylindrique pour raccord mécanique
NGO	Filetage américain national , sortie gaz

Filetages gaz coniques

ANPT	Filetage gaz, utilisé dans l'armée , la marine , l'aviation
F-PTF	Filetage gaz conique étanchéité des filets , pas fins
NPT	Filetage standard américain gaz , filetage conique , avec produit étanche, pour utilisations générales
NPTF	Filetage standard américain gaz , filetage conique , étanche à sec
NPTR	Filetage standard américain gaz , filetage conique , pour raccord de rampes
PTF-SAE-SHORT	Filetage gaz conique SAE , court , étanche à sec
PTF-SPL-SHORT	Filetage gaz spéciaux , filetage conique court , étanche à sec
PTF-SPL EXTRA SHORT	Filetage gaz spécial , filetage conique extra court , étanche à sec
SPL-PTF	Filetage gaz spécial , filetage conique , étanche à sec
NGT	Filetage américain National gaz à filets coniques
SGT	Filetage gaz spécial à filets coniques
API	Filetage américain gaz , institut Pétrolium , à filets coniques

Filetages Trapézoïdaux et filetages d'artillerie

ACME - C	Filetage ACME à centrage automatique
ACME - G	Filetage ACME pour utilisation générale
STUB ACME	Filetage ACME plat a profondeur de filetage réduite
60° STUB ACME	Filetage ACME à plat

2) TARAUDAGES BRITANNIQUES

BA	Filetage britannique de l'association Standard Britannique
BSC	Filetage standard britannique bicyclette
BSF	Filetage standard britannique Whitworth , pas fin
BSW	Filetage standard britannique Whitworth , pas gros
CEI	Filetage britannique bicyclette
R	Filetage standard britannique gaz à filets extérieurs coniques , étanchéité dans les filets (était BSP Tr)
RC	Filetage standard britannique gaz à filets intérieurs coniques , étanchéité dans les filets (était BSP Tr)
RP	Filetage standard britannique gaz à filets intérieurs cylindriques (était BSP,PI)
WHIT	Filetage standard britannique spécial Whitworth

CALCULS TECHNIQUES POUR LE TARAUDAGE

Vitesse de rotation :

Données : N = Vitesse de rotation en tr/min
 Vc = Vitesse de coupe en m/min
 $\pi = 3,14$
 \emptyset = Diam. du taraud en mm

Formule : $N = \frac{1000 \times Vc}{\pi \times \emptyset}$

Exemple : Quelle sera la vitesse de rotation d'un taraud BB604 M8 pour tarauder de la fonte grise ?

Il faut d'abord chercher dans le catalogue ALPHA COUPE la vitesse de coupe dans le tableau d'aide au choix des tarauds et filières (pages 120 à 124). La vitesse de coupe est donc Vc = 10m/min

Appliquons maintenant la formule :

$$N = \frac{1000 \times 10}{3,14 \times 8}$$

N=398,09 tr/min à arrondir à 400 tr/min

Vitesse d'avance :

L'avance d'un taraud c'est son pas

Diamètres d'avant trous :

Le diamètre d'avant trous de taraudage d'un taraud Métrique et Métrique fin se calcule grâce à la formule :

\emptyset avant trous = \emptyset taraud - pas

Exemple :

Quel est le diamètre d'avant trou de taraudage pour un taraud M5x0,8 ?

\emptyset avant trous = 5 - 0,8
 \emptyset avant trous = 4,2 mm

Quel est le diamètre d'avant trous de taraudage pour un taraud MF10x1 ?

\emptyset avant trous = 10 - 1
 \emptyset avant trous = 9 mm

Tarauds Métriques (M) et Métriques Fins (MF)

Formule pour le perçage : Diam. Foret = diam.taraud - pas du taraud

Ex : M4 x 0,70 : Diam. de perçage = 4 - 0,70 = 3,3 mm

Ex : MF 6 x 1 : Diam. de perçage = 6 - 1 = 5 mm

Tarauds UNC et UNJC

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
N°1	64	1,5
N°2	56	1,8
N°3	48	2,1
N°4	40	2,3
N°5	40	2,6
N°6	32	2,85
N°8	32	3,5
N°10	24	3,9
N°12	24	4,5
1/4	20	5,2

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
5/16	18	6,6
3/8	16	8
7/16	14	9,4
1/2	13	10,75
9/16	12	12,25
5/8	11	13,5
3/4	10	16,5
7/8	9	19,5
1"	8	22,25
1" 1/8	7	25

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1" 1/4	7	28,25
1" 3/8	6	31
1" 1/2	6	34
1" 3/4	5	39,5
2"	4,5	45,25
2" 1/4	4,5	51,5
2" 1/2	4	57,5
2" 3/4	4	63,5
3"	4	70

Tarauds UNF et UNJF

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
N°0	80	1,25
N°1	72	1,55
N°2	64	1,85
N°3	56	2,1
N°4	48	2,4
N°5	44	2,7
N°6	40	3
N°8	36	3,5

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
N°10	32	4,1
N°12	28	4,65
1/4	28	5,5
5/16	24	6,9
3/8	24	8,5
7/16	20	9,9
1/2	20	11,5
9/16	18	12,9

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
5/8	18	14,5
3/4	16	17,5
7/8	14	20,5
1"	12	23,25
1"	14	23,5
1" 1/8	12	26,5
1" 1/4	12	29,75
1" 3/8	12	33
1" 1/2	12	36

UN8

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
UN 1" 1/16	8	23,9
UN 1" 1/8	8	25,5
UN 1" 3/16	8	27,1
UN 1" 1/4	8	28,75
UN 1" 5/16	8	30,3
UN 1" 3/8	8	31,75
UN 1" 1/2	8	35

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
UN 1" 5/8	8	38
UN 1" 3/4	8	41,5
UN 1" 7/8	8	44,5
UN 2"	8	47,75
UN 2" 1/8	8	50,9
UN 2" 1/4	8	54
UN 2" 1/2	8	60,4

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
UN 2" 3/4	8	66,7
UN 3"	8	73,1
UN 3" 1/4	8	79,4
UN 3" 1/2	8	85,8
UN 3" 3/4	8	92,1
UN 4"	8	98,5

Tarauds UNEF

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
N°12	32	4,75
1/4	32	5,6
5/16	32	7,2
3/8	32	8,8
7/16	28	10,25
1/2	28	11,8
9/16	24	13,3
5/8	24	14,75
11/16	24	16,5

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
3/4	20	17,75
13/16	20	19,5
7/8	20	21
15/16	20	22,5
1"	20	24,25
1"1/6	18	25,75
1"1/8	18	27,25
1"3/16	18	28,75
1"1/4	18	30,5

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1"5/16	18	32
1"3/8	18	33,5
1"7/16	18	35,2
1"1/2	18	36,8
1"9/16	18	38,5
1"5/8	18	40
1"11/16	18	41,5

Tarauds BSW

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
W 1/16	60	1,15
W 3/32	48	1,85
W 1/8	40	2,55
W 5/32	32	3,2
W 3/16	24	3,7
W 7/32	24	4,5
W 1/4	20	5,1
W 5/16	18	6,5

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
W 3/8	16	7,9
W 7/16	14	9,25
W 1/2	12	10,5
W 9/16	12	12
W 5/8	11	13,5
W 3/4	10	16,5
W 7/8	9	19,25
W 1"	8	22

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
W 1"1/8	7	24,75
W 1" 1/4	7	27,75
W 1" 3/8	6	30,5
W 1" 1/2	6	33,5
W 1" 5/8	5	35,5
W 1" 3/4	5	39
W 1" 7/8	4.5	41,5
W 2"	4.5	44,5
W 2" 1/4	4	50

Tarauds BSF

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
3/16	32	4
7/32	28	4,6
1/4	26	5,3
9/32	26	6,1
5/16	22	6,8
3/8	20	8,3
7/16	18	9,7
1/2	16	11,1

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
9/16	16	12,7
5/8	14	14
11/16	14	15,5
3/4	12	16,75
7/8	11	19,75
1"	10	22,75
1" 1/8	9	25,5
1" 1/4	9	28,75

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1" 3/8	8	31,5
1" 1/2	8	34,8
1" 5/8	8	38
1" 3/4	7	40,5
2"	7	47
2" 1/4	6	52,5
2" 1/2	6	59

Tarauds G et RP

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1/8	28	8,8
1/4	19	11,8
3/8	19	15,25
1/2	14	19
5/8	14	21
3/4	14	24,5
7/8	14	28,25

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1"	11	30,75
1" 1/8	11	35,5
1" 1/4	11	39,5
1" 3/8	11	42
1" 1/2	11	45,25
1" 5/8	11	49,5
1" 3/4	11	51,3

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
2"	11	57,2
2" 1/4	11	63,3
2" 1/2	11	72,8
2" 3/4	11	79,1
3"	11	85,5
3" 1/2	11	98
4"	11	110,5

Tarauds NPT et NPTF

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret NPT	Diam. Foret NPTF
1/16	27	6,25	6,15
1/8	27	8,5	8,4
1/4	18	11,1	11
3/8	18	14,7	14,5
1/2	14	18	17,75
3/4	14	23,25	23
1"	11.5	29,25	29
1" 1/4	11.5	38	37,5
1" 1/2	11.5	44,25	44
2"	11.5	56,25	56

Tarauds NPS et NPSF

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret NPS	Diam. Foret NPSF
1/8	27	9,1	8,75
1/4	18	12	11,3
3/8	18	15,5	14,75
1/2	14	19	18,2
3/4	14	24,5	23,5
1"	11 1/2	30,5	29,5
1" 1/4	11 1/2	39,25	-
1" 1/2	11 1/2	45,5	-
2"	11 1/2	57,5	-

Tarauds RC (BSPT)

Diam./N°	Filets / pouce	Diam. Foret
1/8	28	8,2
1/4	19	11
3/8	19	14,5
1/2	14	18
3/4	14	23,5
1"	11	29,5
1" 1/4	11	38,25
1" 1/2	11	44,25
2"	11	55,75

PG

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
PG7	20	11,35
PG9	18	13,95
PG11	18	17,35
PG13,5	18	19,15
PG16	18	21,25
PG21	16	26,95
PG29	16	35,6
PG36	16	45,6
PG42	16	52,6
PG48	16	57,9

TR

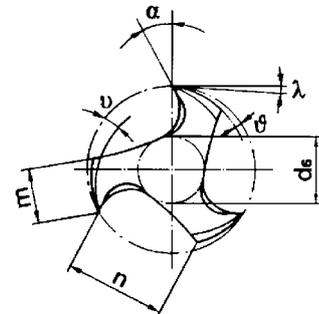
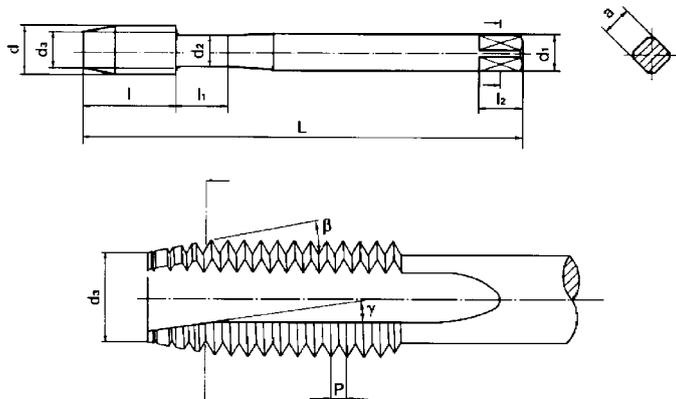
Diam./N°	Pas	Diam. Foret
TR8	1.5	6,6
TR9	2	7,2
TR10	2	8,2
TR10	3	SANS
TR11	3	8,25
TR12	3	9,25
TR14	3	11,25
TR14	4	SANS
TR16	4	12,25

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
TR18	4	14,25
TR20	4	16,25
TR22	5	17,25
TR24	5	19,25
TR26	5	21,25
TR28	5	23,25
TR30	6	24,25
TR32	6	26,25
TR34	6	28,25

Diam./N°	Pas	Diam. Foret
TR36	6	30,25
TR38	7	31,5
TR40	7	33,5
TR42	7	35,5
TR44	7	37,5
TR46	8	38,5
TR48	8	40,5
TR50	8	42,5
TR52	8	44,5

GÉOMÉTRIE DU TARAUD :

Tarauds



Dimensions:

L = longueur totale
l = longueur filetée
l₁ = longueur de la gorge
l₂ = longueur du carré
a = carré

d₁ = diamètre de la queue
d₂ = diamètre de la gorge
m = épaisseur de la lèvre
P = largeur de la rainure

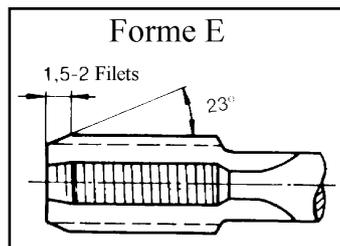
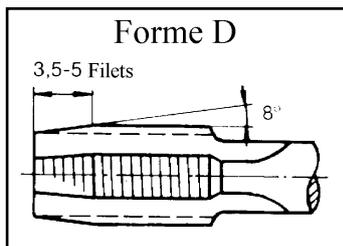
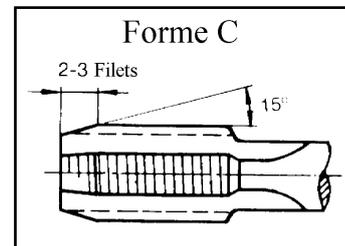
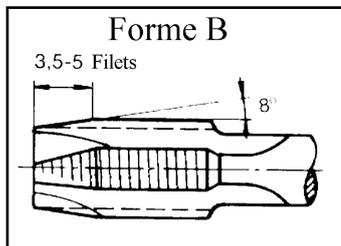
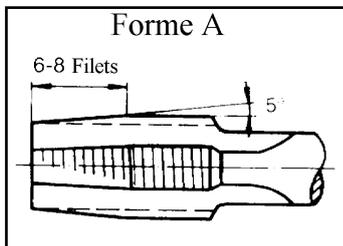
Filet:

d = diamètre nominal
d₃ = diamètre de l'entrée
d₅ = épaisseur de l'âme
P = pas

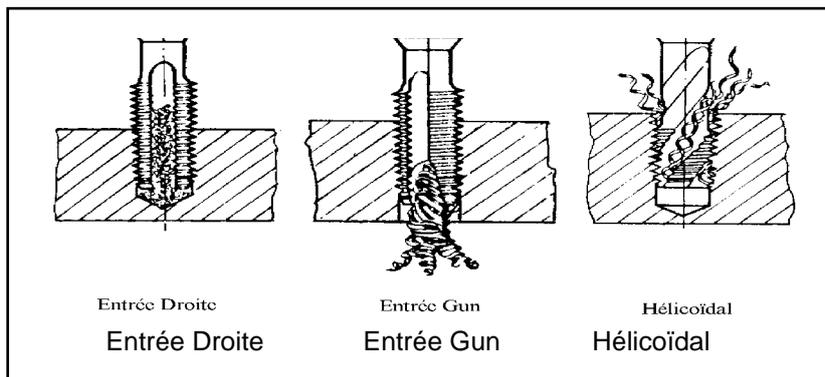
Géométrie:

α = angle de coupe
β = angle de l'entrée, demi angle de cône
γ = angle de l'entrée en hélice
φ = détalonnage du filet
λ = angle de détalonnage du filet
ν = angle de détalonnage de l'entrée

FORMES D'ENTRÉES :

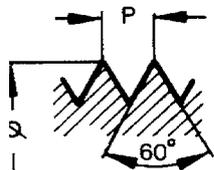


TYPES DE TARAUDAGE / TARAUDS À UTILISER

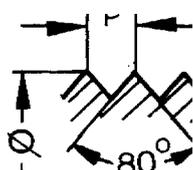


DIFFÉRENTS PROFILS DE FILETS

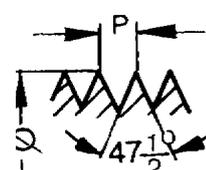
Métrique / Métrique fin / UNC / UNF /
UNEF / NPSG / NPSM / NPSF



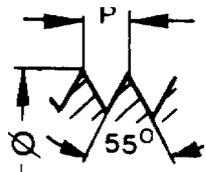
Filetage électrique PG



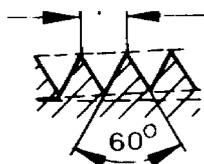
Filetage britannique BA



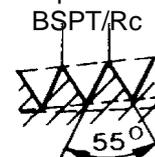
BSW / BSF / BSP (G)



Gaz conique américain NPT / NPTF



Gaz conique britannique



BSPT/Rc

DIFFÉRENTES NORMES DIMENSIONNELLES DES TARAUDS

Norme de fabrication	Désignation tarauds
ISO 529	Taraud main ou machine série courte Norme ISO
ISO 2283	Taraud machine série longue Norme ISO
ISO 2284	Taraud machine série longue Norme ISO
DIN 352	Taraud main ou machine série courte Norme DIN
DIN 5156	Taraud main ou machine série courte Norme DIN
DIN 5157	Taraud main ou machine série courte Norme DIN
DIN 371	Taraud machine série 1/2 longue queue pleine Norme DIN
DIN 376	Taraud machine série 1/2 longue queue dégagée Norme DIN
DIN 374	Taraud machine série 1/2 longue queue dégagée Norme DIN

N.B : Ces normes de fabrication définissent essentiellement les longueurs totales, utiles des tarauds ainsi que le diamètre de la queue et du carré d'entraînement du taraud.

Exemple : Taraud machine ISO 529 M 4 x 0,70

- Longueur totale du taraud : 53 mm ; Diamètre queue : 4 mm ; Carré de 3,15 mm.

Taraud machine DIN371 M 4 x 0,70

- Longueur totale du taraud : 63 mm ; Diamètre queue : 4,5 mm ; Carré de 3,4 mm.

Aperçu des différentes formes dimensionnelles en fonction des normes de tarauds :

Taraud série courte ISO 529



Taraud série demi longue DIN 371 queue pleine



Taraud série courte DIN 352



Taraud série demi longue DIN 376 queue dégagée / ISO 2283



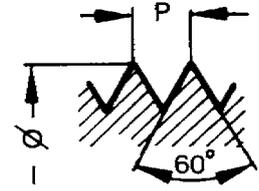


JEU DE 3 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE

DIN 352

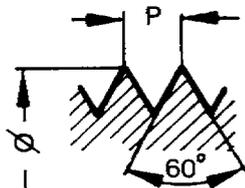
Référence
BB200

Référence	BB200
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M1	0,25	0,75	32	2,5	2,1
M1,1	0,25	0,85	32	2,5	2,1
M1,2	0,25	0,95	32	2,5	2,1
M1,4	0,25	1,15	32	2,5	2,1
M1,6	0,35	1,25	32	2,5	2,1
M1,7	0,35	1,35	32	2,5	2,1
M1,8	0,35	1,45	32	2,5	2,1
M2	0,40	1,6	36	2,8	2,0
M2,2	0,45	1,75	36	2,8	2,1
M2,3	0,40	1,9	36	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	40	2,8	2,1
M2,6	0,45	2,15	40	2,8	2,1
M3	0,50	2,5	40	3,5	2,7
M3* SI	0,60	2,4	48	3,15	2,5
M3,5	0,60	2,9	45	4,0	3,0
M4	0,70	3,3	45	4,5	3,4
M4* SI	0,75	3,25	53	4,0	3,15
M4,5	0,75	3,75	50	6,0	4,9
M5	0,80	4,2	50	6,0	4,9
M5* SI	0,90	4,1	58	5,0	4,0
M5,5	0,90	4,6	50	6,0	4,9
M6	1,00	5	50	6,0	4,9
M7	1,00	6	50	6,0	4,9
M8	1,25	6,8	56	6,0	4,9
M9	1,25	7,8	63	7,0	5,5
M10	1,50	8,5	70	7,0	5,5
M11	1,50	9,5	70	8,0	6,2
M12	1,75	10,2	75	9,0	7,0
M14	2,00	12	80	11	9,0
M16	2,00	14	80	12	9,0
M18	2,50	15,5	95	14	11
M20	2,50	17,5	95	16	12
M22	2,50	19,5	100	18	14,5
M24	3,00	21	110	18	14,5
M27	3,00	24	110	20	16
M30	3,50	26,5	125	22	18
M33	3,50	29,5	125	25	20
M36	4,00	32	150	28	22
M39	4,00	35	150	32	24
M42	4,50	37,5	150	32	24
M45	4,50	40,5	160	36	29
M48	5,00	43	180	36	29
M52	5,00	47	180	40	32
M56	5,50	50,5	200	45	35
M60	5,50	54,5	200	45	35

JEU DE 2 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE FIN



DIN 2181

Référence
BB210

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0,35	2,65	40	4	3
M4	0,35	3,65	45	5	3
M4	0,50	3,5	45	5	3
M5	0,50	4,5	50	6	5
M5	0,75	4,25	50	6	5
M6	0,50	5,5	50	6	5
M6	0,75	5,25	50	6	4,9
M7	0,75	6,25	50	6	4,9
M8	0,5	7,5	50	6	4,9
M8	0,75	7,25	50	6	4,9
M8	1,00	7	56	6	4,9
M9	0,75	8,25	56	7	5,5
M9	1,00	8	63	7	5,5
M10	0,75	9,25	63	7	5,5
M10	1,00	9	63	7	5,5
M10	1,25	8,75	70	7	5,5
M11	1,00	10	63	8	6,2
M11	1,25	9,75	63	8	6,2
M12	0,75	11,25	70	9	7
M12	1,00	11	70	9	7
M12	1,25	10,75	70	9	7
M12	1,50	10,5	70	9	7
M13	1,00	12	70	11	9
M13	1,50	11,5	70	11	9
M14	0,75	13,25	70	11	9
M14	1,00	13	70	11	9
M14	1,25	12,75	70	11	9
M14	1,50	12,5	70	11	9
M15	1,00	14	70	12	9
M15	1,50	13,5	70	12	9
M16	1,00	15	70	12	9
M16	1,25	14,75	70	12	9
M16	1,50	14,5	70	12	9
M18	1,00	17	80	14	11

Référence	BB210										
Classe de Tolérance	ISO 6H										
Nuance	HSS										
Coupe à	Droite										
Goujures	Droites										
Utilisation	<table border="1"> <tr> <td>F</td> <td>A</td> <td>Ad</td> <td>Ix</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> </tr> </table>	F	A	Ad	Ix	Al	●	●	●	●	●
F	A	Ad	Ix	Al							
●	●	●	●	●							



TARAUDS

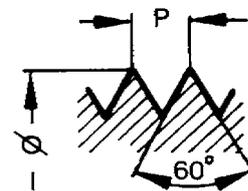


JEU DE 2 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE FIN

DIN 2181

Référence
BB210

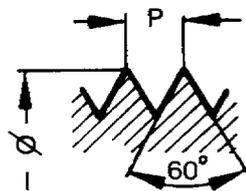
Référence	BB210										
Classe de Tolérance	ISO 6H										
Nuance	HSS										
Coupe à	Droite										
Goujures	Droites										
Utilisation	<table border="1"> <tr> <td>F</td> <td>A</td> <td>Ad</td> <td>Ix</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> </tr> </table>	F	A	Ad	Ix	Al	●	●	●	●	●
F	A	Ad	Ix	Al							
●	●	●	●	●							



SUITE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M18	1,25	16,75	80	14	11
M18	1,50	16,5	80	14	11
M18	2,00	16	80	14	11
M20	1,00	19	80	16	12
M20	1,25	18,75	80	16	12
M20	1,50	18,5	80	16	12
M20	2,00	18	80	16	12
M21	1,50	19,5	80	16	12
M22	1,00	21	80	18	14,5
M22	1,25	20,75	80	18	14,5
M22	1,50	20,5	80	18	14,5
M22	2,00	20	80	18	14,5
M23	1,50	21,5	80	18	14,5
M24	1,00	23	90	18	14,5
M24	1,25	22,75	90	18	14,5
M24	1,50	22,5	90	18	14,5
M24	2,00	22	90	18	14,5
M25	1,00	24	90	18	14,5
M25	1,50	23,5	90	18	14,5
M26	1,00	25	90	18	14,5
M26	1,50	24,5	90	18	14,5
M26	2,00	24	90	18	14,5
M27	1,00	26	90	20	16
M27	1,50	25,5	90	20	16
M27	2,00	25	90	20	16
M28	1,00	27	90	20	16
M28	1,50	26,5	90	20	16
M28	2,00	26	90	20	16
M29	1,50	27,5	90	22	18
M30	1,00	29	90	22	18
M30	1,50	28,5	90	22	18
M30	2,00	28	90	22	18
M30	2,50	27,5	125	22	18
M30	3,00	27	125	22	18

JEU DE 2 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE FIN



DIN 2181

Référence
BB210

SUITE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M32	1,50	30,5	90	22	18
M32	3,00	29	125	22	18
M33	1,50	31,5	100	25	20
M33	2,00	31	100	25	20
M33	3,00	30	125	25	20
M34	1,50	32,5	100	28	22
M34	2,00	32	125	28	22
M35	1,50	33,5	100	28	22
M36	1,50	34,5	100	28	22
M36	2,00	34	125	28	22
M36	3,00	33	125	28	22
M38	1,50	36,5	100	28	22
M39	1,50	37,5	110	32	24
M39	2,00	37	125	32	24
M39	3,00	36	125	32	24
M40	1,50	38,5	110	32	24
M40	2,00	38	125	32	24
M40	3,00	37	125	32	24
M42	1,50	40,5	110	32	24
M42	2,00	40	125	32	24
M42	3,00	39	125	32	24
M45	1,50	43,5	110	36	29
M45	2,00	43	125	36	29
M45	3,00	42	125	36	29
M48	1,50	46,5	140	36	29
M48	2,00	46	140	36	29
M48	3,00	45	140	36	29
M50	1,50	48,5	140	36	29
M50	2,00	48	140	36	29
M50	3,00	47	140	36	29
M52	1,50	50,5	140	40	32
M52	2,00	50	140	40	32
M52	3,00	49	140	40	32

D'autres dimensions rapidement disponibles. Nous consulter.

Référence	BB210										
Classe de Tolérance	ISO 6H										
Nuance	HSS										
Coupe à	Droite										
Goujures	Droites										
Utilisation	<table border="1"> <tr> <td>F</td> <td>A</td> <td>Ad</td> <td>Ix</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> </tr> </table>	F	A	Ad	Ix	Al	●	●	●	●	●
F	A	Ad	Ix	Al							
●	●	●	●	●							



TARAUDS

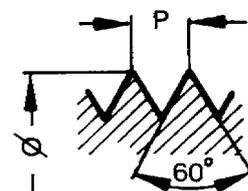
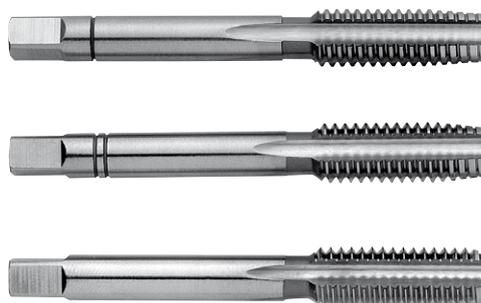


JEU DE 3 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE COBALT 5%

DIN352

Référence
BB200CO

Référence	BB200CO
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.50	2,5	40	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	45	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	50	6.0	4.9
M6	1.00	5	50	6.0	4.9
M8	1.25	6,8	56	6.0	4.9
M10	1.50	8,5	70	7.0	5.5
M12	1.75	10,2	75	9.0	7.0
M14	2.00	12	80	11	9.0
M16	2.00	14	80	12	9.0
M18	2.50	15,5	95	14	11
M20	2.50	17,5	95	16	12
M22	2.50	19,5	100	18	14.5
M24	3.00	21	110	18	14.5
M27	3.00	24	110	20	16
M30	3,50	26,5	125	22	18

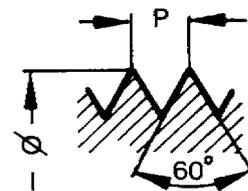


JEU DE 3 TARAUDS MAIN ÉBAUCHEUR AVEC PILOTE

DIN 352

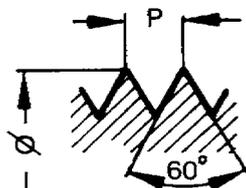
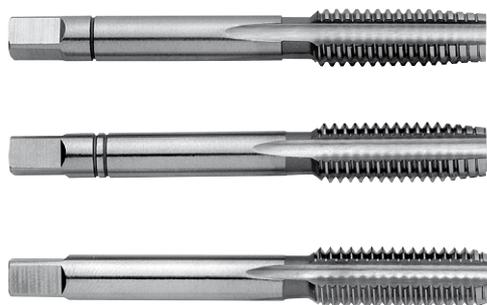
Référence
BB200E

Référence	BB200E
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.50	2,5	40	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	45	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	50	6.0	4.9
M6	1.00	5	50	6.0	4.9
M8	1.25	6,8	56	6.0	4.9
M10	1.50	8,5	70	7.0	5.5
M12	1.75	10,2	75	9.0	7.0
M14	2.00	12	80	11	9.0
M16	2.00	14	80	12	9.0

JEU DE 3 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE À GAUCHE



À GAUCHE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.50	2,5	40	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	45	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	50	6.0	4.9
M6	1.00	5	50	6.0	4.9
M8	1.25	6,8	56	6.0	4.9
M10	1.50	8,5	70	7.0	5.5
M12	1.75	10,2	75	9.0	7.0
M14	2.00	12	80	11	9.0
M16	2.00	14	80	12	9.0
M18	2.50	15,5	95	14	11
M20	2.50	17,5	95	16	12
M22	2.50	19,5	100	18	14.5
M24	3.00	21	110	18	14.5
M27	3.0	24	110	20	16
M30	3.5	26,5	125	22	18

M

DIN 352

Référence
BB200G

Référence	BB200G
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

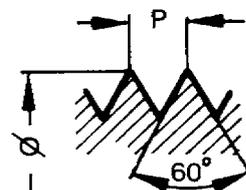




JEU DE 2 TARAUDS MAIN MÉTRIQUE FIN À GAUCHE

DIN 2181

Référence
BB210G

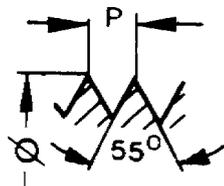


COUPE À GAUCHE

Référence	BB210G
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M6	0,75	5,25	50	6	4,9
M8	0,75	7,25	50	6	4,9
M8	1	7	56	6	4,9
M10	1	9	63	7	5,5
M10	1,25	8,75	70	7	5,5
M12	1	11	70	9	7
M12	1,25	10,75	70	9	7
M12	1,5	10,5	70	9	7
M14	1,25	12,75	70	11	9
M14	1,5	12,5	70	11	9
M16	1,5	14,5	70	12	9
M18	1,5	16,5	80	14	11
M20	1,5	18,5	80	16	12
M22	1,5	20,5	80	18	14,5
M24	1,5	22,5	90	18	14,5

JEU DE 2 TARAUDS MAIN GAZ



DIN 5157

Référence
BB230

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G1/8"	28	8,8	63	7	5.5
G1/4"	19	11,8	70	11	9
G3/8"	19	15,25	70	12	9
G1/2"	14	19	80	16	12
G5/8"	14	21	80	18	14.5
G3/4"	14	24,5	90	20	16
G7/8"	14	28,25	90	22	18
G1"	11	30,75	100	25	20
G1" 1/8	11	35,5	125	28	22
G1" 1/4	11	39,5	125	32	24
G1" 3/8	11	42	140	36	29
G1" 1/2	11	45,25	140	36	29
G1" 5/8	11	49,5	140	40	32
G1" 3/4	11	51,3	140	40	32
G2"	11	57,2	160	45	35
G2" 1/4	11	63,3	160	50	39
G2" 1/2	11	72,8	160	50	39

Référence	BB230
Classe de Tolérance	ISO 228
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

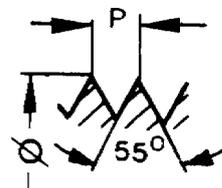




JEU DE 2 TARAUDS MAIN GAZ À GAUCHE

DIN 5157

Référence
BB230G

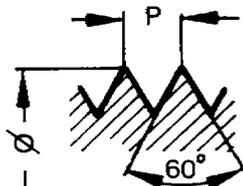
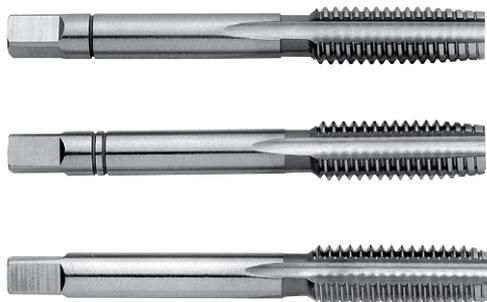


Référence	BB230G
Classe de Tolérance	ISO 6H
Nuance	HSS
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

COUPE À GAUCHE

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G1/8"	28	8,8	63	7	5.5
G1/4"	19	11,8	70	11	9
G3/8"	19	15,25	70	12	9
G1/2"	14	19	80	16	12
G5/8"	14	21	80	18	14.5
G3/4"	14	24,5	90	20	16
G1"	11	30,75	100	25	20

JEU DE 3 TARAUDS MAIN UNC



DIN 352

Référence
BB280

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
Nr.3	48	2,1	36	2.8	2.1
Nr.4	40	2,3	40	3.5	2.7
Nr.5	40	2,6	40	3.5	2.7
Nr.6	32	2,85	45	4	3
Nr.8	32	3,5	45	4.5	3.4
Nr.10	24	3,9	50	6	4.9
Nr.12	24	4,5	50	6	4.9
1/4"	20	5,2	50	6	4.9
5/16"	18	6,6	56	6	4.9
3/8"	16	8	70	7	5.5
7/16"	14	9,4	70	8	6.2
1/2"	13	10,75	75	9	7
9/16"	12	12,25	80	11	9
5/8"	11	13,5	80	12	9
3/4	10	16,5	95	14	11
7/8	9	19,5	100	18	14,5
1	8	22,25	110	18	14,5
1" 1/8	7	25	132	22	18
1" 1/4	7	28,25	132	22	18
1" 3/8	6	31	150	28	22
1" 1/2	6	34	150	32	24
1" 5/8	5	36,5	160	32	24
1" 3/4	5	39,5	160	36	29
1" 7/8	4,5	42	190	36	29
2"	4,5	45,25	190	40	32

Référence	BB280										
Classe de Tolérance	2 B										
Nuance	HSS										
Coupe à	Droite										
Goujures	Droites										
Utilisation	<table border="1"> <tr> <td>F</td> <td>A</td> <td>Ad</td> <td>Ix</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> </tr> </table>	F	A	Ad	Ix	Al	●	●	●	●	●
F	A	Ad	Ix	Al							
●	●	●	●	●							



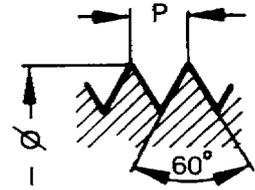
TARAUDS

UNF

JEU DE 2 TARAUDS MAIN UNF

DIN 2181

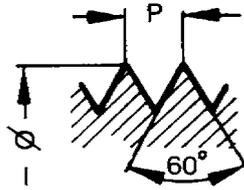
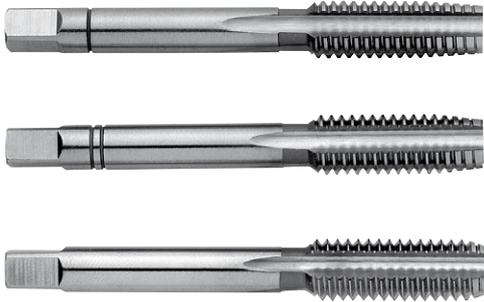
Référence
BB290



Référence	BB290
Classe de Tolérance	2 B
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
Nr.3	56	2,1	32	2.8	2.1
Nr.4	48	2,4	36	3.5	2.7
Nr.5	44	2,7	36	3.5	2.7
Nr.6	40	3	40	4,5	3,4
Nr.8	36	3,5	40	4,5	3,4
Nr.10	32	4,1	45	6	4.9
Nr.12	28	4,65	50	6	4.9
1/4"	28	5,5	50	6	4.9
5/16"	24	6,9	56	6	4.9
3/8"	24	8,5	63	7	5.5
7/16"	20	9,9	63	8	6.2
1/2"	20	11,5	75	9	7
9/16"	18	12,9	80	11	9
5/8"	18	14,5	80	12	9
3/4"	16	17,5	95	14	11
7/8"	14	20,5	100	18	14,5
1"	12	23,25	110	18	14,5
1"	14	23,5	110	18	14,5
1" 1/8	12	26,5	110	22	18
1" 1/4	12	29,75	132	22	18
1" 3/8	12	33	132	28	22
1" 1/2	12	36	150	32	24

JEU DE 3 TARAUDS MAIN UNEF



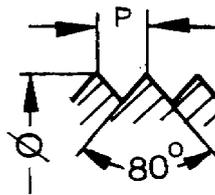
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
1/4	32	5,6	66	6.3	5
5/16	32	7,2	72	8	6.3
3/8	32	8,8	80	10	8
7/16	28	10,25	85	8	6.3
1/2	28	11,8	89	9	7.1
9/16	24	13,3	95	11.2	9
5/8	24	14,75	102	12.5	10
3/4	20	17,75	112	14	11.2
7/8	20	21	118	16	12.5
1"	20	24,25	130	16	14



Référence
BB833

Référence	BB833
Classe de Tolérance	2 B
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

JEU DE 2 TARAUDS MAIN PG FILETAGE ÉLECTRIQUE



Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
PG 7	20	11,35	70	9	7
PG 9	18	13,95	70	12	9
PG 11	18	17,35	80	14	11
PG 13,5	18	19,15	80	16	12
PG 16	18	21,25	80	18	14,5
PG 21	16	26,95	90	22	18
PG 29	16	35,6	100	28	22
PG 36	16	45,6	140	36	29
PG 42	16	52,6	140	40	32
PG 48	16	57,9	160	45	35



DIN 4030
Référence
BB240

Référence	BB240
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

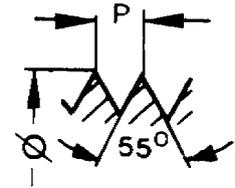
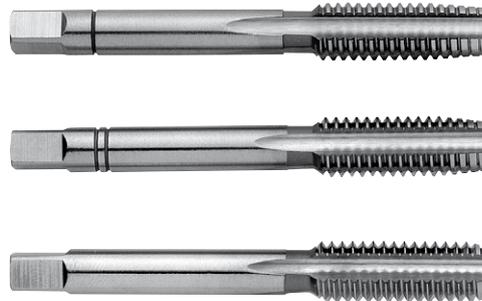


JEU DE 3 TARAUDS MAIN BSW

DIN 352

Référence
BB380

Référence	BB380				
Nuance	HSS				
Coupe à	Droite				
Goujures	Droites				
Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



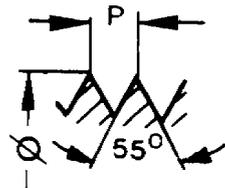
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
1/16	60	1,15	36	2,5	2,1
3/32	48	1,85	36	2,8	2,1
1/8	40	2,55	40	3,5	2,7
5/32	32	3,2	45	4,5	3,4
3/16	24	3,7	50	6	4,9
7/32	24	4,5	50	6	4,9
1/4	20	5,1	50	6	4,9
5/16	18	6,5	56	6	4,9
3/8	16	7,9	70	7	5,5
7/16	14	9,25	70	8	6,2
1/2	12	10,5	75	9	7
9/16	12	12	80	11	9
5/8	11	13,5	80	12	9
3/4	10	16,5	95	14	11
7/8	9	19,25	100	18	14,5
1"	8	22	110	18	14,5
1" 1/8	7	24,75	132	22	18
1" 1/4	7	27,75	132	22	18
1" 3/8	6	30,5	150	28	22
1" 1/2	6	33,5	150	32	24
1" 5/8	5	35,5	160	32	24
1" 3/4	5	39	160	36	29
1" 7/8	4,5	41,5	190	36	29
2"	4,5	44,5	190	40	32

JEU DE 2 TARAUDS MAIN BSF BRITISH STANDARD FIN



DIN 352

Référence
BB480



Référence	BB480
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
3/16	32	4	50	6	4,9
1/4	26	5,3	50	6	4,9
5/16	22	6,8	56	6	4,9
3/8	20	8,3	63	7	5,5
7/16	18	9,7	63	8	6,2
1/2	16	11,1	75	9	7
9/16	16	12,7	80	11	9
5/8	14	14	80	12	9
3/4	12	16,75	95	14	11
7/8	11	19,75	100	18	14,5
1"	10	22,75	110	18	14,5



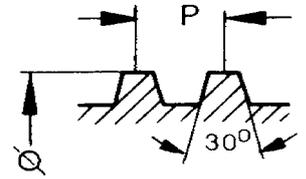


JEU DE 3 TARAUDS MAIN TRAPÉZOÏDAL TR

DIN 352

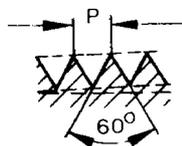
Référence
BB490

Référence	BB490
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Utilisation	F A Ad lx Al



Diamètre	Pas	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Utile	Diam. Queue	Carré
Tr 10	2	8,2	90	34	7	5,5
Tr 10	3	SANS	100	40	7	5,5
Tr 12	3	9,25	110	40	8	6,2
Tr 14	3	11,25	130	45	10	8
Tr 14	4	SANS	130	55	10	8
Tr 16	4	12,25	140	55	11	9
Tr 18	4	14,25	150	55	12	9
Tr 20	4	16,25	160	55	14	11
Tr 22	5	17,25	175	65	16	12
Tr 24	5	19,25	190	65	18	14,5
Tr 26	5	21,25	210	70	20	16

JEU DE 2 TARAUDS MAIN NPT GAZ CONIQUE AMÉRICAIN



CONICITÉ 1/16

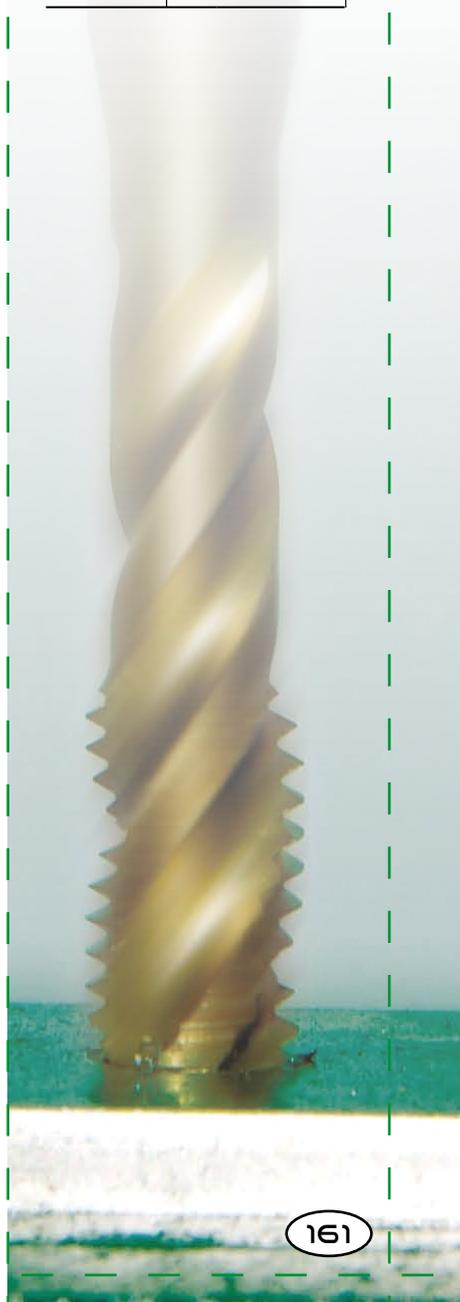
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
1/8 "	27	8,5	59	8	6,3
1/4 "	18	11,1	67	10	8
3/8 "	18	14,7	75	12,5	10
1/2 "	14	18	87	16	12,5
3/4 "	14	23,25	96	20	16
1 "	11,5	29,25	109	25	20
1" 1/4	11,5	38	119	31,5	25
1" 1/2	11,5	44,25	125	35,5	28
2"	11,5	56,25	140	40	31,5



ISO 2284

Référence
BB370

Référence	BB370										
Nuance	HSS										
Coupe à	Droite										
Goujures	Droites										
Utilisation	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>F</td> <td>A</td> <td>Ad</td> <td>lx</td> <td>Al</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> </tr> </tbody> </table>	F	A	Ad	lx	Al	●	●	●	●	●
F	A	Ad	lx	Al							
●	●	●	●	●							

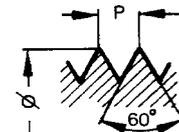




TARAUD MACHINE HSS ISO 529 DROIT

ISO 529

Référence
BB203



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Référence	BB203
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2 - 3

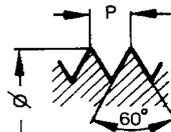


Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2

Unité de contionnement : Unitaire

TARAUD MACHINE HSS ISO 529 GUN



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M2	0.4	1,6	41	2,5	2
M2.5	0.45	2,05	44,5	2.8	2,24
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2
M22	2,50	19,5	118	16	12,5
M24	3,00	21	130	18	14
M27	3,00	24	135	20	16
M30	3,50	26,5	138	20	16

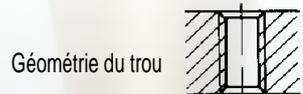
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12



ISO 529

Référence
BB205

Référence	BB205
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



Référence
A205/M312



TARAUD MACHINE HSS ISO 529 GUN ALTERNÉ

ISO 529

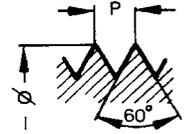
Référence
BB205A

Référence	BB205A
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Geométrie du trou



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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

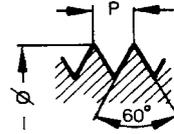
Diamètre	Pas	ϕ foret	Longueur Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2
M22	2.50	19,5	118	16	12,5
M24	3.00	21	130	18	14

COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A205A/M312



TARAUD MACHINE HSS ISO 529 HÉLICOÏDAL 30 DEGRÉS



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas	∅ foret	Longeur Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2

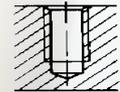
M

ISO 529

Référence
BB204

Référence	BB204
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Hél. 35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12



Référence
A204/M312



TARAUD MACHINE HSS DIN 352 DROIT

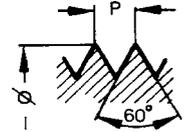
DIN 352

Référence
813

Référence	813
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



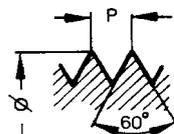
APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Long. utile	Diam. Queue	Carré
M7	1	6	50	18	6	4.9
M9	1.25	7,75	63	18	7	5.5
M11	1.5	9,5	70	23	8	6.2
M14	2	12	80	30	11	9
M16	2	14	80	32	12	9
M18	2.5	15,5	95	40	14	11
M20	2.5	17,5	95	40	16	12
M22	2.5	19,5	100	40	18	14,5
M24	3	21	110	50	18	14,5

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 352 GUN



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

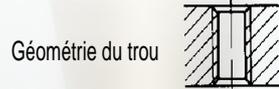
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Long. utile	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	40	11	3,5	2.7
M4	0.7	3,3	45	13	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	48	16	6	4.9
M6	1	5	50	19	6	4.9
M8	1.25	6,75	56	22	6	4.9
M10	1.5	8,5	70	24	7	5.5
M12	1.75	10,25	75	29	9	7
M16	2	14	80	32	12	9
M18	2.5	15,5	95	40	14	11
M20	2.5	17,5	95	40	16	12
M22	2.5	19,5	100	40	18	14.5
M24	3.0	21	110	50	18	14.5



DIN 352

Référence
811

Référence	811
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F A Ad lx Al



TARAUDS



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 352 HÉLICOÏDAL 30 DEGRÉS

DIN 352

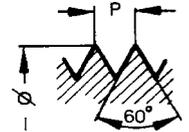
Référence
812

Référence	812
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hél.35°
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



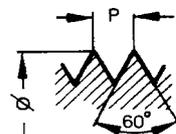
APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Long. utile	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	40	11	3,5	2.7
M4	0.7	3,3	45	13	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	48	16	6	4.9
M6	1	5	50	19	6	4.9
M8	1.25	6,75	56	22	6	4.9
M10	1.5	8,5	70	24	7	5.5
M12	1.75	10,25	75	29	9	7

TARAUD MACHINE HSS DIN 352 DROIT

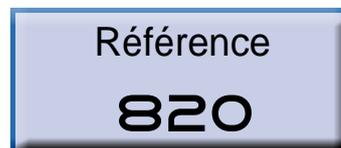


APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Long. utile	Diam. Queue	Carré
M3	0.35	2,65	40	9	3,5	2,7
M4	0.35	3,65	45	10	4,5	3,4
M4	0.5	3,5	45	10	4,5	3,4
M5	0.5	4,5	50	12	6	4,9
M5	0.75	4,25	50	12	6	4,9
M6	0.5	5,5	50	14	6	4,9
M6	0.75	5,25	50	14	6	4,9
M7	0.75	6,25	50	14	6	4,9
M8	0.5	7,5	50	19	6	4,9
M8	0.75	7,25	50	19	6	4,9
M8	1	7	56	22	6	4,9
M9	0.75	8,25	56	19	7	5,5
M9	1	8	63	20	7	5,5
M10	0.75	9,25	63	20	7	5,5
M10	1	9	63	18	7	5,5
M10	1.25	8,75	70	24	7	5,5
M11	1	10	63	20	8	6,2
M11	1.25	9,75	63	22	8	6,2
M12	0.75	11,25	70	22	9	7
M12	1	11	70	22	9	7
M12	1.25	10,75	70	22	9	7
M12	1.5	10,5	70	22	9	7
M13	1	12	70	22	11	9
M13	1.5	11,5	70	22	11	9
M14	0.75	13,25	70	22	11	9
M14	1	13	70	22	11	9
M14	1.25	12,75	70	22	11	9
M14	1.5	12,5	70	22	11	9
M15	1	14	70	22	12	9
M15	1.5	13,5	70	22	12	9
M16	1	15	70	22	12	9
M16	1.25	14,75	70	22	12	9
M16	1.5	14,5	70	22	12	9
M18	1	17	80	22	14	11



Référence	820
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation	F A Ad Ix Al
	● ● ● ● ●



TARAUDS

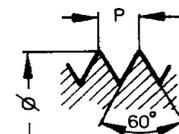


TARAUD MACHINE HSS DIN 352 DROIT

SUITE

DIN 2181

Référence
820



Référence	820
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

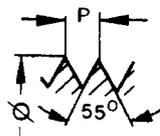
APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Long. utile	Diam. Queue	Carré
M18	1.25	16,75	80	22	14	11
M18	1.5	16,5	80	22	14	11
M18	2	16	80	22	14	11
M20	1	19	80	22	16	12
M20	1.25	18,75	80	22	16	12
M20	1.5	18,5	80	22	16	12
M20	2	18	80	22	16	12
M21	1.5	19,5	80	22	16	12
M22	1	21	80	22	18	14,5
M22	1.25	20,75	80	22	18	14,5
M22	1.5	20,5	80	22	18	14,5
M22	2	20	80	22	18	14,5
M23	1.5	21,5	80	22	18	14,5
M24	1	23	90	22	18	14,5
M24	1.25	22,75	90	22	18	14,5
M24	1.5	22,5	90	22	18	14,5
M24	2	22	90	22	18	14,5
M25	1	24	90	22	18	14,5
M25	1.5	23,5	90	22	18	14,5
M26	1	25	90	22	18	14,5
M26	1.5	24,5	90	22	18	14,5
M26	2	24	90	22	18	14,5
M27	1	26	90	22	20	16
M27	1.5	25,5	90	22	20	16
M27	2	25	90	22	20	16

TARAUD MACHINE HSS DIN 351 DROIT



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
BSW 1/8	40	2,55	40	12	3.5	2.7
BSW 3/16	24	3,7	50	18	6	4.9
BSW 1/4	20	5,1	50	19	6	4.9
BSW 5/16	18	6,5	56	22	6	4.9
BSW 3/8	16	7,9	70	24	7	5.5
BSW 7/16	14	9,25	70	24	8	6.2
BSW 1/2	12	10,5	75	29	9	7
BSW 9/16	12	12	80	30	11	9
BSW 5/8	11	13,5	80	32	12	9
BSW 3/4	10	16,5	95	40	14	11
BSW 7/8	9	19,25	100	40	18	14,5
BSW 1"	8	22	110	50	18	14,5
BSW 1" 1/8	7	24,75	132	56	22	18
BSW 1" 1/4	7	27,75	132	56	22	18
BSW 1" 3/8	6	30,5	150	63	28	22
BSW 1" 1/2	6	33,5	150	63	32	24
BSW 1" 5/8	5	35,5	160	70	32	24
BSW 1" 3/4	5	39,5	160	70	36	29
BSW 1" 7/8	4,5	41,5	190	80	36	29
BSW 2"	4,5	44,5	190	80	40	32



DIN 351

Référence
830

Référence	830
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	D/4-5



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●





TARAUD MACHINE HSS CO5% ISO 529 GUN

ISO 529

Référence
833



APPLICATION

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

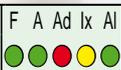
For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Référence	833
Classe de tolérance	2B
Nuance	Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN

Géométrie du trou



Utilisation



Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
Nr.12	32	4,75	62	17	5,6	4,5
1/4	32	5,6	66	19	6,3	5
5/16	32	7,2	72	22	8	6,3
3/8	32	8,8	80	24	10	8
7/16	28	10,25	85	25	8	6,3
1/2	28	11,8	89	29	9	7,1
9/16	24	13,3	95	30	11,2	9,0
5/8	24	14,75	102	32	12,5	10
11/16	24	16,5	112	37	14	11,2
3/4	20	17,75	112	37	14	11,2
13/16	20	19,5	118	38	16	12,5
7/8	20	21	118	38	16	12,5
15/16	20	22,5	130	45	18	14
1"	20	24,25	130	45	18	14
1" 1/16	18	25,75	138	48	20	16
1" 1/8	18	27,25	138	48	20	16
1" 3/16	18	28,75	151	51	22,4	18
1" 1/4	18	30,5	151	51	22,4	18
1" 5/16	18	32	162	57	25	20
1" 3/8	18	33,5	162	57	25	20
1" 7/16	18	35,2	170	60	28	22,4
1" 1/2	18	36,8	170	60	28	22,4
1" 9/16	18	38,5	170	60	28	22,4
1" 5/8	18	40	170	60	28	22,4
1" 11/16	18	41,5	187	67	31,5	25
1" 3/4	18	43	187	67	31,5	25
2"	18	49,4	200	70	35,5	28

TARAUD MACHINE HSS CO5% ISO 529 GUN



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

ISO 529

Référence
831

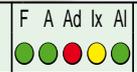
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
1" 1/16	8	23,9	138	48	20	16
1" 1/8	8	25,5	138	48	20	16
1" 3/16	8	27,1	151	51	22,4	18
1" 1/4	8	28,75	151	51	22,4	18
1" 5/16	8	30,3	162	57	25	20
1" 3/8	8	31,75	162	57	25	20
1" 1/2	8	30,5	170	60	28	22,4
1" 5/8	8	38	170	60	28	22,4
1" 3/4	8	41,5	187	67	31,5	25
1" 7/8	8	44,5	187	67	31,5	25
2"	8	47,75	200	70	35,5	28

Référence	831
Classe de tolérance	2B
Nuance	Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN

Géométrie du trou



Utilisation





DIN 5157

Référence
840

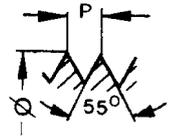
Référence	840
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	D/4-5



Utilisation

F	A	Ad	lx	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS DIN 5157 DROIT



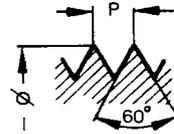
APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
G 1/8	28	8,8	63	18	7	5.5
G 1/4	19	11,8	70	20	11	9
G 3/8	19	15,25	70	20	12	9
G 1/2	14	19	80	22	16	12
G 3/4	14	24,5	90	22	20	16
G 1"	11	30,75	100	25	25	20
G 1" 1/4	11	39,5	125	30	32	24
G 1" 1/2	11	45,25	140	30	36	29
G 2"	11	57,2	160	40	45	35
G 2" 1/4	11	63,3	160	40	50	39
G 2" 1/2	11	72,8	160	40	50	39
G 2" 3/4	11	79,1	160	40	50	39
G 3"	11	85,5	160	40	50	39
G 3" 1/2	11	98	180	45	56	44
G 4"	11	110,5	180	45	56	44

TARAUD MACHINE HSS DIN 351 DROIT



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
UNC 1/4	20	5,2	50	19	6	4.9
UNC 5/16	18	6,6	56	22	6	4.9
UNC 3/8	16	8	70	24	7	5.5
UNC 7/16	14	9,4	70	24	8	6.2
UNC 1/2	13	10,75	75	29	9	7
UNC 9/16	12	12,25	80	30	11	9
UNC 5/8	11	13,5	80	32	12	9
UNC 3/4	10	16,5	95	40	14	11
UNC 7/8	9	19,5	100	40	18	14,5
UNC 1"	8	22,25	110	50	18	14,5
UNC 1" 1/8	7	25	132	56	22	18
UNC 1" 1/4	7	28,25	132	56	22	18
UNC 1" 3/8	6	31	150	63	28	22
UNC 1" 1/2	6	34	150	63	32	24
UNC 1" 5/8	5	36,25	160	70	32	24
UNC 1" 3/4	5	39,5	160	70	36	29
UNC 1" 7/8	4,5	42	190	80	36	29
UNC 2"	4,5	45,25	190	80	40	32

DIN 351

Référence
850

Référence	850
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	D/4-5



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

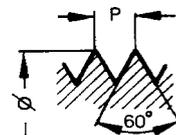




TARAUD MACHINE HSS DIN 2181 DROIT

DIN 2181

Référence
860



Référence	860
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	D/4-5



Utilisation	F	A	Ad	lx	Al

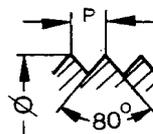
APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
UNF 1/4	28	5,5	50	18	6	4.9
UNF 5/16	24	6,9	56	22	6	4.9
UNF 3/8	24	8,5	63	22	7	5.5
UNF 7/16	20	9,9	63	22	8	6.2
UNF 1/2	20	11,5	75	24	9	7
UNF 9/16	18	12,9	80	28	11	9
UNF 5/8	18	14,5	80	28	12	9
UNF 3/4	16	17,5	95	32	14	11
UNF 7/8	14	20,5	100	36	18	14,5
UNF 1"	12	23,25	110	40	18	14,5
UNF 1"	14	23,5	110	40	18	14,5
UNF 1" 1/8	12	26,5	110	50	22	18
UNF 1" 1/4	12	29,75	132	56	22	18
UNF 1" 3/8	12	33	132	56	28	22
UNF 1" 1/2	12	36	150	63	32	24

TARAUD MACHINE HSS DROIT DIN 40432 FILETAGE ÉLECTRIQUE



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
PG 7	20	11,35	70	22	9	7
PG 9	18	13,95	70	22	12	9
PG 11	18	17,35	80	22	14	11
PG 13.5	18	19,15	80	22	16	12
PG 16	18	21,25	80	22	18	14.5
PG 21	16	26,95	90	22	22	18
PG 29	16	35,6	100	25	28	22
PG 36	16	45,6	140	40	36	29
PG 42	16	52,6	140	40	40	32
PG 48	16	57,9	160	40	45	35



DIN 40432

Référence

870

Référence 870

Nuance HSS

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme D/4-5



Géométrie du trou

Utilisation



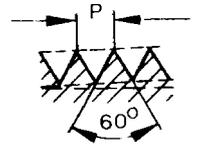


Référence	880
Nuance	HSS co5%
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% ISO GUN



APPLICATION

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

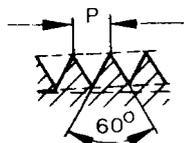
For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
NPT 1/16	27	6,25	55	17,5	8	6
NPT 1/8	27	8,5	55	19	8	6
NPT 1/4	18	11,1	62	28	11	9
NPT 3/8	18	14,7	65	28	14	11
NPT 1/2	14	18	80	35	18	14
NPT 3/4	14	23,25	85	35	23	17
NPT 1"	11,5	29,25	95	45	26	21
NPT 1" 1/4	11,5	38	105	45	32	26
NPT 1" 1/2	11,5	44,25	110	45	38	28
NPT 2"	11,5	56,25	120	50	46	35

CONIQUE AMÉRICAIN

CONICITÉ 1/16

TARAUD MACHINE HSS CO5% ISO GUN



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
1/16	27	6,15	55	19	6,5	5
1/8	27	8,4	55	19	8,0	6
1/4	18	11	62	28	11,0	9
3/8	18	14,5	65	28	14,0	11
1/2	14	17,75	80	35	18,0	14
3/4	14	23	85	35	23,0	17
1"	11,5	29	95	45	26,0	21
1" 1/4	11,5	37,5	105	45	32,0	26
1" 1/2	11,5	44	110	45	38,0	29
2"	11,5	56	120	50	46,0	35

CONIQUE AMÉRICAIN

CONICITÉ 1/16

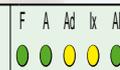


Référence	885
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN

Géométrie du trou



Utilisation



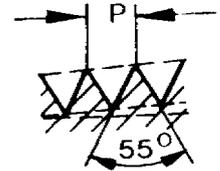
TARAUDS

RC

TARAUD MACHINE ET MAIN
RC (BSPT)

ISO

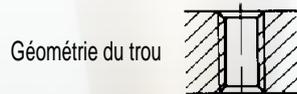
Référence
BB390



CONICITÉ 1/16

GAZ CONIQUE BRITANIQUE

Référence	BB390
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C

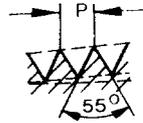


Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
Rc 1/8	28	8,2	59	8	6,3
Rc 1/4	19	11	67	10	8
Rc 3/8	19	14,5	75	12,5	10
Rc 1/2	14	18	87	16	12,5
Rc 3/4	14	23,5	96	20	16
Rc 1"	11	29,5	109	25	20



TARAUD MACHINE HSS CO5% JIS GUN



APPLICATION

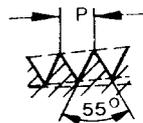
Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
Rc 1/8	28	8,2	55	19	8	6
Rc 1/4	19	11	62	28	11	9
Rc 3/8	19	14,5	65	28	14	11
Rc 1/2	14	18	80	35	18	14
Rc 3/4	14	23,5	85	35	23	17
Rc 1"	11	29,5	95	45	26	21

CONIQUE BRITANIQUE - CONICITÉ 1/16

TARAUD MACHINE HSS CO5% GUN



APPLICATION

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

For general use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

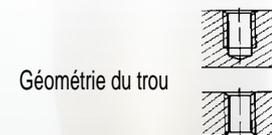
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Long. Taillée	Diam. Queue	Carré
Rc 1/8	28	8,2	140	19	8	6
Rc 1/4	19	11	140	28	11	9
Rc 3/8	19	14,5	140	28	14	11
Rc 1/2	14	18	140	35	18	14
Rc 3/4	14	23,5	140	35	23	17
Rc 1"	11	29,5	140	45	26	21

LONGUEUR 140MM

CONIQUE BRITANIQUE - CONICITÉ 1/16



Référence	390
Nuance	HSS co5%
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



Référence	391
Nuance	HSS co5%
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

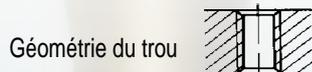


TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

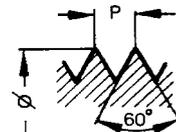
DIN 371

Référence
BB405

Référence	BB405
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



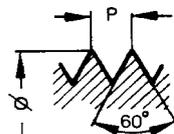
APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M1	0.25	0,75	40	2,5	2,1
M1,2	0.25	0,95	40	2,5	2,1
M1,4	0.3	1,1	40	2,5	2,1
M1,6	0.35	1,25	40	2,5	2,1
M1,8	0.35	1,45	40	2,5	2,1
M2	0.4	1,6	45	2,8	2,1
M2,5	0.45	2,05	50	2,8	2,1
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M3,5	0.6	2,9	56	4	3
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M7	1	6	80	7	5,5
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

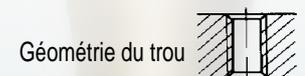
Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

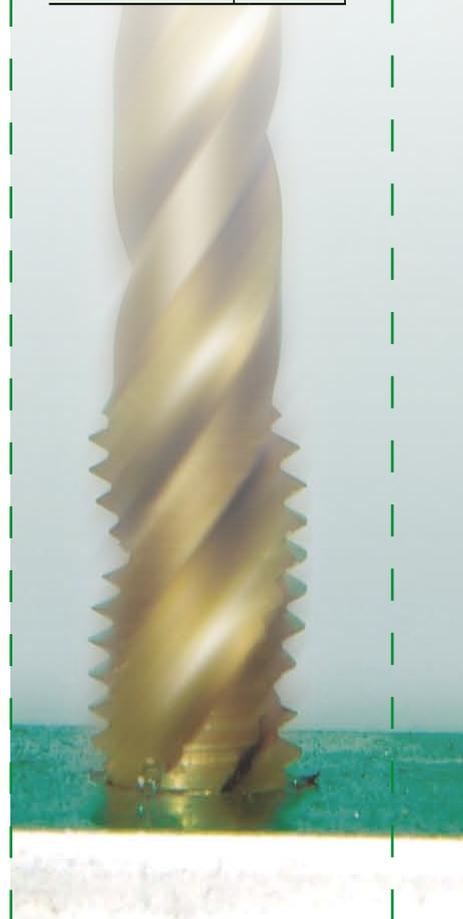
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	Sans
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18
M33	3.5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22
M39	4	35	200	32	24
M42	4.5	37,5	200	32	24
M45	4.5	40,5	220	36	29
M48	5	43	250	36	29
M52	5	47	250	40	32



Référence	BB605
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



TARAUDS



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

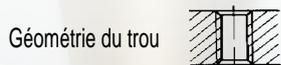
Référence
405VA



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

Référence	405VA
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Unité de contonnement : Unitaire

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10.25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15.5	125	14	11
M20	2.5	17.5	140	16	12
M22	2.5	19.5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

Unité de contionnement : Unitaire



DIN 376

Référence
605VA

Référence	605VA
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN

Géométrie du trou

Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN REVÊTU TIALN

DIN 371

Référence
405A

Référence 405A

Type Métrique

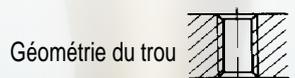
Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance CO5%

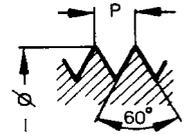
Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun



Utilisation



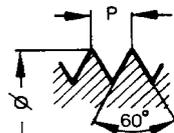
APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN REVÊTU TIALN



APPLICATION

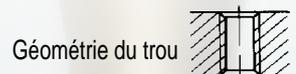
Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15.5	125	14	11
M20	2.5	17.5	140	16	12
M22	2.5	19.5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5



Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN ALTERNÉ

DIN 371

Référence
BB405A

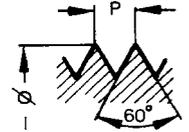
Référence BB405A

Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



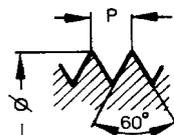
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN ALTERNÉ



APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5



DIN 376

Référence
BB605A

Référence	BB605A
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun
Géométrie du trou	
Utilisation	F A Ad lx Al





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN ALTERNÉ REVÊTU TIALN

DIN 371

Référence
405AA

Référence 405AA

Type Métrique

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun

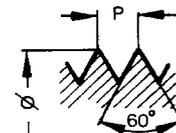


Utilisation

F A Ad lx Al



TIALN



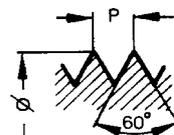
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN ALTERNÉ REVÊTU TIALN



M

DIN 376

Référence
605AA

APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

Référence 605AA

Type Métrique

Classe de tolérance ISO 6 H

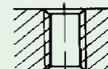
Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation

F A Ad lx Al

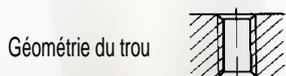




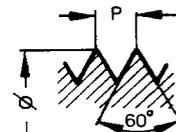
DIN 371

Référence
405/6G

Référence	405/6G
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 G
Nuance	C05%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN SURCOTÉ 6G



APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

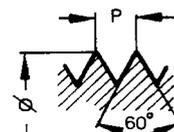
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

Référence
BB405+0.1

Référence	BB405 +0.1
Type	Métrique
Nuance	C05%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN SURCOTÉ + 0.1 MM



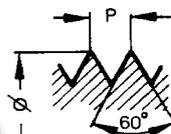
APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
DIN371					
M3	0.5	2.5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3.3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4.2	70	6.0	4.9
M6	1	5	80	6.0	4.9
M8	1.25	6.75	90	8.0	6.2
M10	1.5	8.5	100	10.0	8.0
DIN376					
M12	1.75	10.25	110	9	7.0

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN SURCOTÉ 6G



APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN 376

Référence
605/6G

Référence	605/6G
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 G
Nuance	Co5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation



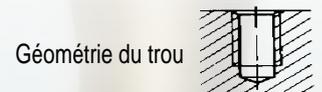


TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 SURCOTÉ 6G

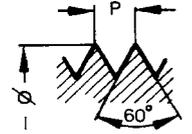
DIN 371

Référence
404/6G

Référence	404/6G
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 G
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 SURCOTÉ 6G



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN 376

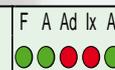
Référence
604/6G

Référence	604/6G
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 G
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



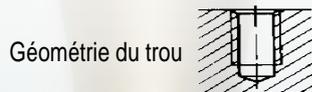


TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 15 DEGRÉS

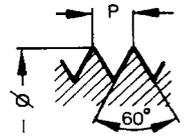
DIN 371

Référence
BB404H

Référence	BB404H
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H15°
Entrée forme	C



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



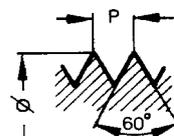
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 15 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

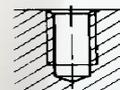
M

DIN 376

Référence
BB604H

Référence	BB604H
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H15°
Entrée forme	C

Géométrie du trou



Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

DIN 371

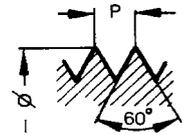
Référence
BB404

Référence	BB404
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



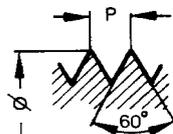
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M2	0,4	1,6	45	2,8	2,1
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6.75	90	8	6.2
M7	1	6	80	7	5,5
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 80 kg

Acier faiblement allié < 90 kg

Aluminium

Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 800 N/mm²

Low alloyed steel < 900 N/mm²

Aluminium

Aluminium with silicium

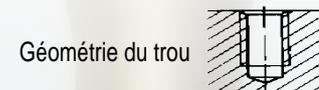
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6.75	90	6	4.9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3,5	26,5	180	22	18
M33	3,5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22
M39	4	35	200	32	24
M42	4,5	37,5	200	32	24
M45	4,5	40,5	220	36	29
M48	5	43	250	36	29
M52	5	47	250	40	32



DIN 376

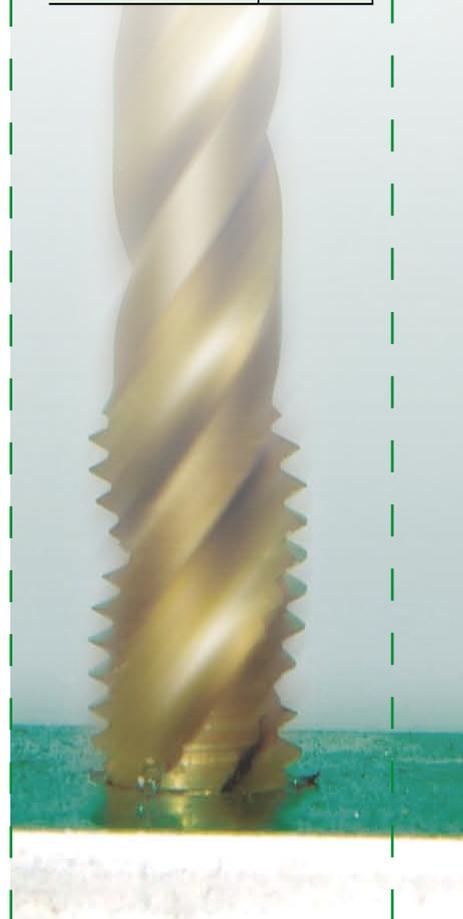
Référence
BB604

Référence	BB604
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



TARAUDE MACHINE DEMI LONG VAPORISÉ



TARAUDE MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 HÉLICOIDALE 35 DEGRÉS

DIN 371

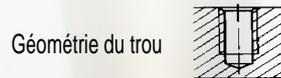
Référence
404VA



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316

Référence	404VA
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Unité de contionnement : Unitaire

TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 376 HÉLICOÏDALE 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10.25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15.5	125	14	11
M20	2.5	17.5	140	16	12
M22	2.5	19.5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

Unité de contionnement : Unitaire



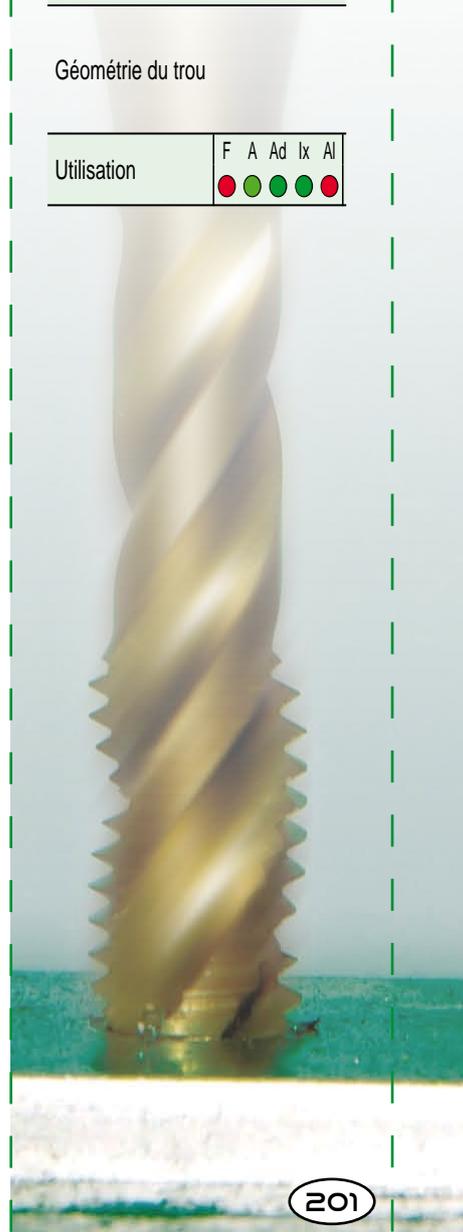
DIN 376

Référence
604VA

Référence	604VA
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	C05%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou

Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

DIN 371

Référence
404A

Référence	404A
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2 - 3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6.75	90	6	4.9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

M

DIN 376

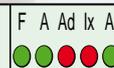
Référence
604A

Référence	604A
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2 - 3

Géométrie du trou



Utilisation

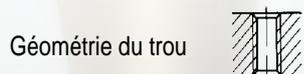


M

DIN 371

Référence
160

Référence	160
Classe de tolérance	6 HX
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Polygon.
Entrée forme	C/2.5



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 À REFOULER



APPLICATION

Taraud particulièrement adapté pour le taraudage par refoulement de matériaux ductiles tels que le laiton tendre, le cuivre, l'aluminium, le zinc, le zamac, le fer pur, les aciers doux et alliés recuits.

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

M

DIN 376

Référence
160

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 À REFOULER



Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

Impératif de la matière à tarauder :

Résistance < 700 N/mm² .

Coefficient d'allongement > à 12 % .

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 À REFOULER REVÊTU TIALN



TIALN

APPLICATION

Taraud particulièrement adapté pour le taraudage par refolement de matériaux ductiles tels que le laiton tendre, le cuivre, l'aluminium, le zinc, le zamac, le fer pur, les aciers doux et alliés recuits.

Le revêtement TIALN permet le taraudage à très grande vitesse et augmente substantiellement la durée de vie du taraud.

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

M

DIN 371

Référence

161

Référence	161
Classe de tolérance	6 HX
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Polygon.
Entrée forme	C/2.5

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 À REFOULER REVÊTU TIALN



TIALN

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

M

DIN 376

Référence

161

Impératif de la matière à tarauder :

Résistance < 700 N/mm² .

Coefficient d'allongement > à 12 % .

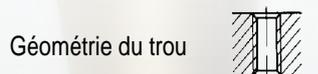


TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 À REFOULER À RAINURES

DIN 371

Référence
162

Référence	162
Classe de tolérance	6 HX
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Polygon.
Entrée forme	C/2.5



APPLICATION

Taraud particulièrement adapté pour le taraudage par refoulement de matériaux ductiles tels que le laiton tendre, le cuivre, l'aluminium, le zinc, le zamac, le fer pur, les aciers doux et alliés recuits.

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 À REFOULER À RAINURES

DIN 376

Référence
162



Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

Impératif de la matière à tarauder :

Résistance < 700 N/mm² .

Coefficient d'allongement > à 12 % .

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 À REFOULER À RAINURES



VAPORISÉ

APPLICATION

Taraut particulièrement adapté pour le taraudage par refolement de matériaux ductiles tels que le laiton tendre, le cuivre, l'aluminium, le zinc, le zamac, le fer pur, les aciers doux et alliés recuits.

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9.3	100	10	8

M

DIN 371

Référence

163

Référence 163

Classe de tolérance 6 HX

Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Polygon.

Entrée forme C/2.5

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 À REFOULER À RAINURES



VAPORISÉ

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

DIN 376

Référence

163

Impératif de la matière à tarauder :

Résistance < 700 N/mm² .

Coefficient d'allongement > à 12 % .



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

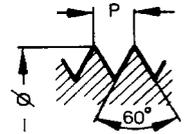
Référence
BB406

Référence	BB406
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

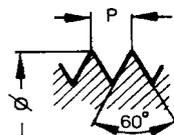
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.7	3,3	120	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	120	6	4,9
M6	1	5	120	6	4,9
M8	1.25	6,75	120	8	6,2
M10	1.5	8,5	120	10	8
M12	1.75	10,25	120	12	9

LONGUEUR TOTALE 120MM

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.7	3,3	120	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	120	6	4,9
M6	1	5	120	6	4,9
M8	1.25	6,75	120	8	6,2
M10	1.5	8,5	120	10	8
M12	1.75	10,25	120	12	9

LONGUEUR TOTALE 120MM



DIN 371

Référence
BB408

Référence	BB408
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H° 35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

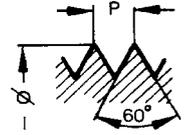
Référence
BB407

Référence	BB407
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



APPLICATION

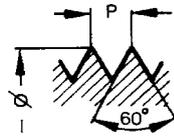
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.7	3,3	150	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	150	6	4,9
M6	1	5	150	6	4,9
M8	1.25	6,75	150	8	6,2
M10	1.5	8,5	150	10	8
M12	1.75	10,25	150	12	9

LONGUEUR TOTALE 150MM

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.7	3,3	150	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	150	6	4,9
M6	1	5	150	6	4,9
M8	1.25	6,75	150	8	6,2
M10	1.5	8,5	150	10	8
M12	1.75	10,25	150	12	9

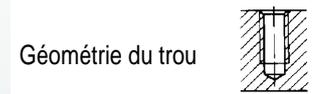
LONGUEUR TOTALE 150MM



DIN 371

Référence
BB409

Référence	BB409
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H° 35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	lx	Al
	<input checked="" type="checkbox"/>				





TARAUD MACHINE HSS DIN 357

DIN 357

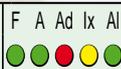
Référence
BB410

Référence	BB410
Type	Métrique
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	A/6-8

Géométrie du trou



Utilisation



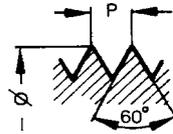
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 80 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 800 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0,5	2.5	70	2.2	-
M4	0,7	3.3	90	2.8	2.1
M5	0,8	4.2	100	3.5	2.7
M6	1	5	110	4.5	3.4
M8	1.25	6.8	125	6	4.9
M10	1.5	8.5	140	7	5.5
M12	1.75	10.2	180	9	7

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 DROIT



MF

DIN 374

Référence
BB601

APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18

Référence	BB601
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3
Géométrie du trou	
Utilisation	F A Ad lx Al





DIN 374

Référence
BB602

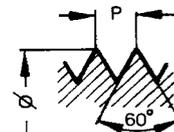
Référence	BB602
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN



SUITE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18
M32	1,5	30,5	150	22	18
M32	2	30	150	22	18
M32	3	29	180	22	18
M33	1,5	31,5	160	25	20
M33	2	31	160	25	20
M33	3	30	180	25	20
M34	1,5	32,5	170	28	22
M34	2	32	170	28	22
M35	1,5	33,5	170	28	22
M36	1,5	34,5	170	28	22
M36	2	34	170	28	22
M36	3	33	200	28	22
M38	1,5	36,5	170	28	22
M39	1,5	37,5	170	32	24
M39	2	37	170	32	24
M39	3	36	200	32	24
M40	1,5	38,5	170	32	24
M40	2	38	170	32	24
M40	3	37	200	32	24
M42	1,5	40,5	170	32	24
M42	2	40	170	32	24
M42	3	39	200	32	24
M45	1,5	43,5	180	36	29
M45	2	43	180	36	29
M45	3	42	200	36	29
M48	1,5	46,5	190	36	29
M48	2	46	190	36	29
M48	3	45	225	36	29
M50	1,5	48,5	190	36	29
M50	2	48	190	36	29
M50	3	47	225	36	29
M52	1,5	50,5	190	40	32
M52	2	50	190	40	32
M52	3	49	225	40	32

MF

DIN 374

Référence
BB602

Référence	BB602
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN

Géométrie du trou 

Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●





DIN 374

Référence
BB603

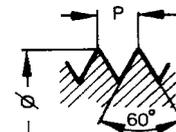
Référence	BB603
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



SUITE

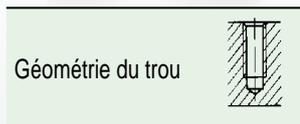
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18
M32	1,5	30,5	150	22	18
M32	2	30	150	22	18
M32	3	29	180	22	18
M33	1,5	31,5	160	25	20
M33	2	31	160	25	20
M33	3	30	180	25	20
M34	1,5	32,5	170	28	22
M34	2	32	170	28	22
M35	1,5	33,5	170	28	22
M36	1,5	34,5	170	28	22
M36	2	34	170	28	22
M36	3	33	200	28	22
M38	1,5	36,5	170	28	22
M39	1,5	37,5	170	32	24



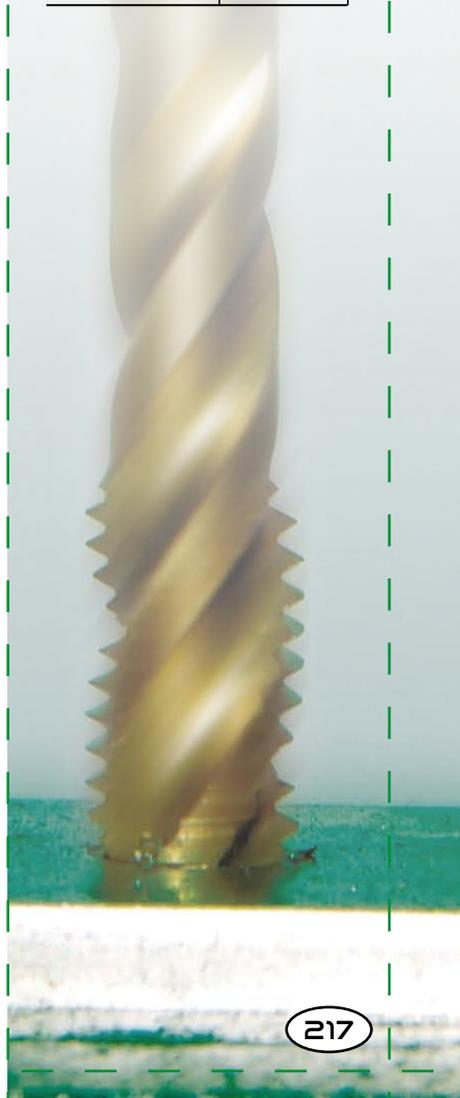
DIN 374

Référence
BB603

Référence	BB603
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●





DIN 374

Référence
BB603

Référence	BB603
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F A Ad lx Al

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



SUITE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M39	2	37	170	32	24
M39	3	36	200	32	24
M40	1.5	38,5	170	32	24
M40	2	38	170	32	24
M40	3	37	200	32	24
M42	1.5	40,5	170	32	24
M42	2	40	170	32	24
M42	3	39	200	32	24
M45	1.5	43,5	180	36	29
M45	2	43	180	36	29
M45	3	42	200	36	29
M48	1.5	46,5	190	36	29
M48	2	46	190	36	29
M48	3	45	225	36	29
M50	1.5	48,5	190	36	29
M50	2	48	190	36	29
M50	3	47	225	36	29
M52	1.5	50,5	190	40	32
M52	2	50	190	40	32
M52	3	49	225	40	32



DIN 371

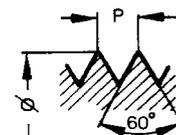
Référence
BB400G

Référence	BB400G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F A Ad lx Al

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 DROIT



APPLICATION

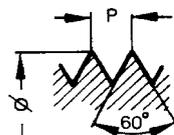
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

COUPE À GAUCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 DROIT



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

COUPE À GAUCHE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

M

DIN 371

Référence
BB600G

Référence	BB600G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

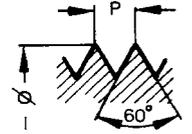
Référence
BB405G

Référence	BB405G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



APPLICATION

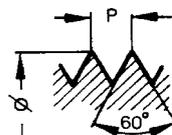
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8.5	100	10	8

COUPE À GAUCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

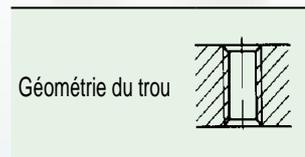
For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18

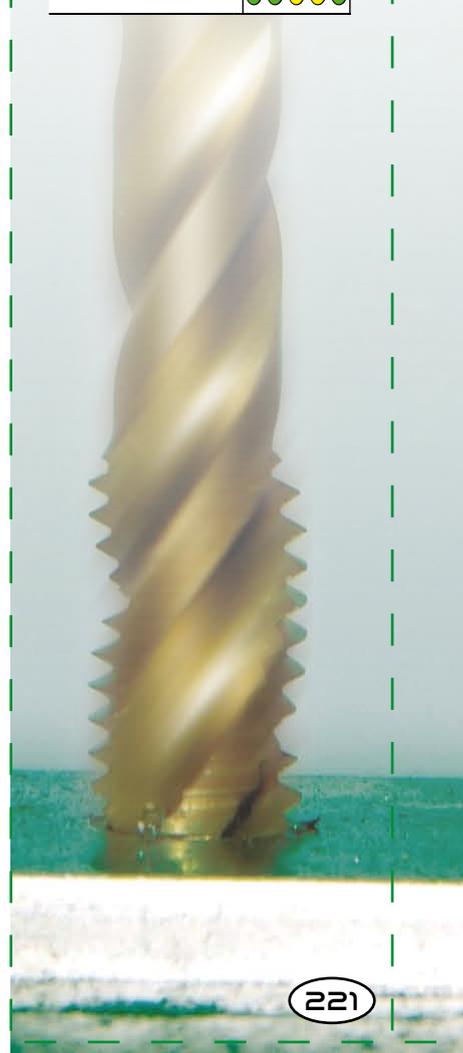
COUPE À GAUCHE



Référence	BB605G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

DIN 371

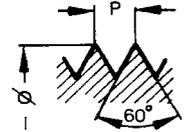
Référence
BB404G

Référence	BB404G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



APPLICATION

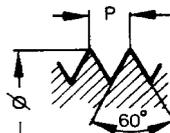
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

COUPE À GAUCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,2	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

COUPE À GAUCHE



Référence	BB604G
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN

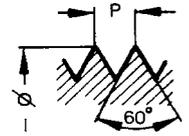
DIN 374

Référence
348

Référence	348
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

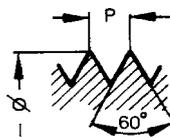
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

COUPE À GAUCHE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.35	2,65	56	2.2	SANS
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN



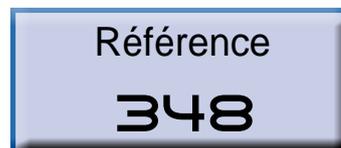
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

COUPE À GAUCHE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18



Référence	348
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou	
Utilisation	F A Ad lx Al





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

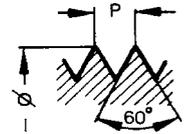
DIN 374

Référence
349

Référence	349
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

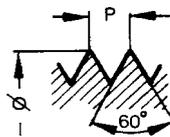
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

COUPE À GAUCHE

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

COUPE À GAUCHE

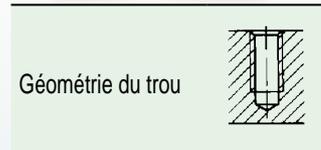
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18



DIN 374

Référence
349

Référence	349
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Gauche
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

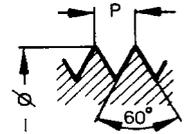




TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

Référence
855



Référence 855

Classe de tolérance 2B

Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

APPLICATION

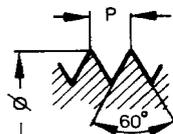
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N4	40	2,3	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	40	2,6	56	3,5	2,7
N6	32	2,85	56	4	3
N8	32	3,5	63	4,5	3,4
N10	24	3,9	70	6	4,9
N12	24	4,5	70	6	4,9
1/4	20	5,2	80	7	5,5
5/16	18	6,6	90	8	6,2
3/8	16	8	100	9	7



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	14	9,4	100	8	6,2
1/2	13	10,75	110	9	7
9/16	12	12,25	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,5	140	18	14,5
1	8	22,25	160	20	16



DIN 376

Référence

856

Référence 856

Classe de tolérance 2B

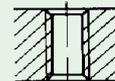
Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

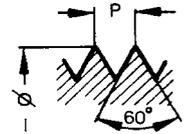
DIN 371

Référence
857

Référence	857
Classe de tolérance	2B
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	<input type="radio"/>				



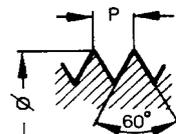
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N4	40	2,3	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	40	2,6	56	3,5	2,7
N6	32	2,85	56	4	3
N8	32	3,5	63	4,5	3,4
N10	24	3,9	70	6	4,9
N12	24	4,5	70	6	4,9
1/4	20	5,2	80	7	5,5
5/16	18	6,6	90	8	6,2
3/8	16	8	100	9	7

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	14	9,4	100	8	6,2
1/2	13	10,75	110	9	7
9/16	12	12,25	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,5	140	18	14,5
1	8	22,25	160	20	16



DIN 376

Référence

858

Référence 858

Classe de tolérance 2B

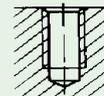
Nuance CO5%

Coupe à Droite

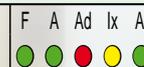
Goujures H 35°

Entrée forme C/2-3

Géométrie du trou

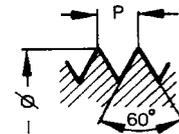


Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN



Référence	865
Classe de tolérance	2B
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

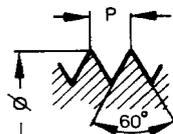
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N4	48	2,4	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	44	2,7	56	3,5	2,7
N6	40	3	56	4	3
N8	36	3,5	63	4,5	3,4
N10	32	4,1	70	6	4,9
N12	28	4,65	70	6	4,9
1/4	28	5,5	80	7	5,5
5/16	24	6,9	90	8	6,2
3/8	24	8,5	100	9	7

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

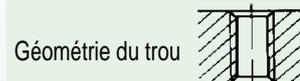
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	20	9,9	100	8	6,2
1/2	20	11,5	100	9	7
9/16	18	12,9	100	11	9
5/8	18	14,5	100	12	9
3/4	16	17,5	110	14	11
7/8	14	20,5	140	18	14,5
1	14	23,5	150	20	16
1	12	23,25	150	20	16



Référence	866
Classe de tolérance	2B
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

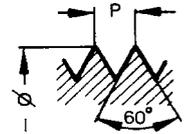


Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



Référence	867
Classe de tolérance	2B
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	<input type="checkbox"/>				

APPLICATION

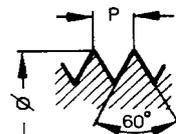
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N4	48	2,4	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	44	2,7	56	3,5	2,7
N6	40	3	56	4	3
N8	36	3,5	63	4,5	3,4
N10	32	4,1	70	6	4,9
N12	28	4,65	70	6	4,9
1/4	28	5,5	80	7	5,5
5/16	24	6,9	90	8	6,2
3/8	24	8,5	100	9	7



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	20	9,9	100	8	6,2
1/2	20	11,5	100	9	7
9/16	18	12,9	100	11	9
5/8	18	14,5	100	12	9
3/4	16	17,5	110	14	11
7/8	14	20,5	140	18	14,5
1	14	23,5	150	20	16
1	12	23,25	150	20	16



Référence	868
Classe de tolérance	2B
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al





TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 GUN

DIN 371

Référence
834

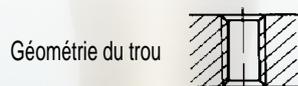


APPLICATION

Pour application :
Acier allié jusqu'à 140 kg
Acier fortement allié
Aluminium
Titane et alliage

For use :
Steel up to app. 1400 N/mm²
High alloyed steel
Aluminium
Titanium and alloy

Référence	834
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/3.5 - 6



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N6	32	2,85	56	6	3
N8	32	3,5	63	6.5	3.4
N10	24	3,93	70	8	4.9
1/4	20	5,25	80	10	5.5
5/16	18	6,7	90	11	6.2
3/8	16	8,1	100	13	7

TARAUD MACHINE AN ACIER FRITTÉ DIN 371 HÉLICOÏDAL



APPLICATION

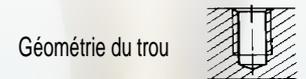
Pour application :
Acier allié jusqu'à 140 kg
Acier fortement allié
Aluminium
Titane et alliage

For use :
Steel up to app. 1400 N/mm²
High alloyed steel
Aluminium
Titanium and alloy

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N6	32	2,85	56	6	3
N8	32	3,5	63	6.5	3.4
N10	24	3,93	70	8	4.9
1/4	20	5,25	80	10	5.5
5/16	18	6,7	90	11	6.2
3/8	16	8,1	100	13	7



Référence	835
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	H40°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ● ●





TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 GUN

DIN371

Référence
836

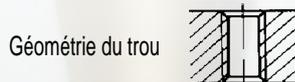


APPLICATION

Pour application :
Acier allié jusqu'à 140 kg
Acier fortement allié
Aluminium
Titane et alliage

For use :
Steel up to app. 1400 N/mm²
High alloyed steel
Aluminium
Titanium and alloy

Référence	836
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/3.5 - 6



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N6	40	3	56	6	3
N8	36	3,55	63	6,5	3,4
N10	32	4,15	70	8	4,9
1/4	28	5,55	80	8,5	5,5
5/16	24	7	90	9	4,9
3/8	24	8,6	100	9	5,5



TARAUD MACHINE AN ACIER FRITTÉ DIN 371 HÉLICOÏDAL



APPLICATION

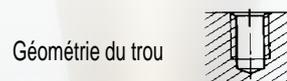
Pour application :
Acier allié jusqu'à 140 kg
Acier fortement allié
Aluminium
Titane et alliage

For use :
Steel up to app. 1400 N/mm²
High alloyed steel
Aluminium
Titanium and alloy

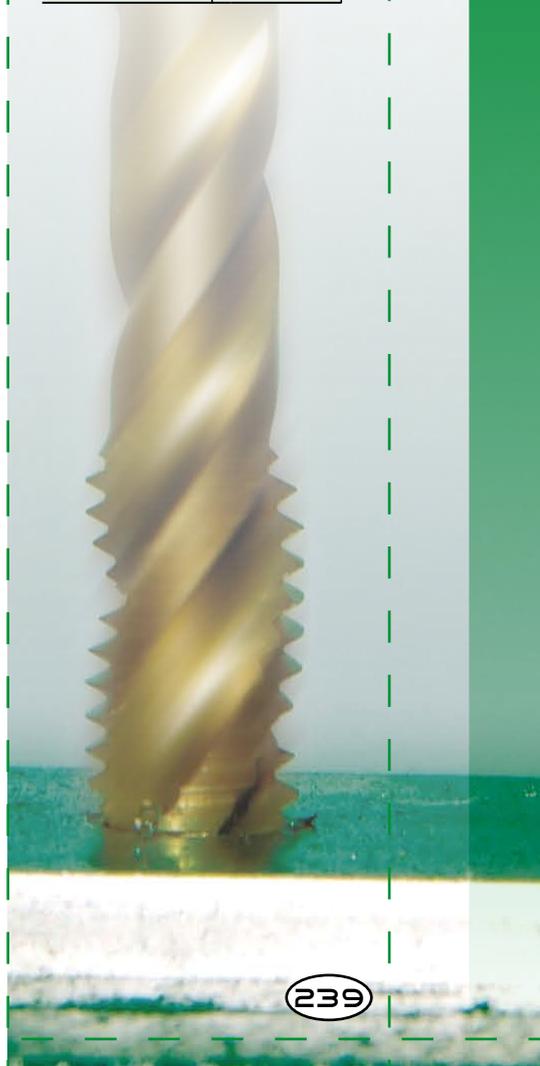
Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
N6	40	3	56	6	3
N8	36	3,55	63	6,5	3,4
N10	32	4,15	70	8	4,9
1/4	28	5,55	80	8,5	5,5
5/16	24	7	90	9	4,9
3/8	24	8,6	100	9	5,5



Référence	837
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	H40°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●





TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 5156 GUN

DIN 5156

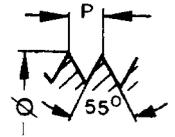
Référence
845

Référence	845
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



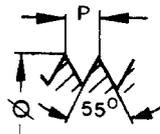
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 5156 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35



DIN 5156

Référence

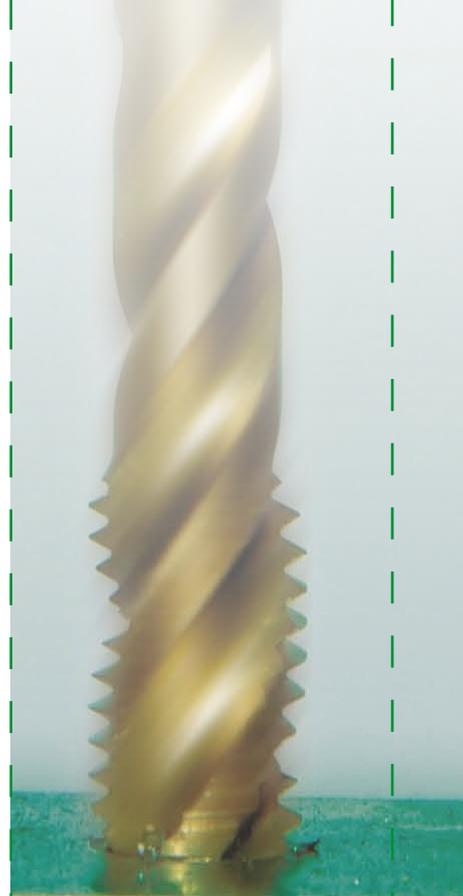
847

Référence	847
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE



DIN 5156

Référence
359

Référence 359

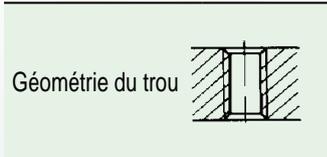
Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance CO5%

Coupe à Droite

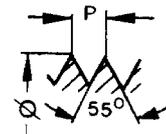
Goujures Droites

Entrée forme B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 5156 GUN



APPLICATION

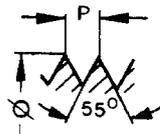
Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 5156 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12



Référence	369
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



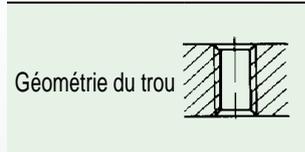


TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

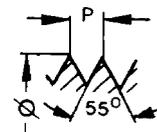
DIN 371

Référence
875

Référence	875
Nuance	CO5%
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

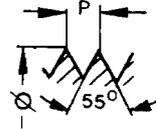
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
1/8	40	2,55	56	3,5	
5/32	32	3,2	63	4,5	3,4
3/16	24	3,7	70	6	4,9
1/4	20	5,1	80	7	5,5
5/16	18	6,5	90	8	6,2
3/8	16	7,9	100	9	7
7/16	14	9,25	100	11	9
1/2	12	10,5	110	12	9



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

DIN 376

Référence
876

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	14	9,25	100	8	6,2
1/2	12	10,5	110	9	7
9/16	12	12	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,25	140	18	14,5
1	8	22	160	20	16

Référence	876
Nuance	CO5%
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



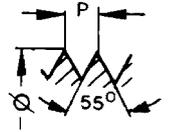
TARAUDS



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS

DIN 371

Référence
877



Référence	877
Nuance	CO5%
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

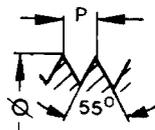
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
1/8	40	2,55	56	3,5	2,7
5/32	32	3,2	63	4,5	3,4
3/16	24	3,7	70	6	4,9
1/4	20	5,1	80	7	5,5
5/16	18	6,5	90	8	6,2
3/8	16	7,9	100	9	7
7/16	14	9,25	100	11	9
1/2	12	10,5	110	12	9

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 35 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Nb de filets au pouce	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
7/16	14	9,25	100	8	6,2
1/2	12	10,5	110	9	7
9/16	12	12	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,25	140	18	14,5
1	8	22	160	20	16



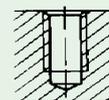
DIN 376

Référence

878

Référence	878
Nuance	CO5%
Goujures	H 35°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE



DIN 371

Référence
353

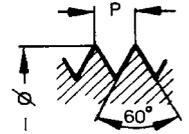
Référence	353
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0,5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

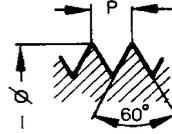
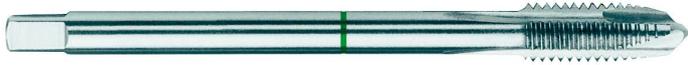
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A353/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



DIN 376

Référence
353D

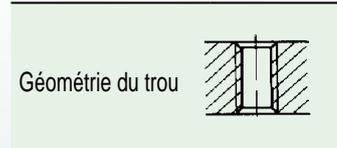
APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence	353D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE



DIN 371

Référence
363

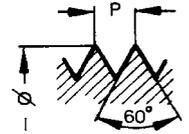
Référence	363
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÈS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

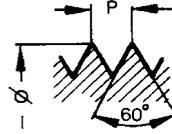
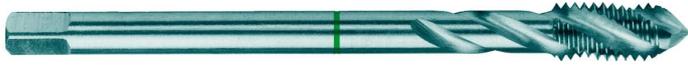
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A363/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

DIN 376

Référence
363D

Référence	363D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoid.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE



DIN 371

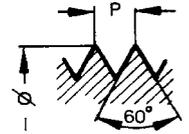
Référence
353TIN

Référence	353TIN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN REVÊTU TIN



APPLICATION

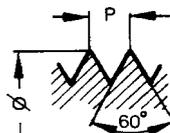
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN REVÊTU TIN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

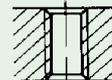
M

DIN 376

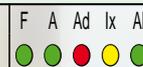
Référence
353DTIN

Référence	353DTIN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation





DIN 371

Référence
363TIN

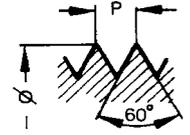
Référence	363TIN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU TIN



APPLICATION

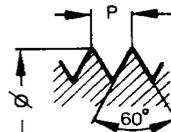
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU TIN



APPLICATION

Pour application :

Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :

Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

DIN 376

Référence
363DTIN

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence	363DTIN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE



DIN 371

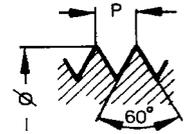
Référence
353NCR

Référence	353NCR
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN REVÊTU NCR



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

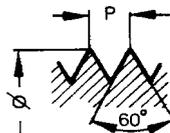
For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8

REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN REVÊTU NCR



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

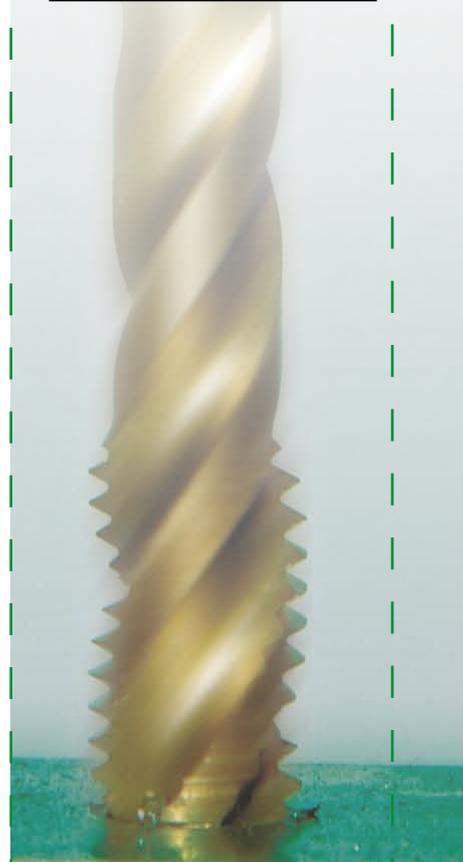
REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS



Référence	353DNCR
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU NCR

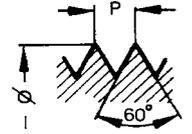
DIN 371

Référence
363NCR

Référence	363NCR
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

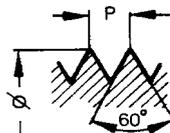
For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE VERTE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU NCR



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS



Référence	363DNCR
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



DIN 371

Référence
354

Référence 354

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

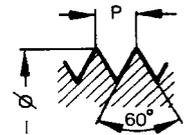
Entrée forme B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

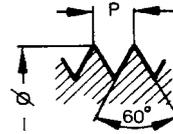
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A354/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



DIN 376

Référence
354D

APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence	354D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



DIN 371

Référence
364

Référence 364

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Hélicoïd.39°

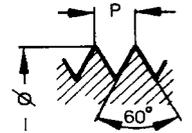
Entrée forme C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

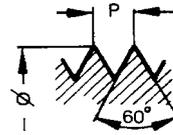
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A364/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5[®] DIN 376 HÉICOÏDAL 39 DEGRÉS



DIN 376

Référence
364D

APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence	364D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN REVÊTU TICN

DIN 371

Référence
354TCN

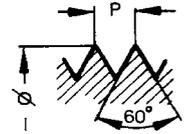
Référence	354TCN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



TICN



APPLICATION

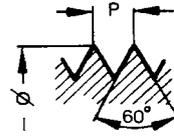
Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN REVÊTU TICN



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN 376

Référence
354DTCN

Référence 354DTCN

Classe de tolérance ISO 6 H

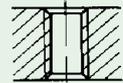
Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Droites

Entrée forme B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



DIN 371

Référence
364TCN

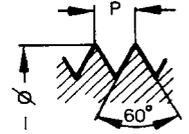
Référence	364TCN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU TICN



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

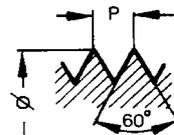
For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5%

DIN 376 HÉLICOÏDAL 39 REVÊTU TICN



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12



DIN 376

Référence
364DTCN

Référence	364DTCN
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



DIN 371

Référence
354NCR

Référence 354NCR

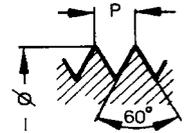
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN REVÊTU NCR



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

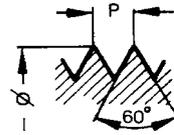
For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN REVÊTU NCR



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

DIN 376

Référence
354DNCR

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence	354DNCR
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

REVÊTEMENT SPÉCIAL POUR MATÉRIAUX COLLANTS





TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 GUN

DIN 371

Référence
454

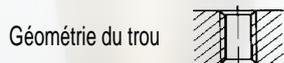


APPLICATION

Pour application générale :
Acier fortement allié < 140 kg

For general use :
High alloyed steel up to 1400 N/mm²

Référence	454
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
					

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Unité de contionnement : Unitaire

TARAUD MACHINE DEMI LONG BAGUE NOIRE

TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application générale :
Acier fortement allié < 140 kg

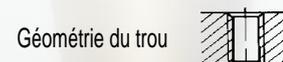
For general use :
High alloyed steel up to 1400 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

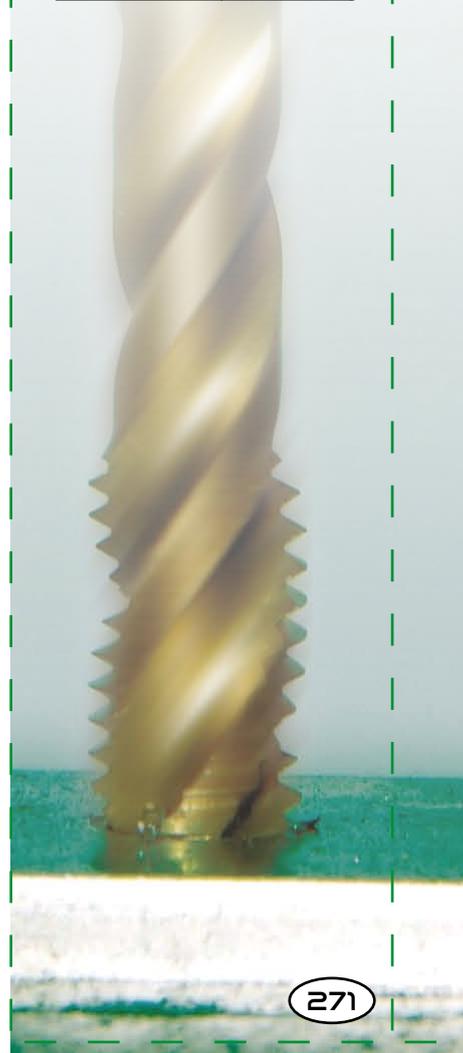
Unité de contionnement : Unitaire



Référence	454D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/GUN



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



TARAUD MACHINE DEMI LONG BAGUE NOIRE



TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 HÉLICOÏDALE 40 DEGRÉS

DIN 371

Référence
464



APPLICATION

Pour application générale :
Acier fortement allié < 140 kg

For general use :
High alloyed steel up to 1400 N/mm²

Référence	464
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	H40°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Unité de contionnement : Unitaire

TARAUD MACHINE DEMI LONG BAGUE NOIRE

TARAUD MACHINE EN ACIER FRITTÉ DIN 371 HÉLICOÏDALE 40 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application générale :
Acier fortement allié < 140 kg

For general use :
High alloyed steel up to 1400 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

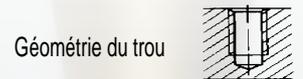
Unité de contionnement : Unitaire



DIN 376

Référence
464D

Référence	464D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	Acier Fritté
Coupe à	Droite
Goujures	H40°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

DIN 371

Référence
352

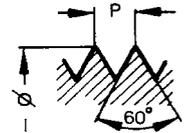
Référence 352

Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

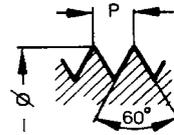
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A352/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

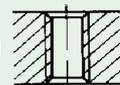
Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

DIN 376

Référence
352D

Référence	352D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE



DIN 371

Référence
362

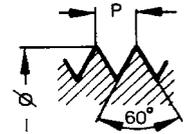
Référence	362
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDALE 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

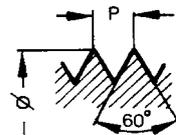
COFFRET DE 7 TARAUDS MACHINE M3 À M12

Référence
A362/M312



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLANCHE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDALE 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

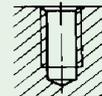
M

DIN 376

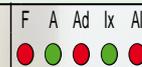
Référence
362D

Référence	362D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 GUN

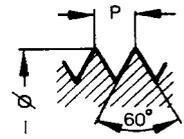
DIN 371

Référence
140

Référence	140
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

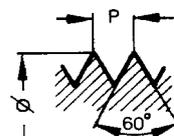
For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M2	0.4	1,6	45	2.8	2.1
M2.5	0.45	2,05	50	2.8	2.1
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

DIN 376

Référence

141

Référence 141

Classe de tolérance ISO 6 H

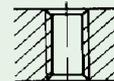
Nuance CO5%

Coupe à Droite

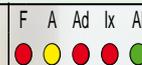
Goujures Droites

Entrée forme B/Gun

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE



DIN 371

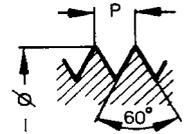
Référence
540

Référence	540
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.38°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS



APPLICATION

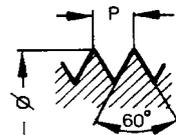
Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M2	0.4	1,6	45	2.8	2.1
M2.5	0.45	2,05	50	2.8	2.1
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier non allié jusqu'à 90 kg
Acier faiblement allié < 90 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Steel up to app. 900 N/mm²
Low alloyed steel < 900 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12



DIN 376

Référence

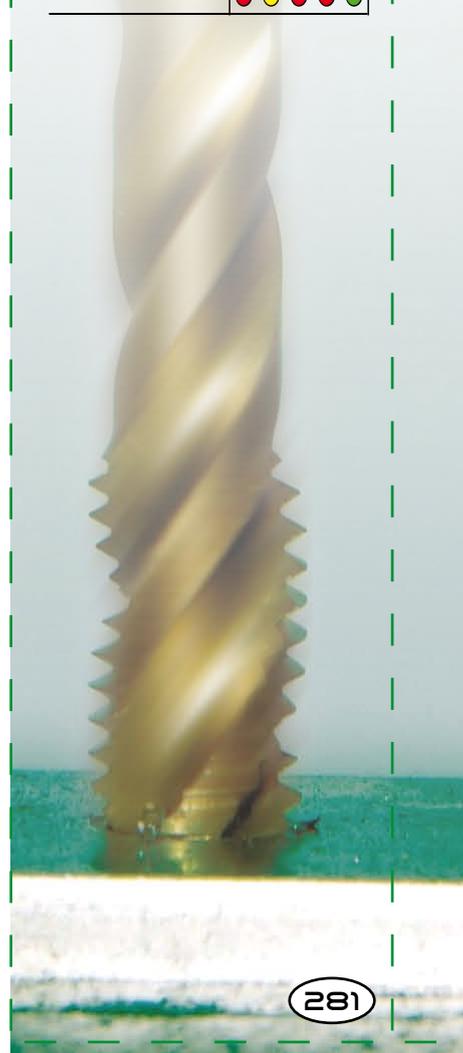
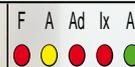
541

Référence	541
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.38°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS

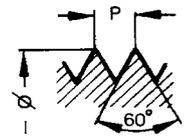
DIN 371

Référence
3650

Référence	3650
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.40°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

Pour application :
Aluminium
Alliage alu silicium

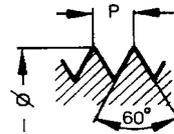
For use :
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M2	0.4	1,6	45	2.8	2.1
M2.5	0.45	2,05	50	2.8	2.1
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD SPÉCIAL POUR ALUMINIUM DOUBLE GOUJURE

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE JAUNE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS



DIN 376

Référence
3650D

APPLICATION

Pour application :
Aluminium
Alliage alu silicium

For use :
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9

Référence 3650D

Classe de tolérance ISO 6 H

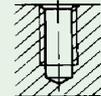
Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures Hélicoïd.40°

Entrée forme C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD SPÉCIAL POUR ALUMINIUM DOUBLE GOUJURE



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE NOIRE



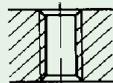
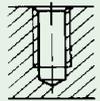
TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 DROIT

DIN 371

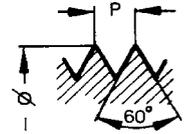
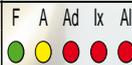
Référence
351

Référence	351
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2.5

Géométrie du trou



Utilisation



APPLICATION

Pour application :
Fonte FT , FGS

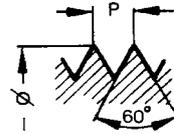
For use :
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD SPÉCIAL POUR FONTE

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE NOIRE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 DROIT



APPLICATION

Pour application :
Fonte FT , FGS

For use :
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

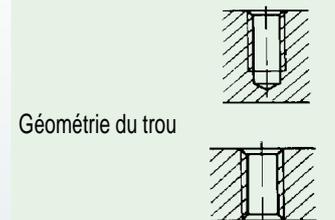
TARAUD SPÉCIAL POUR FONTE



DIN 376

Référence
351D

Référence	351D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	C/2.5



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



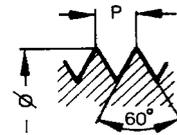
TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE



TARAUD MACHINE HSS CO8% DIN 371 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS

DIN 371

Référence
365



Référence	365
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO8%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

APPLICATION

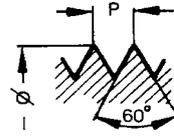
Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE

TARAUD MACHINE HSS CO8% DIN 376 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

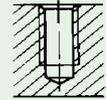
M

DIN 376

Référence
365D

Référence	365D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO8%
Coupe à	Droite
Goujures	Hélicoïd.39°
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 371 DROIT

DIN 371

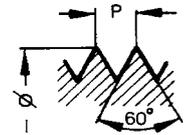
Référence
BB130

Référence	BB130
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



APPLICATION

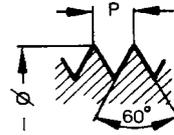
Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
jusqu'à 170 kg

For use :
high alloyed steel from 1300 N/mm²
to 1700 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 376 DROIT



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
jusqu'à 170kg

For use :
high alloyed steel from 1300 N/mm²
to 1700 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9

DIN 376

Référence
BB130D

Référence	BB130D
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



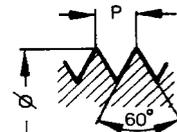
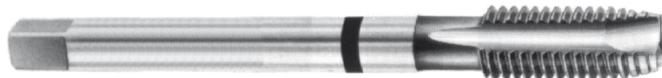
TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE NOIRE

MF

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN

DIN 374

Référence
311



Référence	311
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

APPLICATION

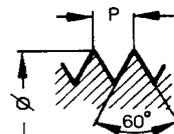
Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE NOIRE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Aciers fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

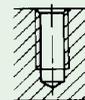
MF

DIN 374

Référence
711

Référence	711
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H°39
Entrée forme	C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN

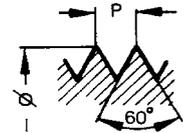
DIN 374

Référence
320

Référence	320
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



APPLICATION

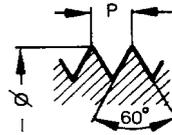
Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5

TARAUDS MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN



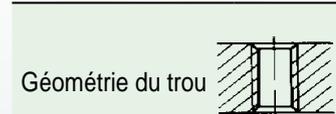
APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 130 kg
Inox 304L – 316L
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1300 N/mm²
Stainless steel 304L – 316L
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

Référence	321
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS

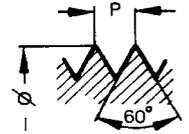
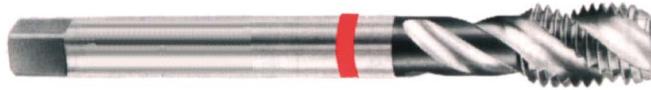
DIN 374

Référence
720

Référence	720
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H°38
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al



APPLICATION

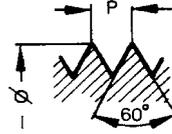
Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE ROUGE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 38 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier fortement allié < 110 kg
Titane et alliages

For use :
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Titanium and titanium alloys

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

Référence	721
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H°38
Entrée forme	C/2-3



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN

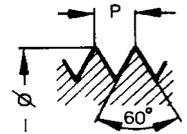
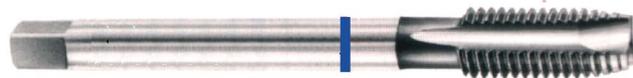
DIN 374

Référence
330

Référence	330
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



APPLICATION

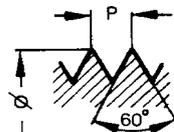
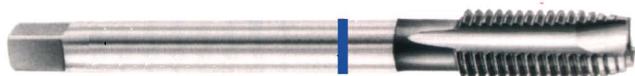
Pour application :
Acier faiblement allié
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 GUN



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Acier fortement allié < 110 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1100 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12



Référence	331
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	Droites
Entrée forme	B/Gun



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE



DIN 374

Référence
730

Référence	730
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	CO5%
Coupe à	Droite
Goujures	H°39
Entrée forme	C/2-3

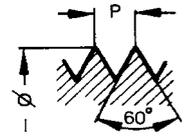


Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●



TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

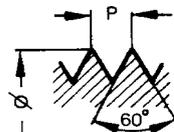
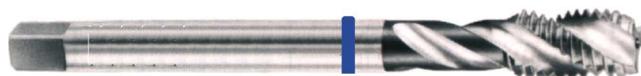
Pour application :
Acier faiblement allié
Acier fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5

TARAUD MACHINE DEMI-LONG BAGUE BLEUE

TARAUD MACHINE HSS CO5% DIN 374 HÉLICOÏDAL 39 DEGRÉS



APPLICATION

Pour application :
Acier faiblement allié
Acier fortement allié < 100 kg
Inox 304 - 316
Tout matériaux à copeaux longs

For use :
Low alloyed steel
high alloyed steel < 1000 N/mm²
Stainless steel 304 - 316
All matériel with long chips

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

MF

DIN 374

Référence

731

Référence 731

Classe de tolérance ISO 6 H

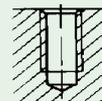
Nuance CO5%

Coupe à Droite

Goujures H°39

Entrée forme C/2-3

Géométrie du trou



Utilisation





TARAUD MACHINE HSS CO5% À ENFILADE

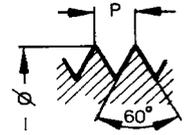
USINE

Référence
BB400

Référence	BB400
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Goujures	Droites



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



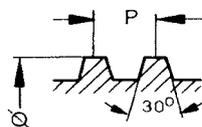
APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 70 kg
Acier faiblement allié < 70 kg

For general use :
Steel up to app. 700 N/mm²
Low alloyed steel < 700 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
M3	0.5	2,5	70	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	90	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	100	3,5	2,7
M6	1	5	110	4,5	3,4
M8	1.25	6,76	125	6	4,9
M10	1.5	8,5	140	7	5,5
M12	1.75	10,25	180	9	7
M14	2	12	200	11	9
M16	2	14	200	12	9
M18	2.5	15,5	220	14	11
M20	2.5	17,5	250	16	12
M22	2.5	19,5	280	18	14,5
M24	3	21	280	18	14,5

TARAUD MACHINE HSS CO5% TRAPEZOÏDAL



APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 70 kg
Acier faiblement allié < 70 kg
Fonte FT , FGS

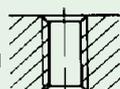
For general use :
Steel up to app. 700 N/mm²
Low alloyed steel < 700 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

USINE

Référence
490

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré
Tr 10	2	8,2	110	7	5,5
Tr 10	3	SANS	125	7	5,5
Tr 12	3	9,25	165	8	6,2
Tr 14	3	11,25	140	10	8
Tr 14	4	SANS	170	10	8
Tr 16	4	12,25	180	11	9
Tr 18	4	14,25	190	12	9
Tr 20	4	16,25	200	14	11
Tr 22	5	17,25	235	16	12
Tr 24	5	19,25	245	18	14,5
Tr 26	5	21,25	255	20	16
Tr 28	5	23,25	265	22	18
Tr 30	6	24,25	290	22	18
Tr 32	6	26,25	300	25	20

Référence	490
Nuance	HSS
Coupe à	Droites
Goujures	Droites

Géométrie du trou 

Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al





FORET TARAUDEUR MACHINE HSS CO5%

USINE

Référence
234

Référence 234

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance Co5%

Coupe à Droite

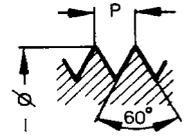
Angle pointe foret 120°

Affûtage Ame amincie



Utilisation

F	A	Ad	Ix	Al
●	●	●	●	●

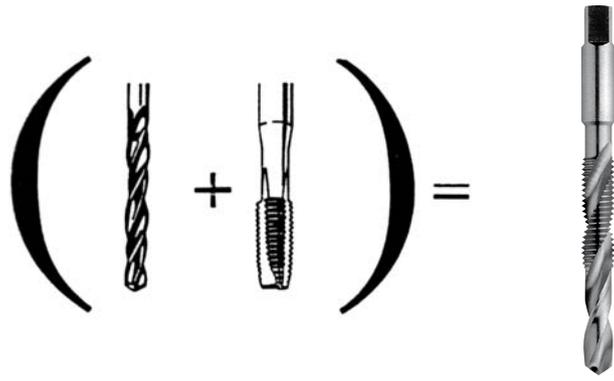


APPLICATION

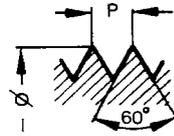
Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 70 kg
Acier faiblement allié < 70 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 700 N/mm²
Low alloyed steel < 700 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré	Epaisseur maxi
M3	0.5	2,5	56	3	2,3	14
M4	0.7	3,3	63	4	3	14
M5	0.8	4,2	70	5	3,8	17
M6	1	5	79	6	4,9	20
M8	1.25	6,75	95	8	6.2	23
M10	1.5	8,5	105	10	8	25
M12	1.75	10,25	110	12	9	27



TARAUD MACHINE ET MAIN HSS À QUEUE 6 PANS DE 6.35MM



APPLICATION

Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 70 kg
Acier faiblement allié < 70 kg
Fonte FT , FGS

For general use :
Steel up to app. 700 N/mm²
Low alloyed steel < 700 N/mm²
Cast iron , malleable cast iron

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Carré	Epaisseur maxi
M3	0.5	2,5	33	11	2,5	6,35
M4	0.7	3,3	35	12	3,3	6,35
M5	0.8	4,2	36	15	4,2	6,35
M6	1	5	39	18	5	6,35
M8	1.25	6,75	40	19	6,8	6,35
M10	1.5	8,5	41	21	8,5	6,35

M

USINE

Référence

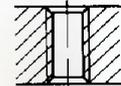
870

Référence 870

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance HSS

Géométrie du trou



Utilisation





FORET TARAUDEUR CHANFREINEUR À QUEUE 6 PANS DE 6.35MM

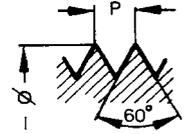
USINE

Référence
ACFOC

Référence	ACFOC
Classe de tolérance	ISO 6 H
Nuance	HSS
Coupe à	Droite
Angle pointe foret	120°
Affûtage	Ame amincie



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

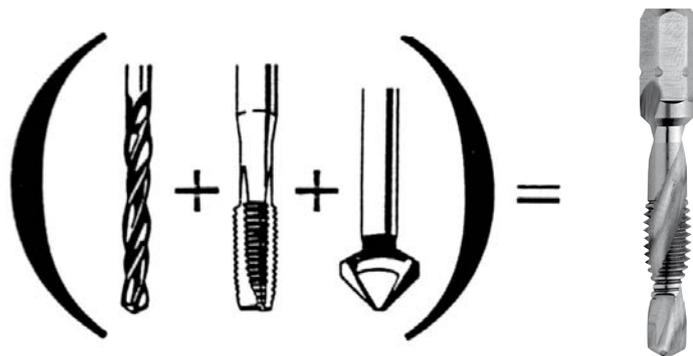


APPLICATION

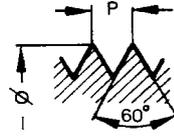
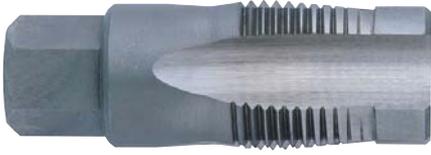
Pour application générale :
Acier non allié jusqu'à 70 kg
Acier faiblement allié < 70 kg
Aluminium
Alliage alu silicium

For general use :
Steel up to app. 700 N/mm²
Low alloyed steel < 700 N/mm²
Aluminium
Aluminium with silicium

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Queue 6 pans de mm	Epaisseur maxi mm
M3	0.5	2,5	36	6,35	3
M4	0.7	3,3	39	6,35	4
M5	0.8	4,2	41	6,35	5
M6	1	5	44	6,35	6
M8	1.25	6,75	51	6,35	8
M10	1.5	8,5	59	6,35	10



TARAUD MACHINE ET MAIN HSS À QUEUE 6 PANS



APPLICATION

Pour application générale :
 Acier non allié jusqu'à 70 kg
 Acier faiblement allié < 70 kg

For general use :
 Steel up to app. 700 N/mm²
 Low alloyed steel < 700 N/mm²

Diamètre	Pas mm	Diam. Foret	Queue 6 pans de mm
MF12	1.5	10,5	8
MF16	1.5	14,5	10
MF20	1.5	18,5	13
MF25	1.5	23,5	13
MF32	1.5	30,5	13

MF

USINE

Référence

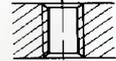
871

Référence 871

Classe de tolérance ISO 6 H

Nuance HSS

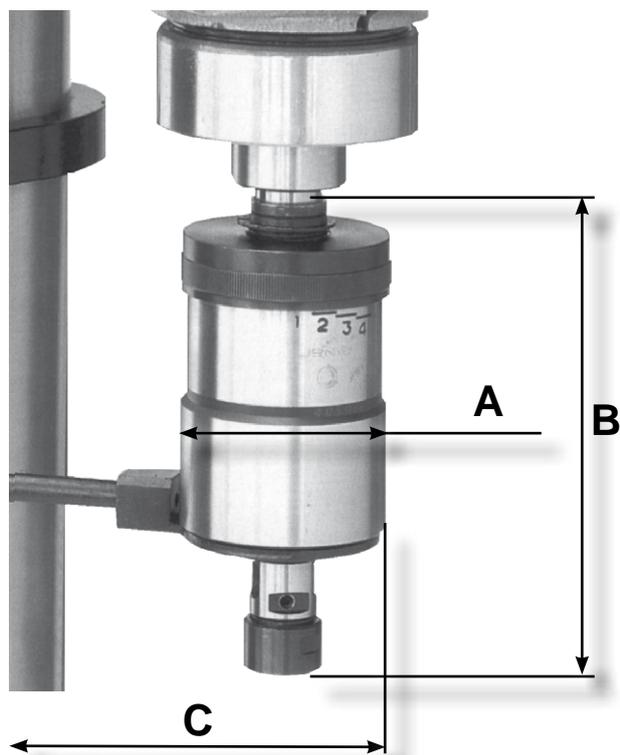
Géométrie du trou



Utilisation



NOUVELLE NORME FILETAGE PAS ÉLECTRIQUE



- INVERSION AUTOMATIQUE DU SENS DE ROTATION EN FIN DE TARAUDAGE

- MONTAGE DIRECT SUR PERCEUSE A COLONNE OU SOCLE MAGNETIQUE EN CONE MORSE

- REGLAGE MANUEL DU COUPLE DE DECLENCHEMENT SUR 4 POSITIONS

- POSITIONNEMENT PAR DOUILLE CONIQUE ET ENTRAINEMENT PAR LE CARRE DU TARAUD

1) CAPACITÉ

Références	Capacité Générale	Capacité ISO529	Capacité DIN371	Capacité DIN376	Attache-ment
ATAR1	M2 - M7	M2-7	M2-6	M2-10	J6
ATAR2	M3 - M12	M3-12	M3-10	M3-12	J6
ATAR3	M8 - M20	M6-20	M5-10	M8-18	20X250

2) DIMENSIONS GÉNÉRALES

Références	A	B	C	Poids Kg
ATAR1	52	118	178	0,9
ATAR2	74	153	198	2,4
ATAR3	91	192	234	4,4

Tous les appareils sont livrés avec :

- 1 Clé 6 pans pour le serrage centralisé du carré d'entraînement
- 2 Clés plates pour le serrage de la pince
- Les cones morses numéro 2 et numéro 3
- 2 Pincas coniques en caoutchouc (+ acier) expansibles

Références	Accessoires
PATAR1	2 Pincas pour ATAR1
PATAR2	2 Pincas pour ATAR2
PATAR3	2 Pincas pour ATAR3

SYSTÈME VENTURI EN SORTIE AIR/HUILE À RÉGLAGE INDÉPENDANT

- Avantages :**
- Forte diminution de la consommation d'huile de coupe
 - Réglage Air / Huile indépendant donc précision dans le mélange
 - Nettoyage du taraud par le jet donc pas de copeaux qui risquent d'endommager l'outil
 - Installation extrêmement facile (branchement d'air 3 - 7 bars) + bidon d'huile. Fixation par aimant
 - Durée de vie des outils fortement accrue

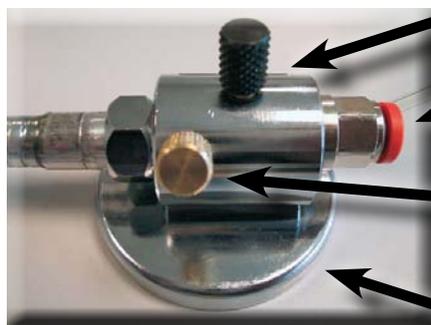


Tube Coaxial en acier semi Rigide
Flexible de 2m pour alimentation en huile



Clapet anti retour

Filtre en bout



Bouton de réglage débit d'huile de coupe

Alimentation en Air
Raccord rapide diam. 8,0 mm

Bouton de réglage débit d'air

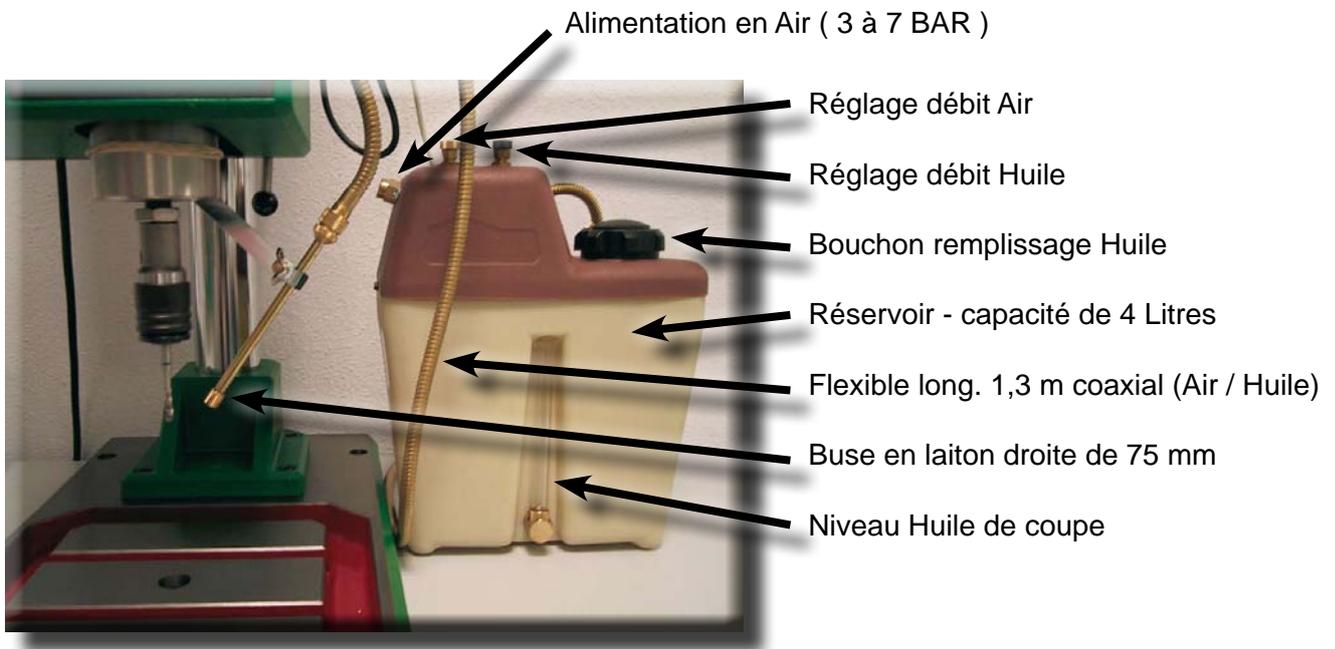
Embase de fixation magnétique 55 kg/cm²

Référence

ML1

SYSTÈME VENTURI EN SORTIE AIR/HUILE À RÉGLAGE INDÉPENDANT ET RÉSERVOIR D'HUILE

- Avantages :**
- Forte diminution de la consommation d'huile de coupe
 - Réglage Air / Huile indépendant donc précision dans le mélange
 - Nettoyage du taraud par le jet donc pas de copeaux qui risquent d'endommager l'outil
 - Installation extrêmement facile (branchement d'air 3 - 7 bars) + bidon d'huile. Fixation par aimant
 - Durée de vie des outils fortement accrue



Fourni avec :

Système de fixation arrière du bac d'huile de coupe
Système de fixation pour la buse en laiton

Dimensions générales du bac : Hauteur = 310 mm ; Largeur = 250 mm ; Epaisseur = 125 mm

Référence

ML2

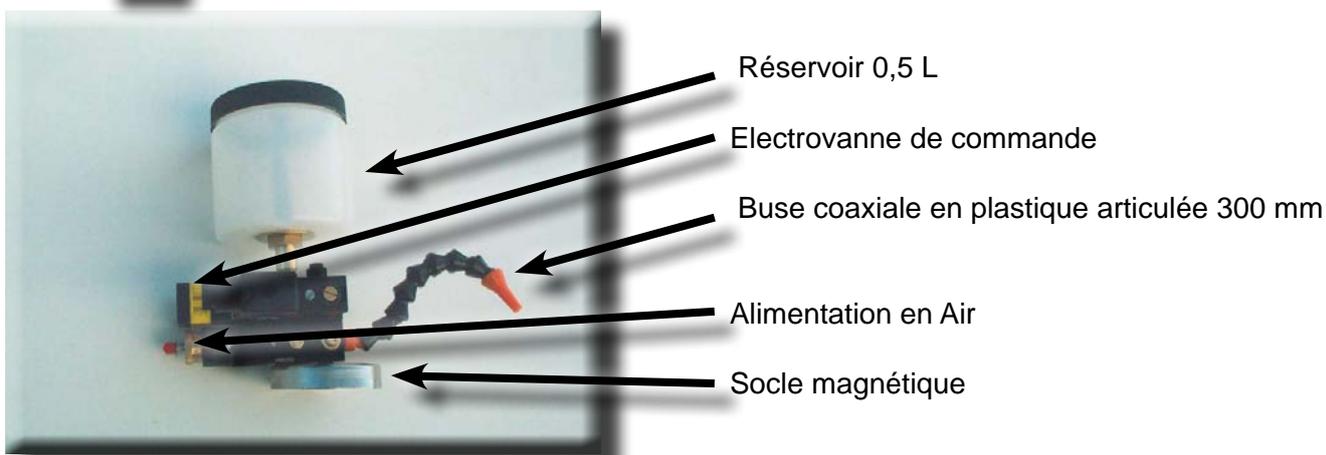
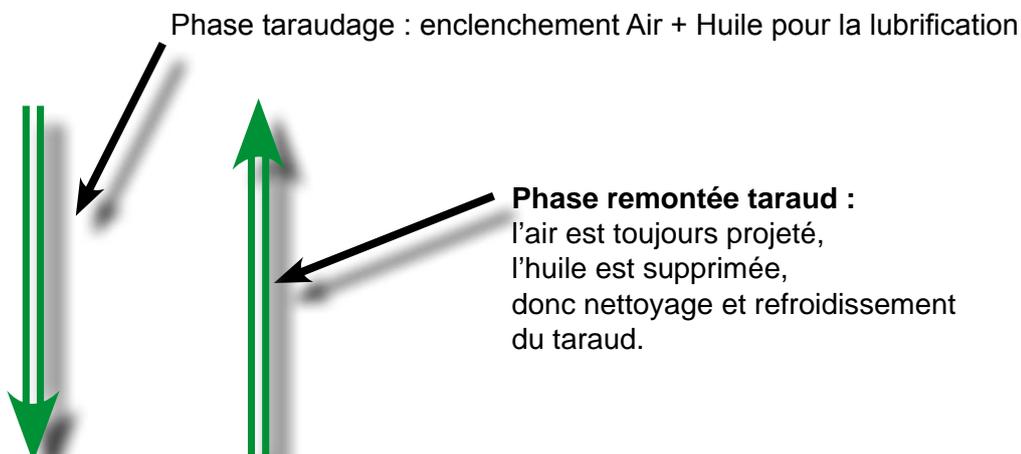
SYSTÈME DE MICRO LUBRIFICATION PAR MICRO POMPE

SYSTÈME MICRO POMPE EN SORTIE AIR/HUILE COAXIAL ET MONO LIGNE

A) UTILISATION SUR TARAUDEUSE AVEC CYCLE AUTOMATIQUE

- Avantages :**
- Forte diminution de la consommation d'huile de coupe
 - Réglage Air / Huile indépendant donc précision dans le mélange
 - Nettoyage du taraud par le jet donc pas de copeaux qui risquent d'endommager l'outil
 - Installation extrêmement facile (branchement d'air 3 - 7 bars) + bidon d'huile.
Fixation par aimant
 - Durée de vie des outils fortement accrue

Cellule de taraudage : Cette cellule permet de gérer la fonction de lubrification et de nettoyage du taraud suivant un cycle défini comme ci - dessous.



Ensemble livré complet monté prêt au branchement (si commande avec électrovanne)

Référence
MP1

Option électrovanne de commande

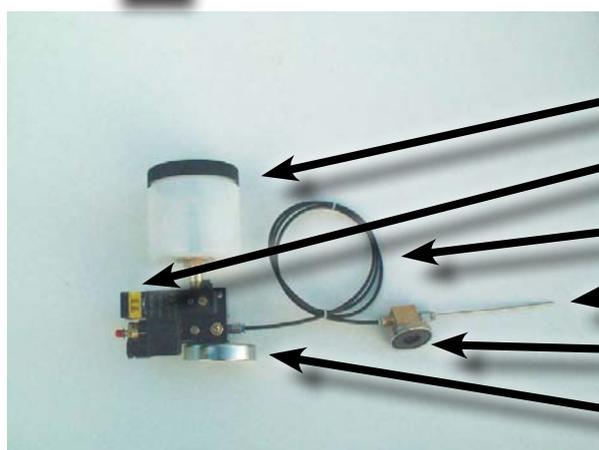
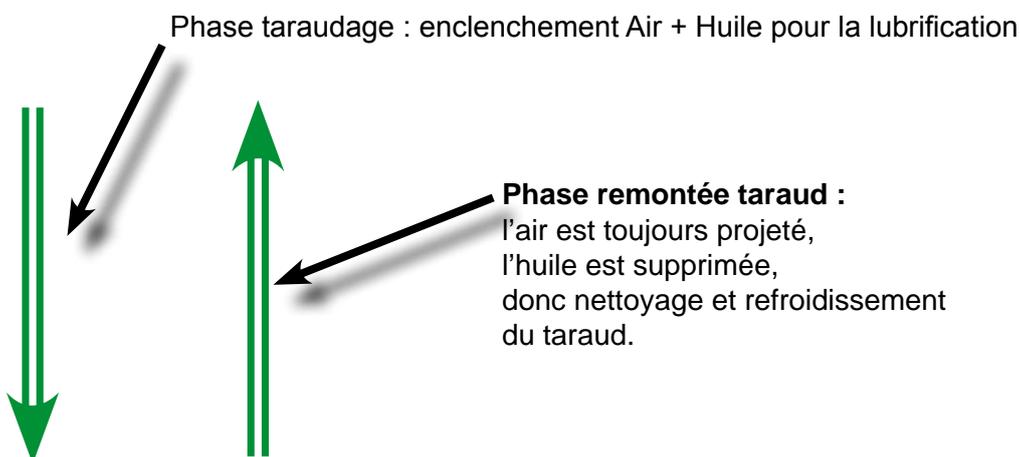
Référence	Tension
EV1	24V cc/ac.
EV2	110V ac.
EV3	220V - 50Hz

SYSTÈME MICRO POMPE EN SORTIE AIR/HUILE COAXIAL ET MONO LIGNE

B) UTILISATION SUR TARAUDEUSE AVEC CYCLE AUTOMATIQUE

- Avantages :**
- Forte diminution de la consommation d'huile de coupe
 - Réglage Air / Huile indépendant donc précision dans le mélange
 - Nettoyage du taraud par le jet donc pas de copeaux qui risquent d'endommager l'outil
 - Installation extrêmement facile (branchement d'air 3 - 7 bars) + bidon d'huile. Fixation par aimant
 - Durée de vie des outils fortement accrue

Cellule de taraudage : Cette cellule permet de gérer la fonction de lubrification et de nettoyage du taraud suivant un cycle défini comme ci - dessous.



- Réservoir 0,5 L
- Electrovanne de commande
- Raccord souple diam. 4,0 mm Lg 2 m monotube
- Tuyau Inox diam. 3,0 mm Lg 150 monotube
- Alimentation en Air
- Socle magnétique

Ensemble livré complet monté prêt au branchement (si commande avec électrovanne)

Référence
MP2

Option électrovanne de commande

Référence	Tension
EV1	24V cc/ac.
EV2	110V ac.
EV3	220V - 50Hz

BIDON DE 1 LITRE

1) HUILE DE COUPE SOLUBLE DE TYPE EMULSION : TYPE HD 91 EXTRÊME PRESSION

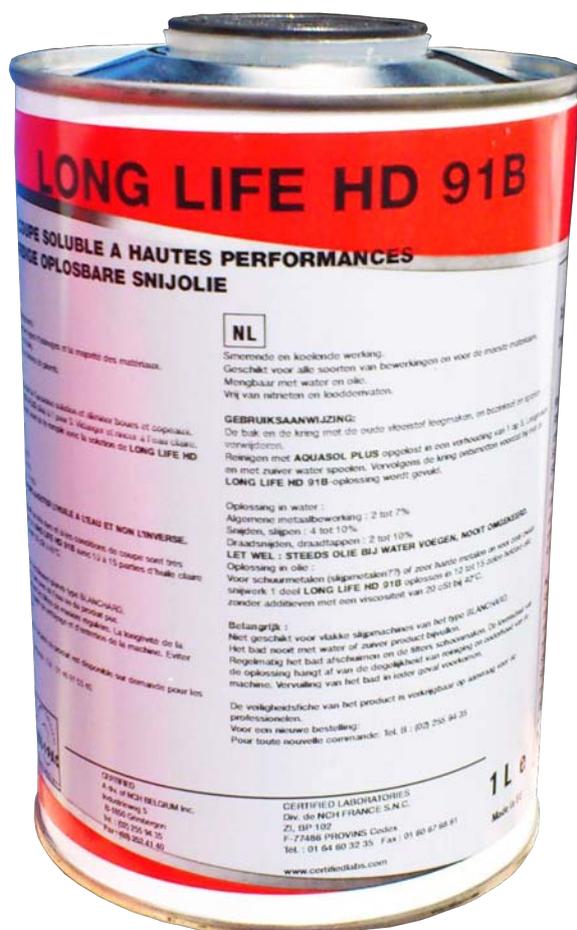
Application : Huile parfaitement adaptée pour le taraudage d'aciers, d'inox et d'aciers durs jusqu'à 140 kg.

Attention : Pour le taraudage Il faut impérativement diluer cette huile dans une proportion de :

1 dose d'huile pour 9 doses d'eau. (verser l'huile dans l'eau)

Peut être utilisée avec un pulvérisateur manuel ou en micro pulvérisation.

Respecter la fiche de données de sécurité fournie



Référence : HD91

Contenance
1 litre

FRAISE À FILETER MÉTRIQUE & MÉTRIQUE FIN

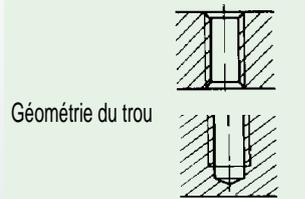
M

MF

USINE

Référence
FAF/M

Référence	FAF/M
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05
Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
Nuance	Carbure micro grain
Goujures	H 15° à droite



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●

CARBURE MONOBLOC REVÊTU



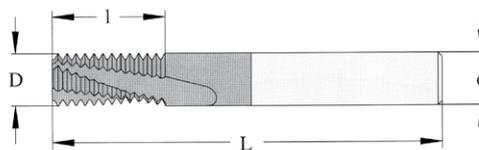
APPLICATION

Fraise particulièrement adaptée pour l'usinage de tout matériau
For all material

Exemple de commande :

FAF/M3 x 0,5 LG 5,25

Pour taraudage diamètre	Pour taraudage diamètre	Pas mm	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre Dents
M2		0,4	3,4	1,5	39	3	3
M2		0,4	5	1,5	39	3	3
M2.5		0,45	4,2	1,9	39	3	3
M2.5		0,45	6,1	1,9	39	3	3
M3	> MF4	0,5	5,25	2,3	39	3	3
M3	> MF4	0,5	7,25	2,3	39	3	3
	> MF5	0,5	10,25	3,8	64	6	3
M4		0,7	7,35	3	39	3	3
M4		0,7	10,15	3	39	3	3
	> MF6	0,75	10,12	4,5	64	6	3
	> MF6	0,75	16,12	4,5	64	6	3
M5		0,8	9,2	3,8	51	4	3
M5		0,8	12,4	3,8	51	4	3
M6-M7	> MF8	1	10,5	4,5	64	6	3
M6-M7	> MF8	1	14,5	4,5	64	6	3
	> MF8	1	12,5	6	64	6	3
	> MF10	1	16,5	8	64	8	4
M8 - M9	> MF10	1,25	14,38	6	64	6	3
M8 - M9	> MF10	1,25	19,38	6	64	6	3
M10 - M11	> MF12	1,5	17,25	7,5	64	8	3
M10 - M11	> MF12	1,5	24,75	7,5	76	8	3
	> MF14	1,5	21,75	10	76	10	4
	> MF16	1,5	27,75	12	76	12	4
	> MF20	1,5	33,75	16	100	16	6
M12		1,75	20,13	8	64	8	3
M12		1,75	28,88	8	76	8	3
M12		1,75	20,13	9	76	10	3
M12		1,75	28,88	9	100	10	3
M14 - M16	> MF18	2	27	10	76	10	3
M14 - M16	> MF18	2	39	10	100	10	3
M16	> MF18	2	27	12	76	12	4
M16	> MF18	2	39	12	100	12	4
	> MF20	2	37	16	100	16	5
	> MF24	2	41	20	100	20	6
	> MF30	2	55	25	130	25	6
M18 - M22		2,5	31,25	12	100	12	3
M18 - M22		2,5	43,75	12	100	12	3
M20 - M22		2,5	33,75	14	89	14	4
M20 - M22		2,5	48,75	14	100	14	4
M24 - M27	> MF30	3	40,5	16	100	16	3
M24 - M27	> MF30	3	58,5	16	120	16	3
	> MF30	3	43,5	20	100	20	4
	> MF33	3	58,5	25	130	25	4
M30 - M33		3,5	50,75	20	120	20	3
M30 - M33		3,5	71,75	20	150	20	3



CARBURE MONOBLOC REVÊTU



APPLICATION

Fraise particulièrement adaptée pour l'usinage de tout matériaux
For all material

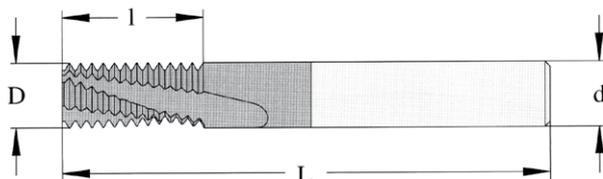
Exemple de commande :

FAF/G28 LG 9.53

USINE

Référence
FAF/G

Pour taraudage diamètre	Pas Filets / Pouce	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre dents
G1/8	28	9,53	6	64	6	3
G1/4 - G 3/8	19	14,04	8	64	8	3
G1/4 - G 3/8	19	20,72	10	76	10	4
G1/2 - G7/8	14	19,05	12	76	12	4
G1/2 - G7/8	14	26,31	12	76	12	4
G1 - G1" 1/2	11	24,25	12	76	12	3
G1 - G3	11	38,1	16	100	16	4
G > 1"	11	47,34	20	100	20	5

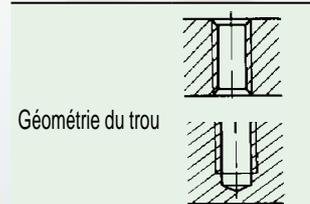


Référence	FAF/G
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05

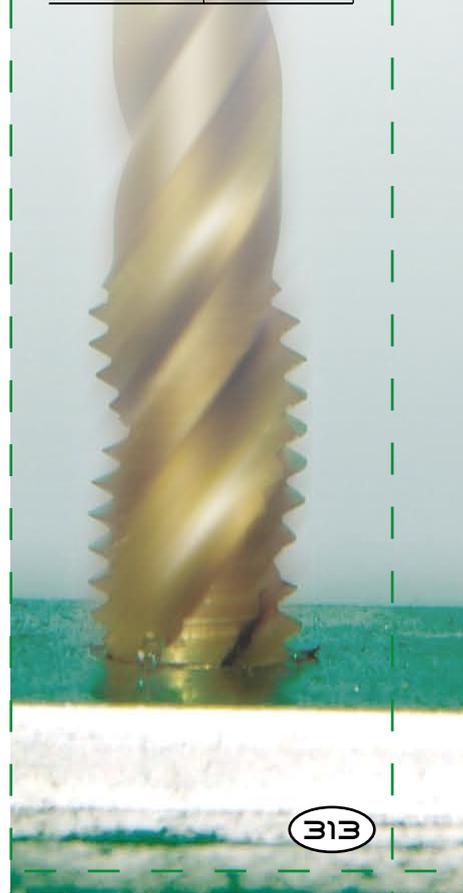
Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
-----------------	-------------------------------

Nuance	Carbure micro grain
--------	---------------------

Goujures	H 15° à droite
----------	----------------



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●



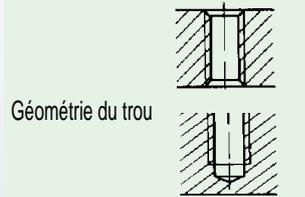
TARAUDS



USINE

Référence
FAF/RC

Référence	FAF/RC
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05
Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
Nuance	Carbure micro grain
Goujures	H 15° à droite



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



CARBURE MONOBLOC REVÊTU



APPLICATION

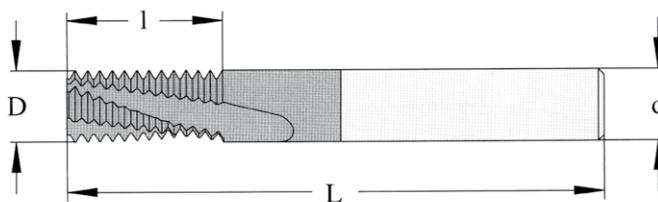
Fraise particulièrement adaptée pour l'usinage de tout matériau
For all material

Exemple de commande :

FAF/R28 LG 9.53

Pour taraudage diamètre	Pas Filets / Pouce	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre dents
1/8	28	9,53	6	64	6	3
1/4 - 3/8	19	14,04	8	64	8	3
1/2 - 7/8	14	19,05	12	76	12	4
1 - 2"	11	28,96	16	100	16	4

CONIQUE BRITANIQUE CONICITÉ 1/16



CARBURE MONOBLOC REVÊTU



APPLICATION

Fraise particulièrement adaptée pour l'usinage de tout matériau
For all material

Exemple de commande :

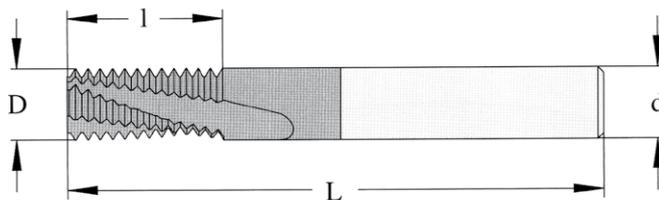
FAF/NPT27 LG 9.88

USINE

Référence
FAF/NPT

Pour taraudage diamètre	Pas Filets / Pouce	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre dents
1/16 - 1/8	27	9,88	6	64	6	3
1/4 - 3/8	18	14,82	8	64	8	3
1/2 - 3/4	14	20,86	12	76	12	4
3/4	14	20,86	16	100	16	4
1 - 2"	11,5	27,61	16	100	16	4
>= 2" 1/2	8	39,69	20	100	20	4

CONIQUE AMÉRICAIN CONICITÉ 1/16

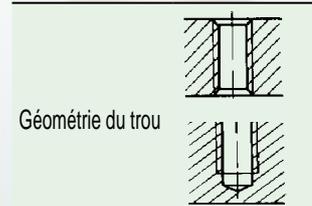


Référence	FAF/NPT
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05

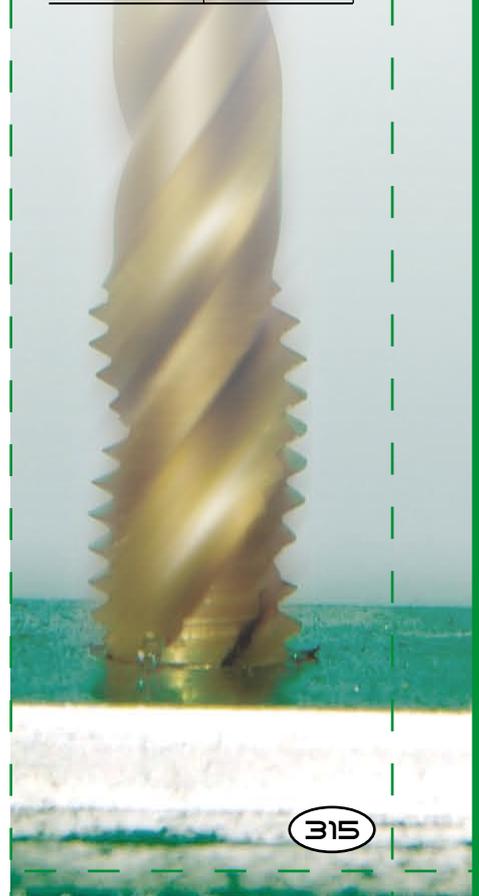
Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
-----------------	-------------------------------

Nuance	Carbure micro grain
--------	---------------------

Goujures	H 15° à droite
----------	----------------



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●





CARBURE MONOBLOC REVÊTU

USINE

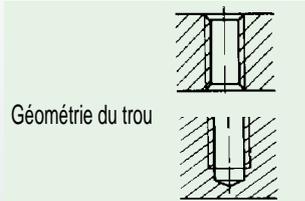
Référence
FAF/UN

Référence	FAF/UN
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05

Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
-----------------	-------------------------------

Nuance	Carbure micro grain
--------	---------------------

Goujures	H 15° à droite
----------	----------------



Utilisation	F	A	Ad	Ix	Al
	●	●	●	●	●



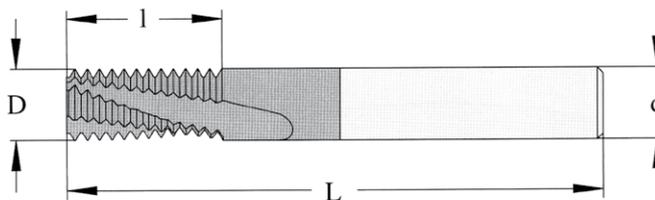
APPLICATION

Fraise particulièrement adaptée pour l'usinage de tout matériau
For all material

Exemple de commande :

FAF/UN28 LG 11.34

Pour taraudage diamètre UNC	Pour taraudage diamètre UNF	Pas mm	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre Dents
1/4	7/16 - 1/2	28	11,34	4	64	6	3
5/16-3/8	9/16-5/8	24	14,29	5	64	6	3
3/8	9/16-5/8	24	21,7	7	64	8	3
1/4		20	12,07	4,5	64	6	3
1/4		20	15,88	4,5	64	6	3
	7/16-1/2	20	20,96	7	64	8	3
5/16		18	14,82	5	64	6	3
5/16		18	19,05	5	64	6	3
	9/16-5/8	18	26,11	10	76	10	4
3/8		16	16,67	6	64	6	3
3/8		16	23,02	6	76	6	3
	3/4	16	30,95	12	100	12	4
7/16		14	20,87	7	64	8	3
7/16		14	28,11	7	76	8	3
	7/8	14	37,2	15	100	16	5
1/2		13	22,47	8	64	8	3
1/2		13	32,24	8	76	8	3
9/16		12	26,46	10	76	10	3
9/16		12	34,94	10	100	10	3
	1 - 1 1/2	12	41,28	16	100	16	5
5/8		11	28,86	10	76	10	3
5/8		11	40,41	10	100	10	3
3/4		10	34,29	12	76	12	3
3/4		10	46,99	12	100	12	3
7/8		9	38,1	15	100	16	3
7/8		9	55,02	15	120	16	3
1		8	42,87	16	100	16	3
1		8	61,92	16	120	16	3



FRAISE À FILETER AVEC CHANFREINEUR

CARBURE MONOBLOC REVÊTU



APPLICATION

Fraise particulièrement adaptée
pour l'usinage de tout matériau
For all material

Exemple de commande :

FAFC/M3 X 0.5 LG 5.25

USINE

Référence
FAFC90/M

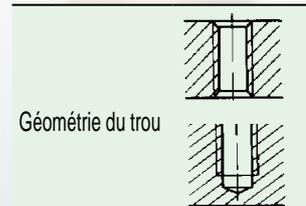
Pour taraudage diamètre	Pour taraudage diamètre	Pas mm	Long. Utile l Prof. Maxi	Diamètre fraise D	Long. Totale L mm	Diam. Queue d mm h6	Nbre Dents
M3	0,5	5,25	5,9	2,3	64	6	3
M3	0,5	7,25	7,9	2,3	64	6	3
M4	0,7	7,35	8,3	3	64	6	3
M4	0,7	10,15	11,1	3	64	6	3
M5	0,8	9,2	10,3	3,8	64	6	3
M5	0,8	12,4	13,5	3,8	64	6	3
M6	1	10,5	12	4,5	64	8	3
M6	1	14,5	16	4,5	64	8	3
M8	1,25	14,38	16,51	6	76	10	3
M8	1,25	19,38	21,51	6	76	10	3
M10	1,5	17,25	19,5	7,5	76	12	3
M10	1,5	24,75	27	7,5	76	12	3
M12	1,75	20,13	23,01	9	89	14	3
M12	1,75	28,88	31,76	9	89	14	3

Référence	FAFC90/M
Tolérance sur D	D de 1 à 7 mm : + - 0,05

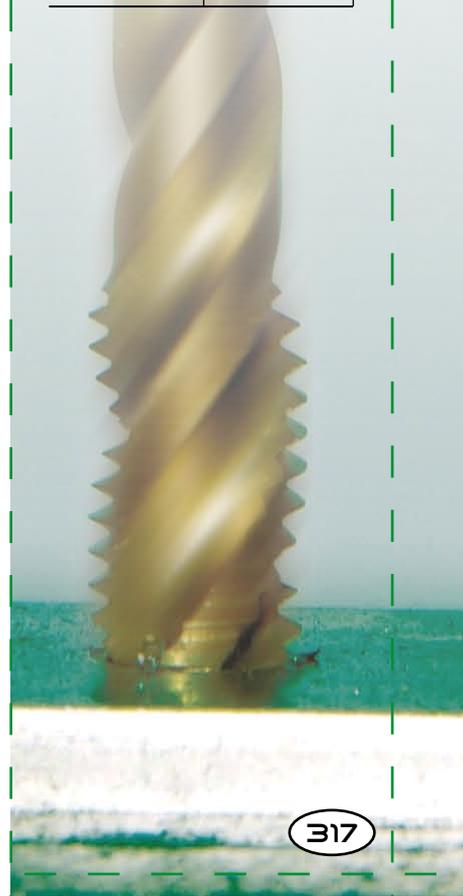
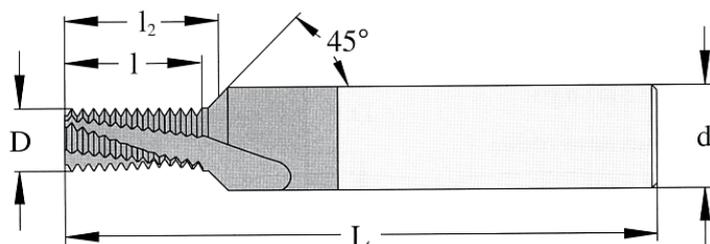
Tolérance sur D	D de 8 à 25 mm : + - 0,075
-----------------	-------------------------------

Nuance	Carbure micro grain
--------	---------------------

Goujures	H 15° à droite
----------	----------------



Utilisation	F A Ad lx Al
	● ● ● ● ●

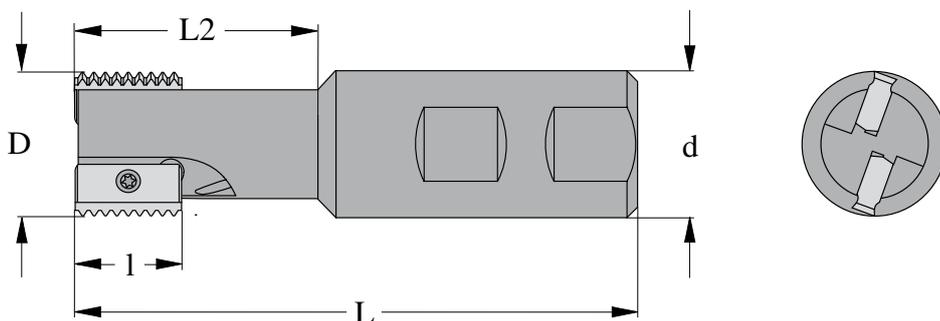


CORPS DE FRAISE À FILETER À PLAQUETTES CARBURE

CORPS ACIER PORTE PLAQUETTE

USINE

Référence
CFAF



D mm	d mm	Référence	l mm	L2 mm	L mm	Nombre de plaquette
20	20	CFAF/20	14	41	93	2
30	25	CFAF/30	21	52	108	2
40	32	CFAF/40	30	70	130	2
50	40	CFAF/50	40	78	153	2

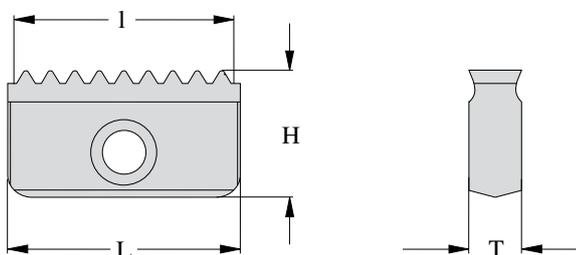
M

MF

PLAQUETTE CARBURE MONOBLOC REVÊTUE POUR FRAISE À FILETER

USINE

Référence
PLAF



Pas mm	Métrique fin	référence	l mm	L mm	T mm	H mm	Nbre Dents
1.0	Ø16	PLFAF/1.0x14	14	14	3.1	7.5	2
1.0	≥ Ø24	PLFAF/1.0x21	21	21	4.7	12	2
1.5	≥ Ø16	PLFAF/1.5x13.5	13.5	14	3.1	7.5	2
1.5	≥ Ø24	PLFAF/1.5x21	21	21	4.7	12	2
1.5	≥ Ø35	PLFAF/1.5x30	30	30	5.5	16	2
2.0	≥ Ø18	PLFAF/2.0x14	14	14	3.1	7.5	2
2.0	≥ Ø24	PLFAF/2.0x20	20	21	4.7	12	2
2.0	≥ Ø36	PLFAF/2.0x30	30	30	5.5	16	2
2.0	≥ Ø56	PLFAF/2.0x40	40	40	6.3	20	2
2.5	M18-M22	PLFAF/2.5x12.5	12.5	14	3.1	7.5	2
3.0	≥ Ø30	PLFAF/3.0x21	21	21	4.7	12	2
3.0	≥ Ø36	PLFAF/3.0x30	30	30	5.5	16	2
3.0	≥ Ø58	PLFAF/3.0x39	39	40	6.3	20	2
3.5	M30-M33	PLFAF/3.5x21	21	21	4.7	12	2
4.0	M36-M39	≥ Ø42 PLFAF/4.0x28	28	30	5.5	16	2
4.0		≥ Ø64 PLFAF/4.0x40	40	40	6.3	20	2
4.5	M42-M45	PLFAF/4.5x27	27	30	5.5	16	2
5.0	M48-M52	PLFAF/5.0x30	30	30	5.5	16	1
6.0	≥ Ø72	PLFAF/6.0x36	36	40	6.3	20	2