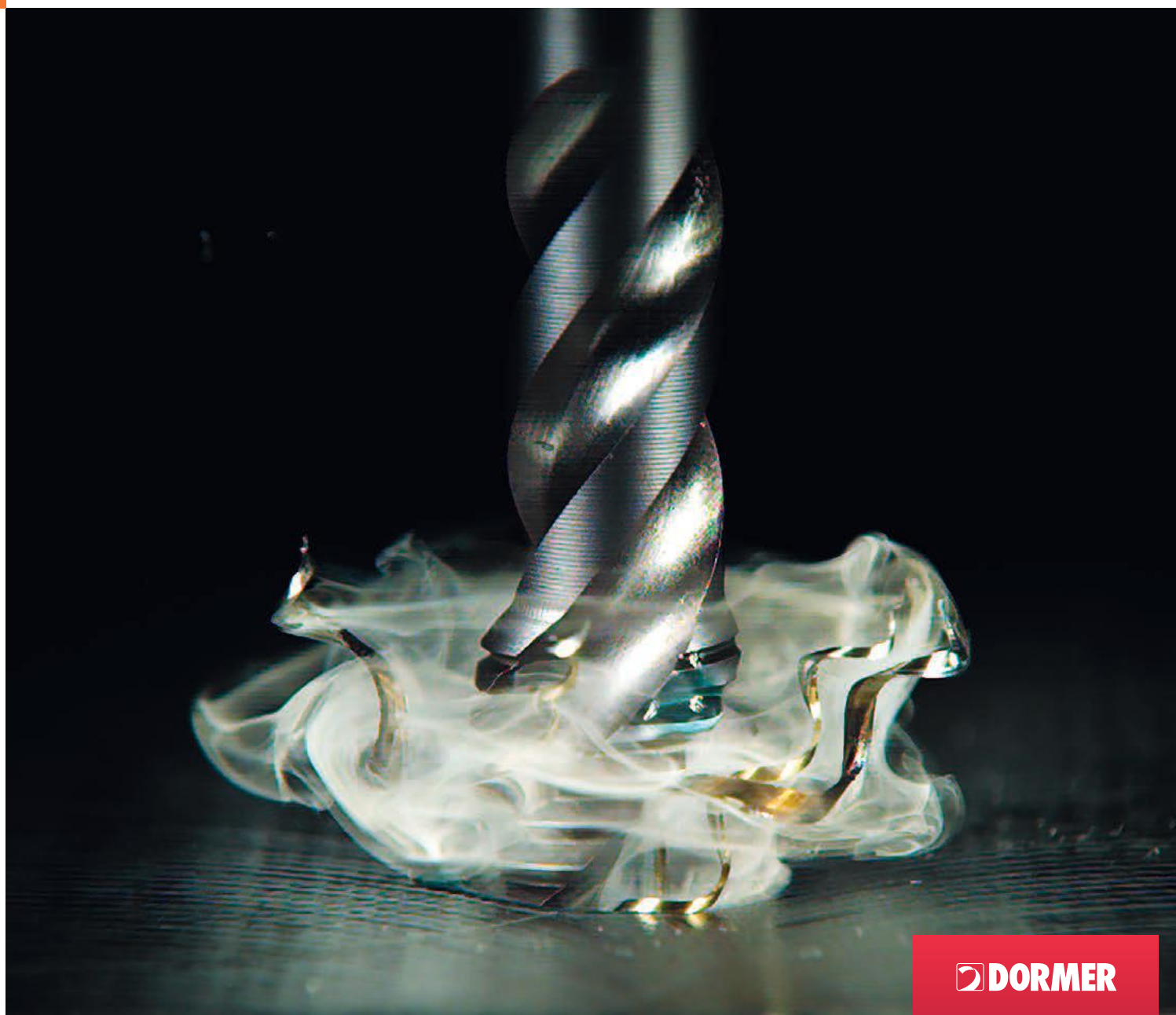


DORMER  PRAMET

TARAUDAGE

2024



TARAUDAGE – CONTENU GÉNÉRAL

TARAUDAGE	Outils pour la fabrication de base, la construction, l'entretien, la réparation et la révision. Généralement utilisés avec des outils à main, des outils électriques et des machines conventionnelles. Convient pour des paramètres de coupe faibles.		Tarauds à goujure droite	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	 4	
			Tarauds à pointe hélicoïdale (entrée GUN)	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54	
			Tarauds à goujure hélicoïdale	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61	
			Tarauds pour tuyauterie	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67	
			Tarauds spécifiques	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79	
			Filières	M	MF	UNC	UNF	G	–	89	
			Sets et accessoires	L119	L120	L110	L112	–	–	99	
	Outils pour la fabrication mixte. Généralement utilisés avec des machines conventionnelles et des machines à commande numérique. Convient aux paramètres de coupe modérés.		Tarauds à goujure droite	M	MF	UNC	UNC	G	–	105	
			Tarauds à pointe hélicoïdale (entrée GUN)	M	MF	UNC	UNF	G	–	122	
			Tarauds à goujure hélicoïdale	M	MF	UNC	UNF	G	–	148	
			Filières	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	–	173	
			Sets et accessoires	L113	L114	L115	L001	L002	–	185	
	Outils des processus productifs et sécurisés. Généralement utilisés avec des machines à commande numérique et pour la fabrication automatisée. Utilisables avec des paramètres de coupe élevés.	 SHARK	Tarauds à goujure droite	M	–	–	–	–	–	191	
		 SHARK	Tarauds à pointe hélicoïdale (entrée GUN)	M	MF	UNC	UNF	–	–	195	
		 SHARK	Tarauds à goujure hélicoïdale	M	MF	UNC	UNF	G	–	210	
			Tarauds à refouler	M	MF	UNC	UNF	–	–	229	
			Tarauds en carbure	M	–	–	–	–	–	241	
			Fraises à fileter	M	MF	UNC	UNF	G NPT	–	245	
	INSTRUCTIONS	Comment lire les données du catalogue ? (ISO 13399, icônes, navigation)									
Vue d'ensemble des matériaux et des revêtements										263	
Taraudage – Informations techniques										264	
Nomenclature des tarauds à main et de série (NO1 – NO9)										268	
Informations complémentaires sur les tarauds Shark										269	
Fraisage de filets – Informations techniques										270	
Groupes de matériaux à usiner (WMG)										274	



OUTILS ROTATIFS MONOBLOCS – CONTENU (PAR ORDRE ALPHABÉTIQUE)

FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE		FAMILLE	
E		E303	80	E559N09(UNF)	53	F310	91
E000	130	E334	200	E570	25	F312	97
E000TIN	132	E335	217	E600	110	F320	92
E001	131	E382	228	E605	159	F330	93
E002	156	E383	225	E606	133	F370	94
E002TIN	158	E384	207	E620	81	J	
E003	157	E390	194	E621	82	J200	246
E011	137	E397(M)	196	E650	83	J205	247
E013	163	E397(MF)	205	E651	84	J210	248
E021	140	E397(UNC)	208	E653	86	J215	249
E023	166	E397(UNF)	209	E654	85	J220	250
E031	143	E398(M)	212	E708	78	J225	251
E033	169	E398(MF)	223	E709	76	J235	252
E041	146	E398(UNC)	226	E710	72	J245	253
E043	172	E398(UNF)	227	E711	73	J260	254
E100	6	E412	214	E712	75	J280	255
E101	7	E414	220	E714	120	L	
E102	8	E422	128	E720	77	L000	188
E105	14	E423	129	E721	74	L001	187
E108	19	E471	203	EP00TIN	126	L110	102
E111	22	E472	204	EP006G	127	L112	102
E115	26	E473	221	EP006H	124	L113	186
E119	68	E474	222	EP10	134	L114	187
E200	106	E500	9	EP10TIN	136	L115	186
E201	192	E501	12	EP11	135	L119	100
E207	154	E504	13	EP016H	125	L120	101
E225	115	E513	15	EP20	138	L126	87
E229	117	E515	20	EP21	139	T	
E237	108	E524	23	EP30	141	T200	242
E238	218	E531	27	EP31	142	T205	244
E239	219	E533	63	EP40	144	T210	243
E240	201	E534	57	EP41	145	T215	234
E241	202	E536	29	EX00TIN	152		
E242	113	E538	64	EX006G	153		
E243	31	E539	58	EX006H	150		
E250	107	E542	30	EX10	160		
E251	109	E544	65	EX10TIN	162		
E252	193	E545	59	EX11	161		
E255	198	E547	69	EX016H	151		
E256	199	E550	71	EX20	164		
E258	155	E556(M)	56	EX21	165		
E260	215	E557(M)	62	EX30	167		
E261	216	E559N01(M)	34	EX31	168		
E268	111	E559N01(MF)	39	EX40	170		
E275	116	E559N01(UNC)	44	EX41	171		
E278	118	E559N01(UNF)	49	F			
E282	119	E559N02(M)	35	F100	174		
E286	239	E559N02(MF)	40	F108	184		
E287	238	E559N02(UNC)	45	F110	179		
E288	237	E559N02(UNF)	50	F120	181		
E289	233	E559N03(M)	36	F130	183		
E290	114	E559N03(MF)	41	F140	175		
E292	230	E559N03(UNC)	46	F150	177		
E293	231	E559N03(UNF)	51	F170	176		
E294	232	E559N06(M)	37	F180	178		
E295	235	E559N06(MF)	42	F190	180		
E296	236	E559N06(UNC)	47	F201	182		
E297	197	E559N06(UNF)	52	F202	95		
E298	213	E559N08(M)	38	F272	98		
E299	206	E559N08(UNC)	48	F300	90		
E300	224	E559N09(MF)	43	F302	96		



**OUTILS POUR LA FABRICATION DE BASE, LA CONSTRUCTION, L'ENTRETIEN,
LA RÉPARATION ET LA RÉVISION.
GÉNÉRALEMENT UTILISÉS AVEC DES OUTILS À MAIN, DES OUTILS ÉLECTRIQUES
ET DES MACHINES CONVENTIONNELLES.**

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Code de matériau du corps (BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Code de famille de produits	E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
Plage de diamètres de coupe PSF	M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1"	No.1 – 2"	No.5 – 1"	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												



■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible

E100

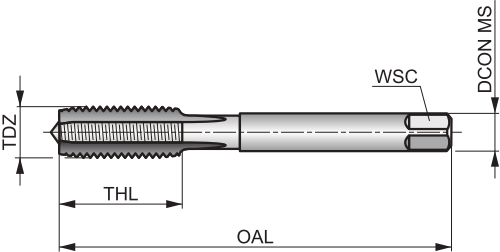
 DORMER



Taraud à main HSS, goujure droite, profil Métrique, norme DIN, finition Brillante

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en set de trois tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet. Finition brillante.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret ou avec des filières. Voir L119 ou L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00

E101

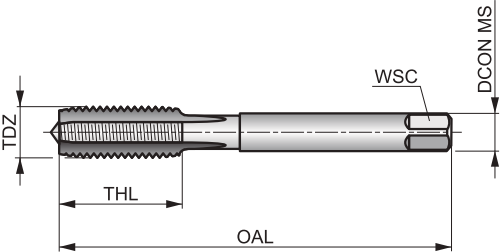
 DORMER



Taraud à main HSS, goujure droite, profil Métrique, norme DIN, filet à gauche

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en set de trois tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet. Finition brillante.

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

E102

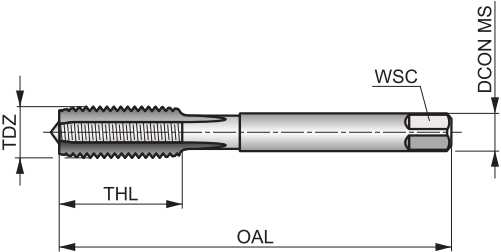




Jeu de tarauds à main HSS-E, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Idéal pour les matériaux durs et les Aciers Inoxydables. La goujure droite le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Les trois tarauds doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filet complet. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et assurer une coupe plus douce. Le taraud ébaucheur est équipé d'un pilote pour améliorer le guidage



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

No4 avec un pilote de guidage.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00

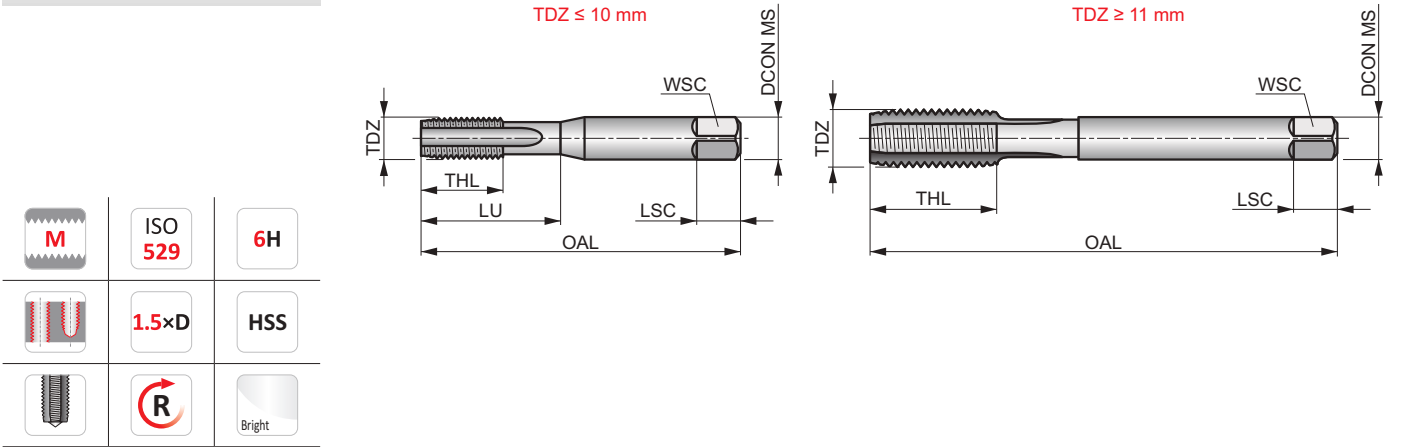
E500

 DORMER



Taraud à main à goujure droite, profil Métrique, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage à la main et à la machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Jeu de trois tarauds à main NO6 ou de deux tarauds à main NO7 avec différentes longueurs de chanfrein, chacun produisant un filet complet.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 2	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12
K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
■ 10	■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5
N4.2	N4.3												
■ 5	■ 3												

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets ou des filères. Voir L115, L000 ou L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	—
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	—

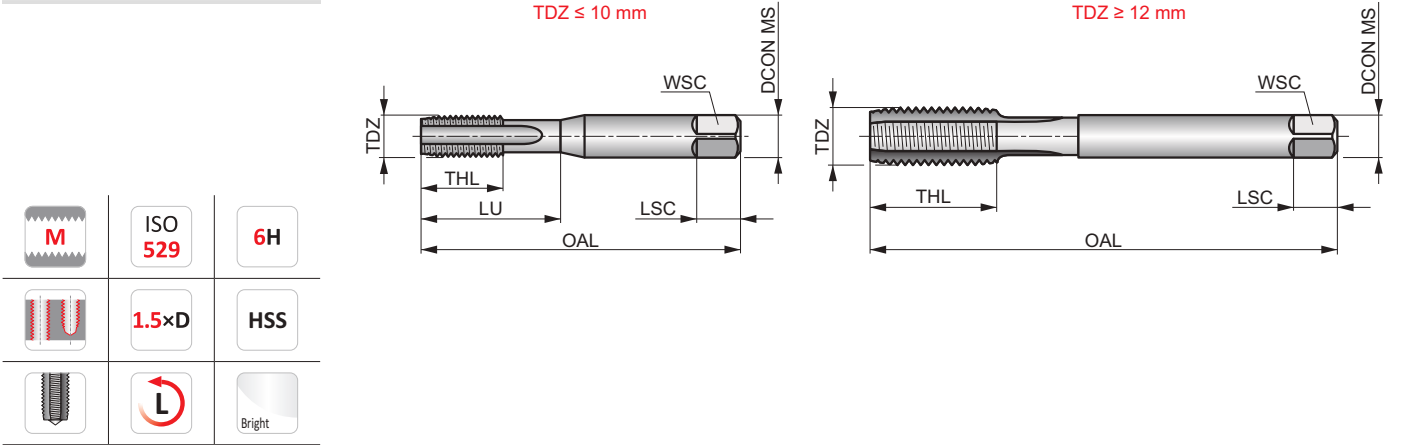
¹⁾ Fourni en tolérance 5H.

E501



Taraud à main HSS à goujure droite, profil Métrique à Gauche, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur.



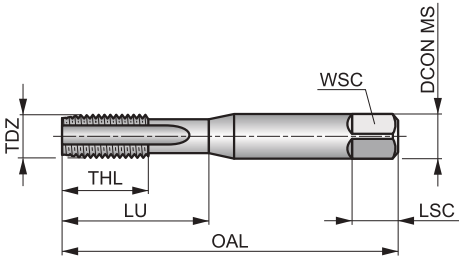
E504



Taraud à main HSS à goujure droite avec revêtement TiN, profil Métrique, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet réduit N03 finisseur (forme C). Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil

	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 13	P1.2 ■ 15	P1.3 ■ 15	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ▣ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ▣ 7	P3.3 ▣ 6	P4.1 ▣ 5	P4.2 ▣ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 27	K2.2 ■ 22	K3.1 ■ 24	K3.2 ■ 18	K4.1 ■ 22	K4.2 ■ 17	K5.1 ■ 25	K5.2 ■ 19	N1.3 ▣ 16	N2.1 ▣ 22	N2.2 ▣ 19	N2.3 ▣ 14	N3.1 ▣ 34	N3.2 ▣ 20
N3.3 ▣ 10	N4.2 ▣ 10	N4.3 ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

E105

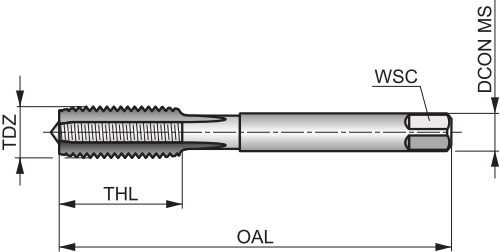




Taraud à main HSS, goujure droite, profil Métrique fin, norme DIN

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur, ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N09), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet

	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

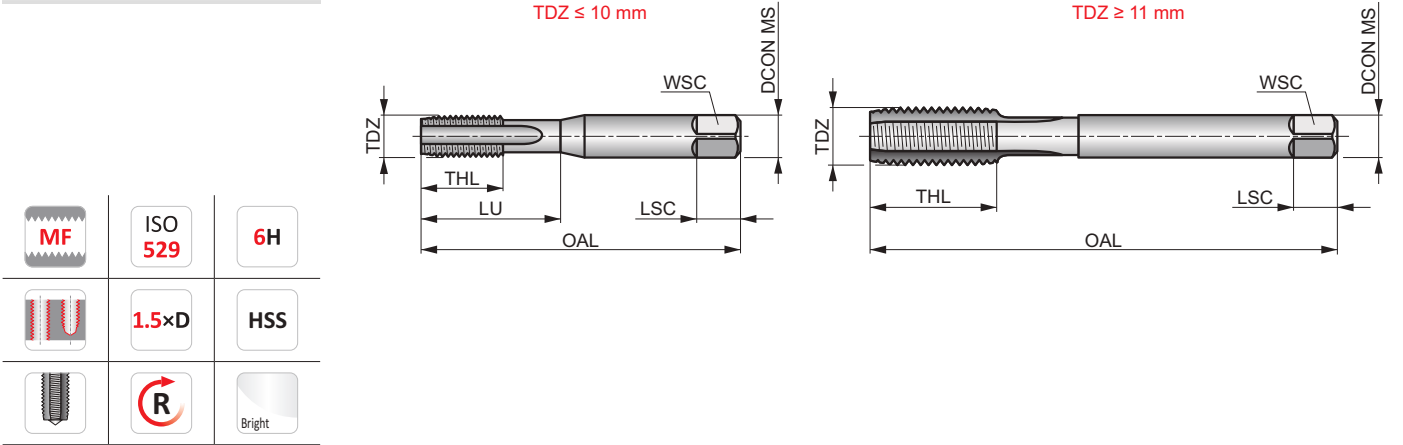
E513

 DORMER



Taraud à main à goujure droite, profil Métrique fin, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur. Également disponible sous forme d'un jeu N07 de 2 tarauds: N02 intermédiaire et N03 finisseur.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	—
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	—
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	—
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	—
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	—
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	—
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	—
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	—
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	—
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	—
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	—
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	—
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—

E108

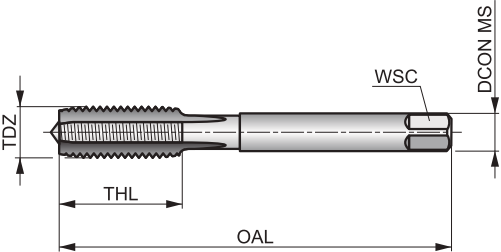




Taraud à main HSS, goujure droite, profil UNC, norme DIN

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme de jeu de deux tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

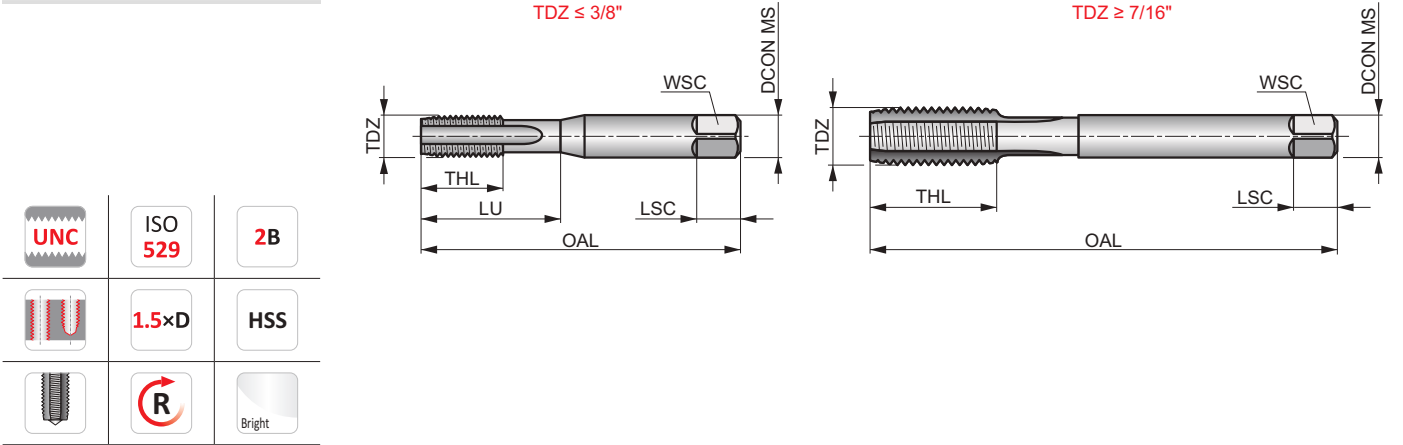
E515

DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil UNC, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou en tarauds séparés: NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des filières. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5151-64N03	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N03	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N06	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5151N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5152N01	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—
E5152N02	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—

E111

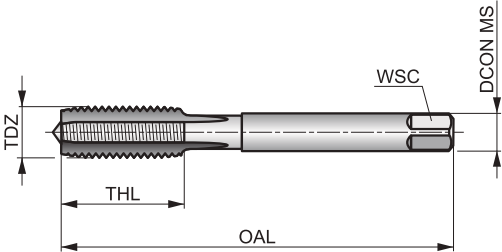
 DORMER



Taraud à main HSS, goujure droite, profil UNF, norme DIN

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme de jeu de deux tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet.

	DIN 2181	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
▣	▣	▣	▣	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1"	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

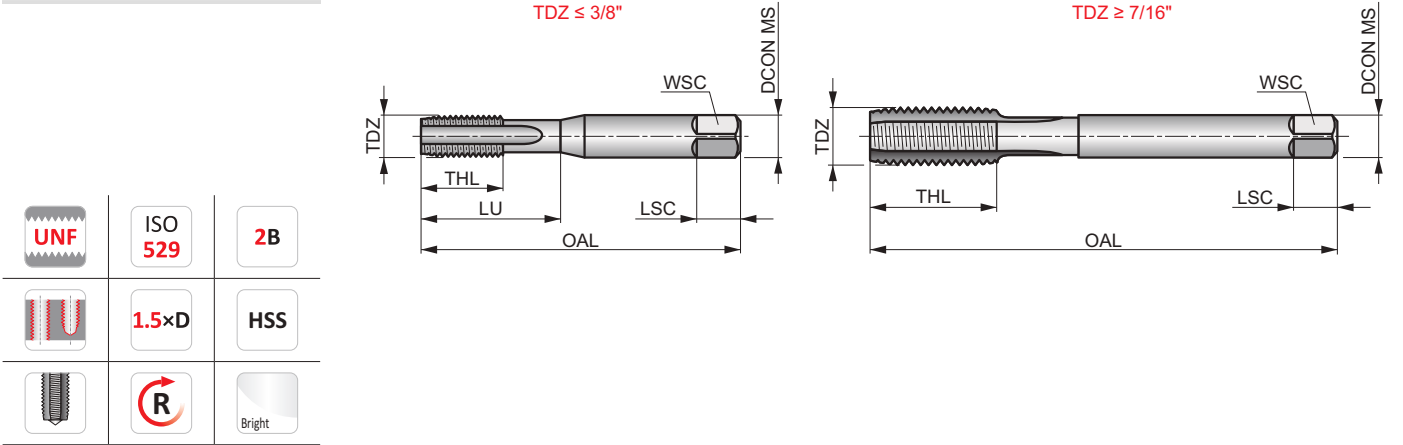
E524

DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil UNF, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou en tarauds séparés: NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des filières. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5240-80N01	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5241N01	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N02	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N03	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N06	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—

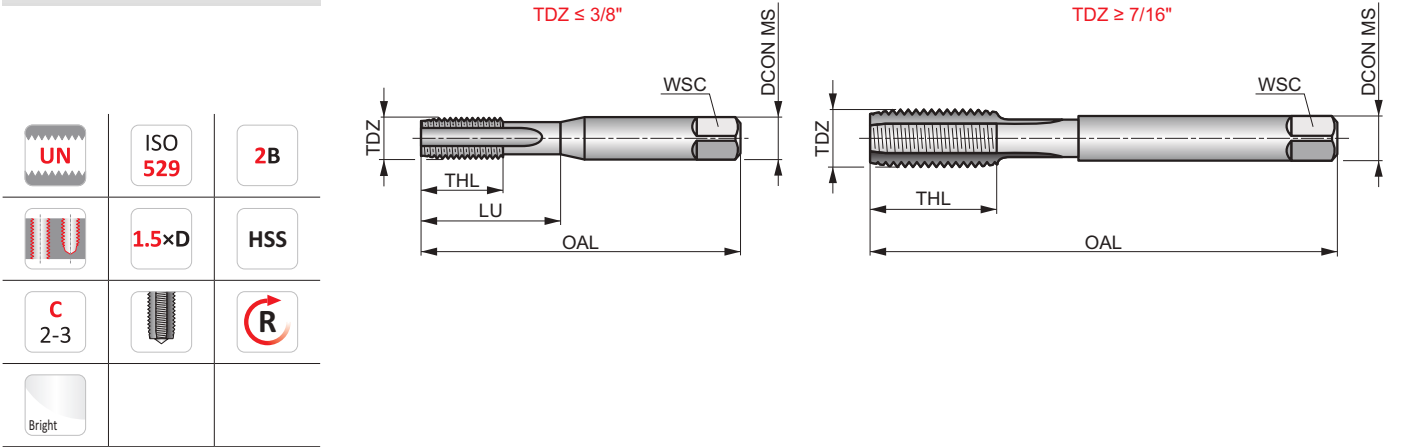
E570

DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil UN, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet réduit N03 finisseur (forme C).



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	—
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	—
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	—
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	—
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	—
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	—
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	—
E5701X14N03	1"	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	—
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	—
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	—
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	—
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	—
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	—

E115

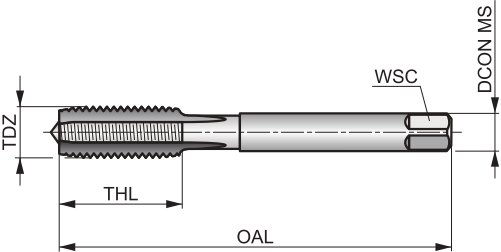
 DORMER



Taraud à main HSS, goujure droite, profil BSW, norme DIN 352

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme de jeu de deux tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1"	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

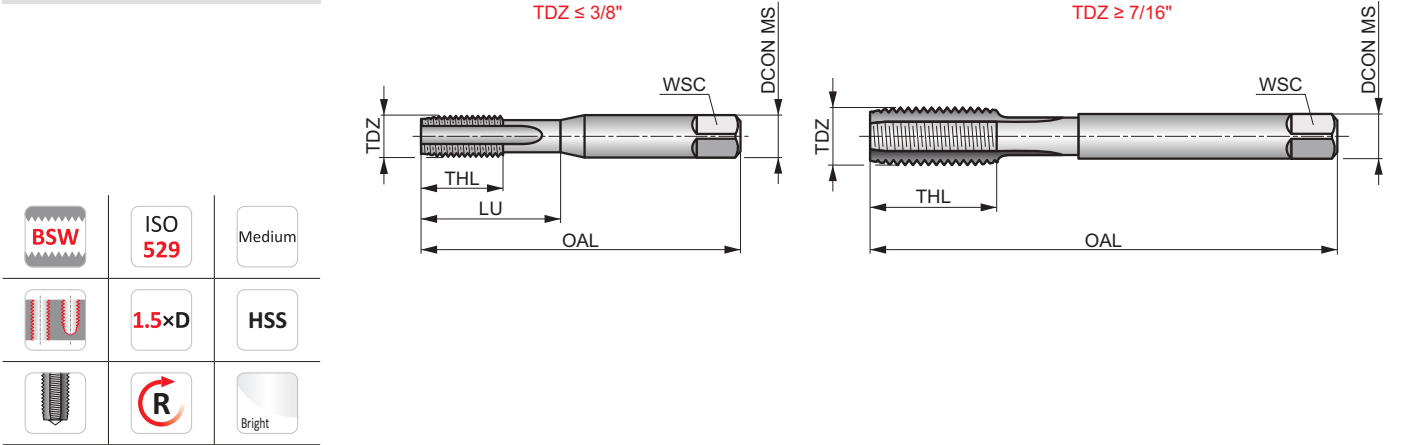
E531

DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BSW, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme d'un jeu de trois tarauds NO6 ou de tarauds séparés: NO1 ébaucheur, NO2 intermédiaire et NO3 finisseur.



TDZ

THL

LU

OAL

WSC

DCON MS

TDZ ≤ 3/8"

TDZ

THL

OAL

WSC

DCON MS

TDZ ≥ 7/16"

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N02	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N03	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N06	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5315/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5313/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5311N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—

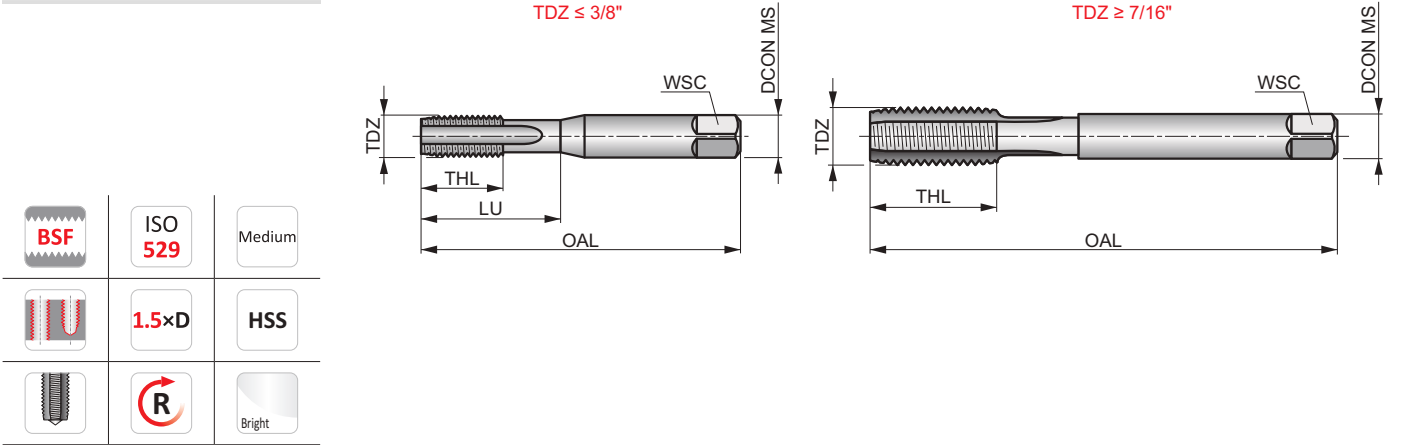
E536

DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BSF, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage à la main et à la machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version NO3 pour les trous borgnes.



TDZ ≤ 3/8"

THL
LU
OAL
WSC
DCON MS

TDZ ≥ 7/16"

THL
OAL
WSC
DCON MS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)					
E5363/16N03	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N03	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N03	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N03	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N03	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	—
E5361/2N03	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5369/16N03	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	—
E5365/8N03	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
E5363/4N03	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5361N03	1"	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—

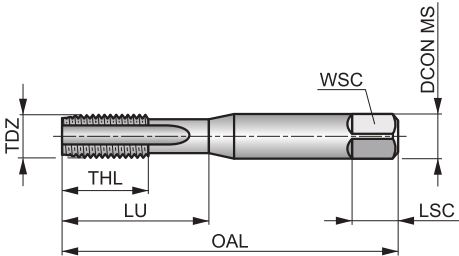
E542



Taraud à main HSS à goujure droite, profil BA, norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage à la main et à la machine, disponible en version NO3 avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes.

	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

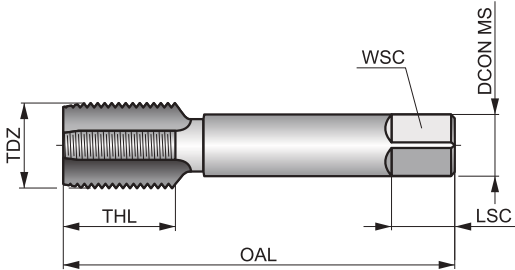
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

E243



Taraud à main HSS à goujure droite, profil PG Filetage de conduit (pas électrique), norme DIN

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 6	K1.2 ■ 4	K1.3 ■ 3	K2.1 ■ 7	K2.2 ■ 6
K3.1 ■ 7	K3.2 ■ 5	K4.1 ■ 6	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 7	K5.2 ■ 5	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E243PG7N02	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

Type de forme du filet (THFT)											
Groupe standard de base (BSG)		ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage											
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Style de chanfrein du taraud (TCS)		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
Géométrie de goujure (FDC)											
Angle d'hélice de goujure (FHA)		λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
Sens (direction de coupe)											
Revêtement		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
Code de famille de produits		M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16
		34	35	36	37	38	39	40	41	52	43
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1										
	M2										
	M3										
	M4										
K	K1										
	K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4										
	K5										
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K4										
K5										
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

E559NO1(M)

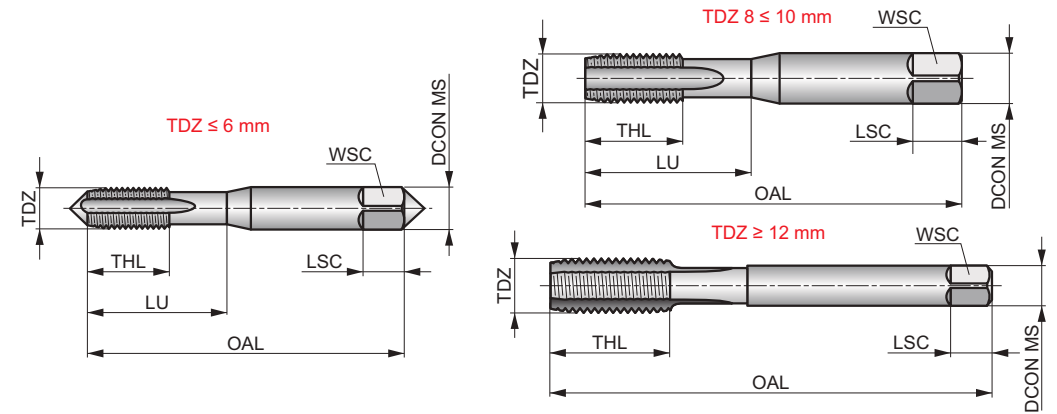
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée conique, norme ISO, Métrique

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Avec un chanfrein d'entrée conique qui produit les copeaux les plus fins, ce qui permet une coupe très graduelle et douce. Considéré comme le meilleur choix pour produire des trous de passage courts jusqu'à 1,5 x D.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N01	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N01	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N01	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N01	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N01	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N01	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N01	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14N01	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16N01	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E559M20N01	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E559NO2(M)

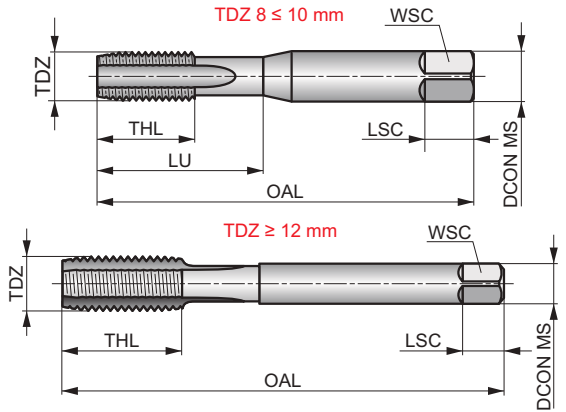
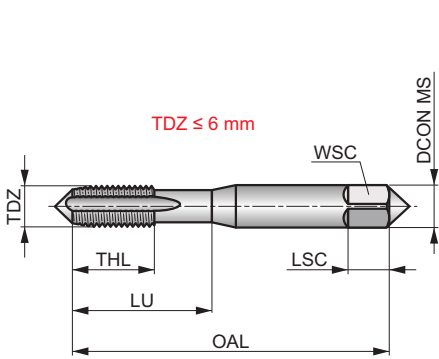
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée intermédiaire, norme ISO, Métrique

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Le chanfrein d'entrée intermédiaire donne au taraud une action de coupe progressive. Ils sont parfaits pour la réalisation des trous débouchants car ils sont presque aussi faciles à engager que les tarauds à entrée conique, tout en offrant un ensemble de filets plus complet.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N02	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N02	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N02	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N02	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N02	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N02	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N02	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14N02	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16N02	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E559M20N02	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E559NO3(M)

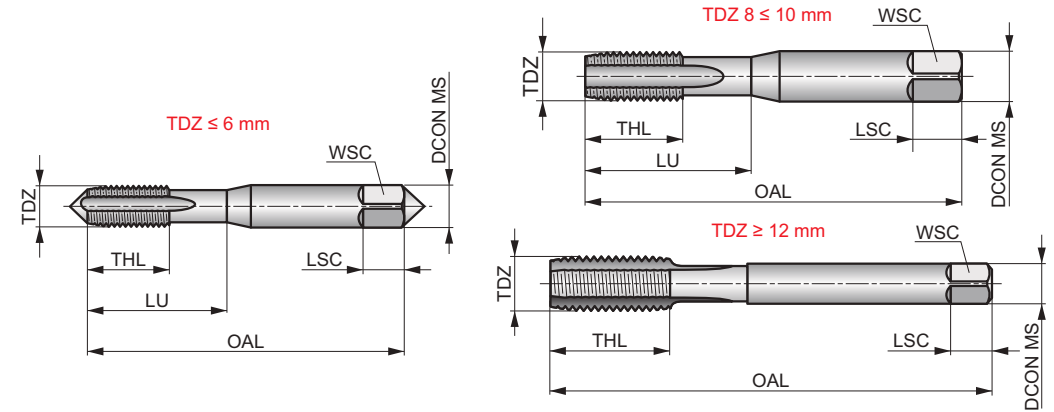
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein dentrée court, norme ISO, Métrique

Taraud polyvalent pour les aciers au carbone et les aciers alliés de résistance moyenne. Il est doté d'un chanfrein d'entrée court. Bien qu'il soit difficile de commencer le filetage, il permet de réaliser un filet presque jusqu'au fond d'un trou borgne. Il est préférable de l'utiliser comme taraud machine ou à main, dans l'ordre, après le taraud avec entrée conique et le taraud avec chanfrein intermédiaire ou le taraud d'ébauche et le taraud de série intermédiaire.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO3	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO3	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO3	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO3	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO3	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO3	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO3	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14NO3	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16NO3	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	—
E559M20NO3	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E559NO6(M)

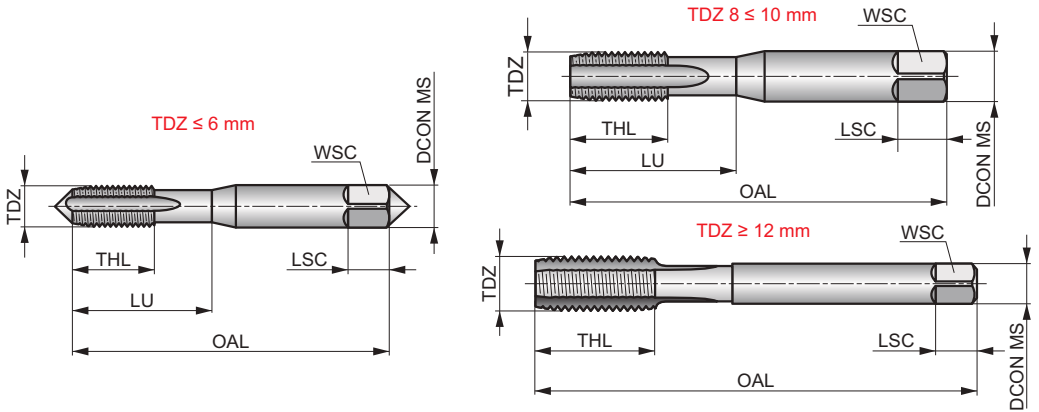
DORMER



Jeu de 3 tarauds à main à goujure droite, norme ISO, Métrique

Tarauds les plus polyvalents pour une utilisation à la main ou sur machine, pour le taraudage de trous débouchants ou borgnes dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. L'ensemble comprend des tarauds avec 3 longueurs de chanfrein différentes : le chanfrein conique qui est idéal pour les trous débouchants courts, le chanfrein intermédiaire parfait pour les trous débouchants plus profonds et le chanfrein court qui convient le mieux pour les trous borgnes.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3,5-5 C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N06	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N06	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N06	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N06	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N06	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N06	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N06	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14N06	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16N06	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E559M20N06	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

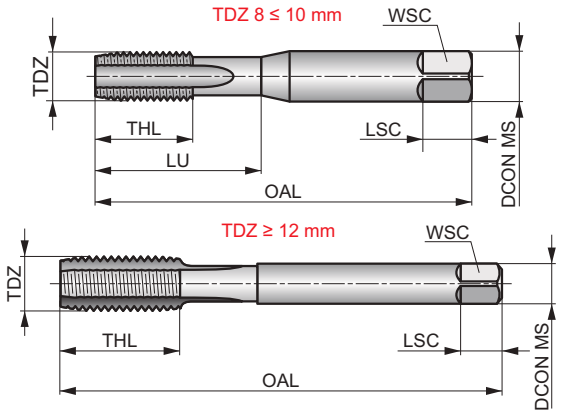
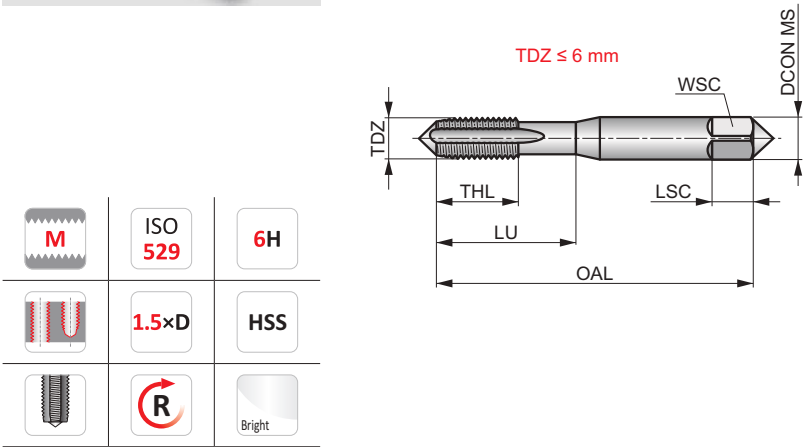
E559NO8(M)

DORMER



Jeu de 3 tarauds à main de série à goujure droite, norme ISO, Métrique

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite permet de réaliser des trous débouchants ou borgnes. Jeu de 3 tarauds à utiliser en séquence, d'abord le taraud d'ébauche pour effectuer une coupe grossière, ensuite le taraud intermédiaire pour couper le filet un peu plus en profondeur et enfin le taraud de finition pour lisser le filet et le rendre exact.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N08	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N08	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N08	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N08	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N08	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N08	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N08	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14N08	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16N08	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E559M20N08	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

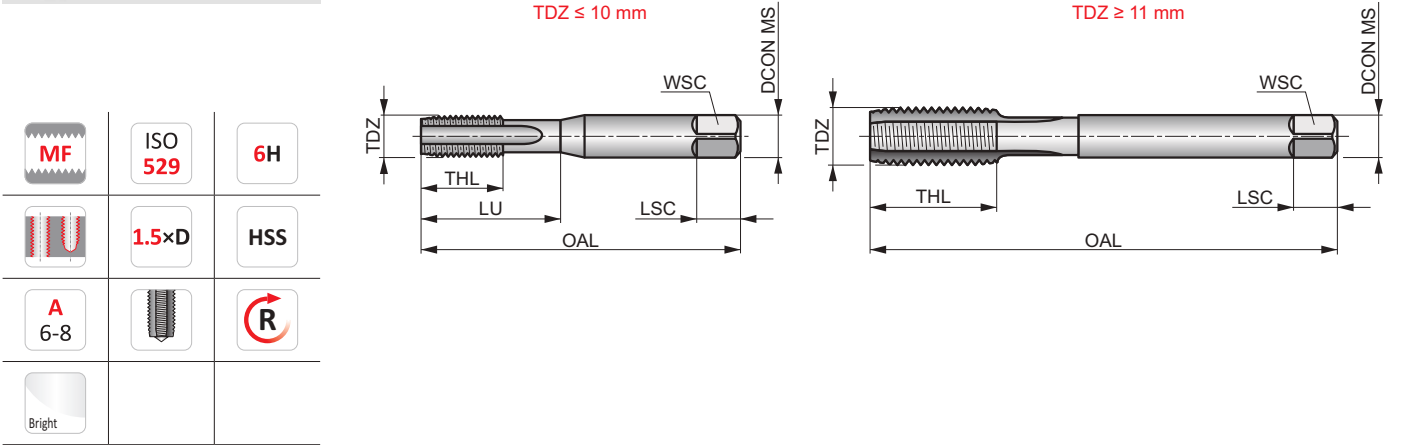
E559NO1(MF)

DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée conique, norme ISO, Métrique-fin

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Avec un chanfrein d'entrée conique qui produit les copeaux les plus fins, ce qui permet une coupe très graduelle et douce. Considéré comme le meilleur choix pour produire des trous de passage courts jusqu'à 1,5 x D.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N01	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N01	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N01	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N01	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N01	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N01	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N01	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N01	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

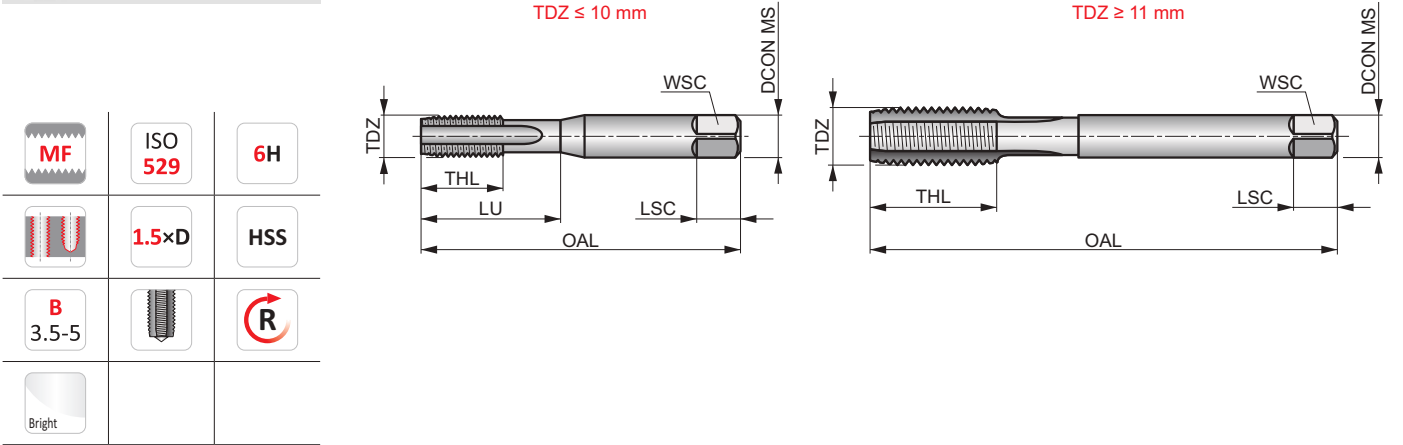
E559NO2(MF)

DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée intermédiaire, norme ISO, Métrique-fin

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Le chanfrein d'entrée intermédiaire donne au taraud une action de coupe progressive. Ils sont parfaits pour la réalisation des trous débouchants car ils sont presque aussi faciles à engager que les tarauds à entrée conique, tout en offrant un ensemble de filets plus complet.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N02	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N02	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N02	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N02	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N02	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N02	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N02	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N02	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

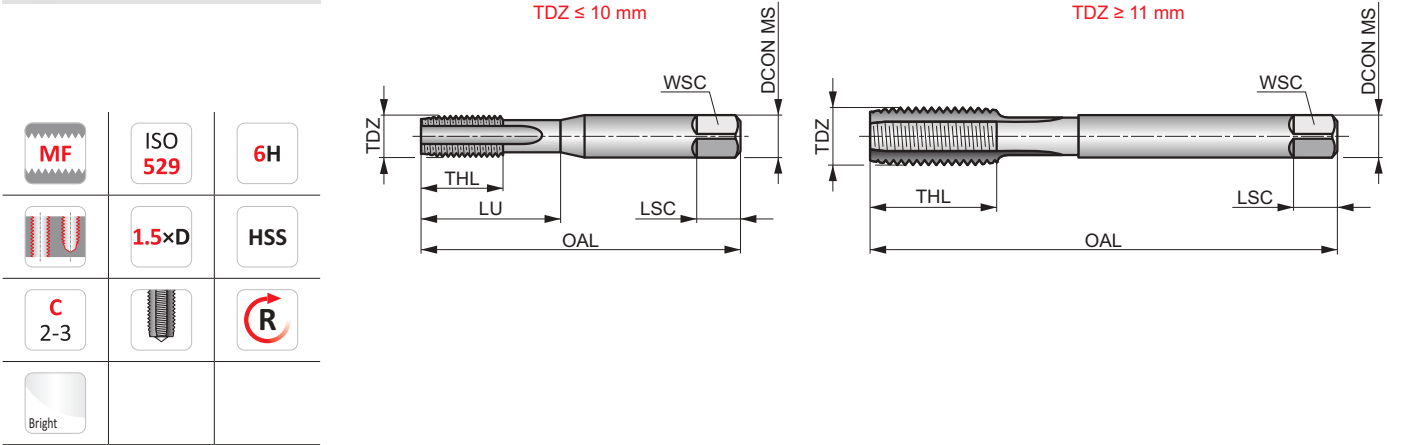
E559NO3(MF)

DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein dentrée court, norme ISO, Métrique-fin

Taraud polyvalent pour les aciers au carbone et les aciers alliés de résistance moyenne. Il est doté d'un chanfrein d'entrée court. Bien qu'il soit difficile de commencer le filetage, il permet de réaliser un filet presque jusqu'au fond d'un trou borgne. Il est préférable de l'utiliser comme taraud machine ou à main, dans l'ordre, après le taraud avec entrée conique et le taraud avec chanfrein intermédiaire ou le taraud d'ébauche et le taraud de série intermédiaire.



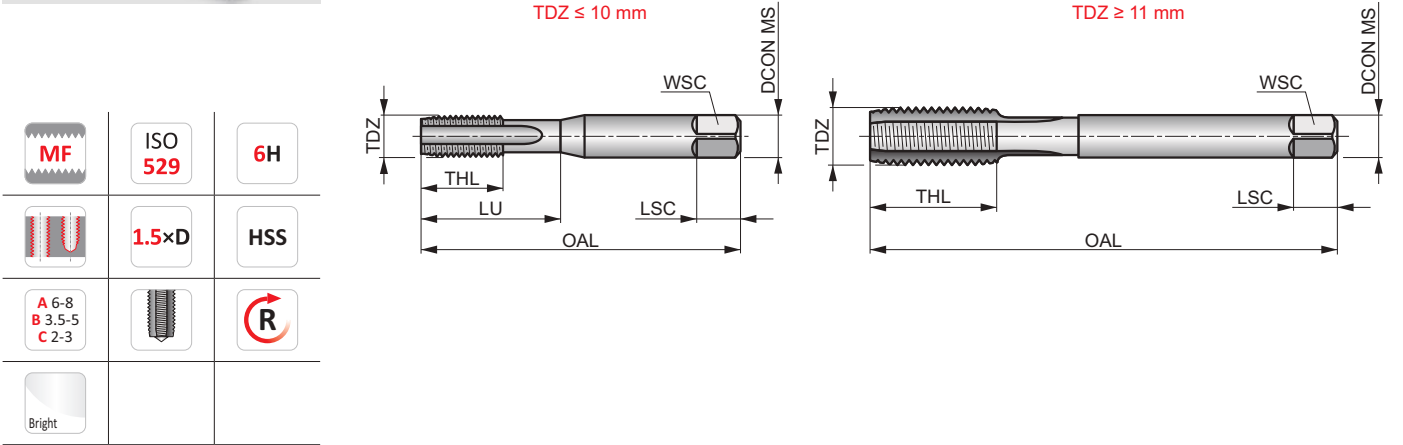
E559NO6(MF)

DORMER



Jeu de 3 tarauds à main à goujure droite, norme ISO, Métrique-fin

Tarauds les plus polyvalents pour une utilisation à la main ou sur machine, pour le taraudage de trous débouchants ou borgnes dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. L'ensemble comprend des tarauds avec 3 longueurs de chanfrein différentes : le chanfrein conique qui est idéal pour les trous débouchants courts, le chanfrein intermédiaire parfait pour les trous débouchants plus profonds et le chanfrein court qui convient le mieux pour les trous borgnes.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

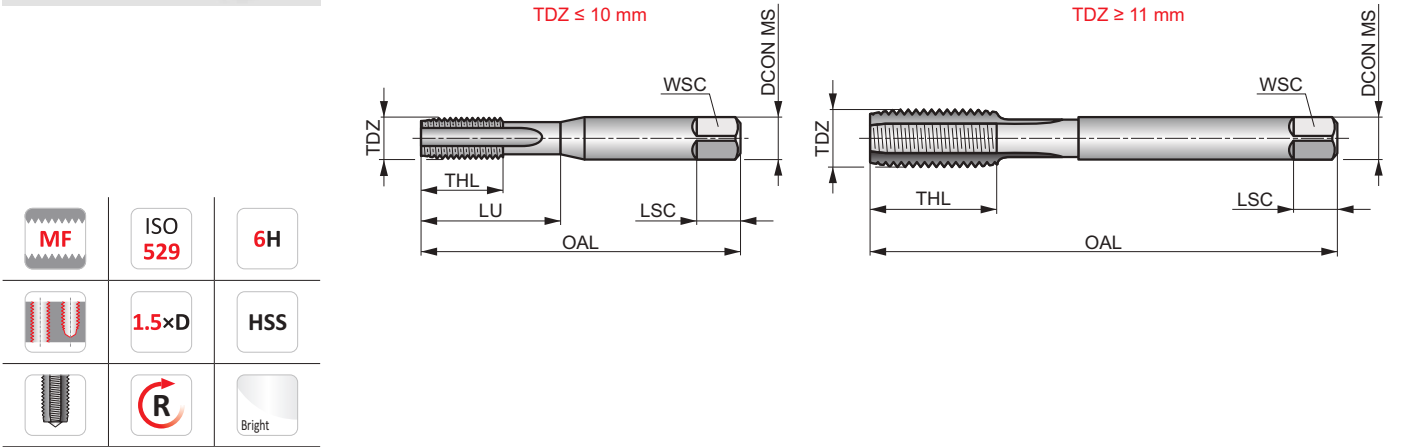
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N06	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N06	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N06	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N06	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N06	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N06	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N06	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N06	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

E559NO9(MF)



Jeu de 2 tarauds à main de série à goujure droite, norme ISO, Métrique-fin
Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite permet de réaliser des trous débouchants et borgnes.
Jeu de 2 tarauds à utiliser en séquence, d'abord le taraud d'ébauche, puis le taraud de finition pour lisser le filetage et le rendre exact.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N09	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N09	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N09	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N09	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N09	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N09	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N09	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N09	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

E559NO1(UNC)

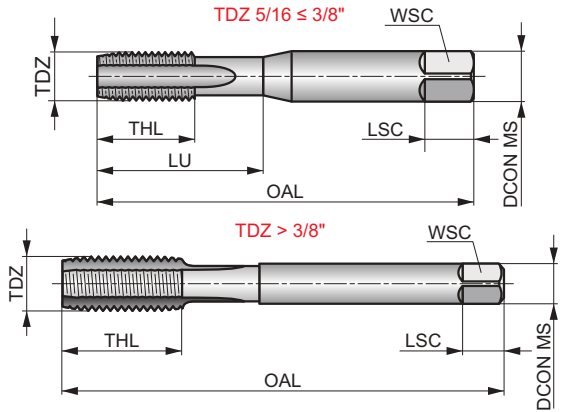
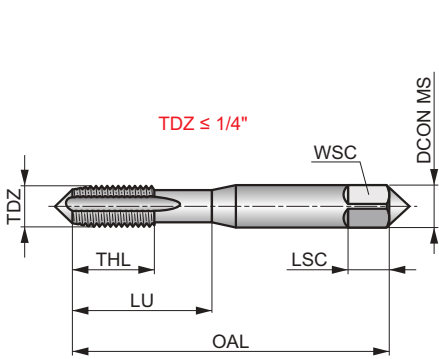
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée conique, norme ISO, UNC

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Avec un chanfrein d'entrée conique qui produit les copeaux les plus fins, ce qui permet une coupe très graduelle et douce. Considéré comme le meilleur choix pour produire des trous de passage courts jusqu'à 1,5 x D.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N01	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N01	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N01	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N01	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N01	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO2(UNC)

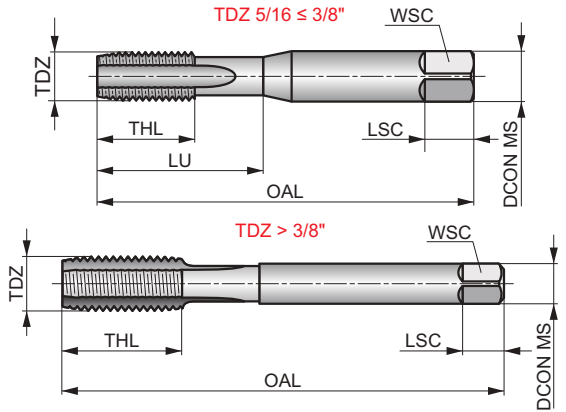
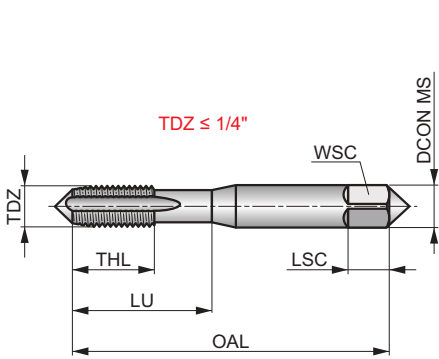
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée intermédiaire, norme ISO, UNC

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Le chanfrein d'entrée intermédiaire donne au taraud une action de coupe progressive. Ils sont parfaits pour la réalisation des trous débouchants car ils sont presque aussi faciles à engager que les tarauds à entrée conique, tout en offrant un ensemble de filets plus complet.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N02	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N02	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N02	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N02	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N02	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO3(UNC)

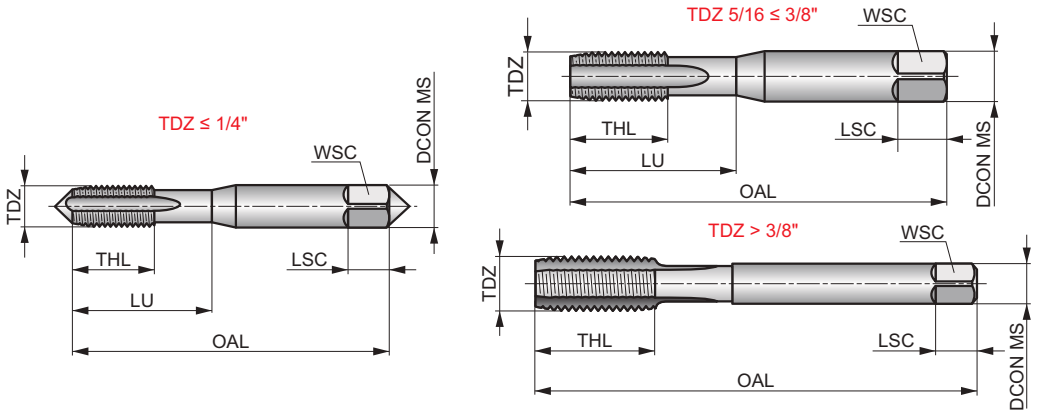
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein dentrée court, norme ISO, UNC

Taraud polyvalent pour les aciers au carbone et les aciers alliés de résistance moyenne. Il est doté d'un chanfrein d'entrée court. Bien qu'il soit difficile de commencer le filetage, il permet de réaliser un filet presque jusqu'au fond d'un trou borgne. Il est préférable de l'utiliser comme taraud machine ou à main, dans l'ordre, après le taraud avec entrée conique et le taraud avec chanfrein intermédiaire ou le taraud d'ébauche et le taraud de série intermédiaire.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N03	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N03	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N03	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N03	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N03	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO6(UNC)

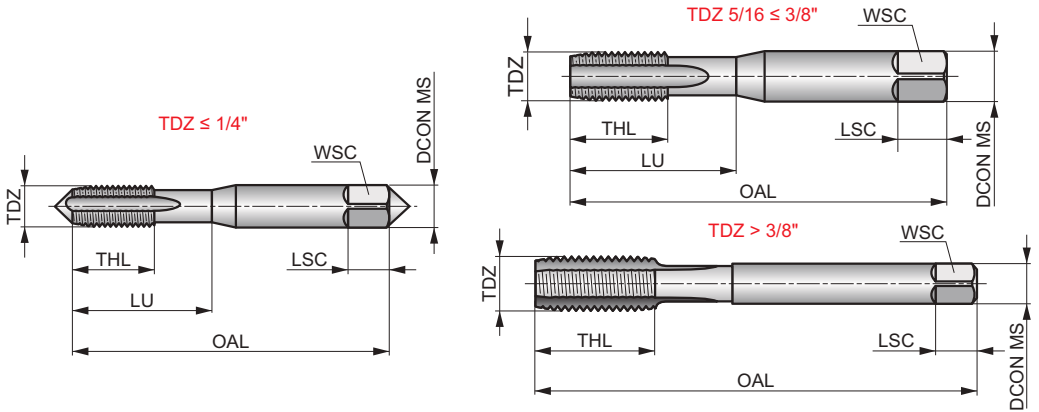
DORMER



Jeu de 3 tarauds à main à goujure droite, norme ISO, UNC

Tarauds les plus polyvalents pour une utilisation à la main ou sur machine, pour le taraudage de trous débouchants ou borgnes dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. L'ensemble comprend des tarauds avec 3 longueurs de chanfrein différentes : le chanfrein conique qui est idéal pour les trous débouchants courts, le chanfrein intermédiaire parfait pour les trous débouchants plus profonds et le chanfrein court qui convient le mieux pour les trous borgnes.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N06	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N06	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N06	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N06	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N06	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO8(UNC)

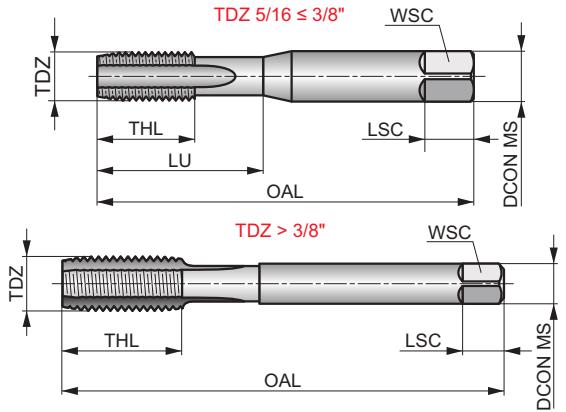
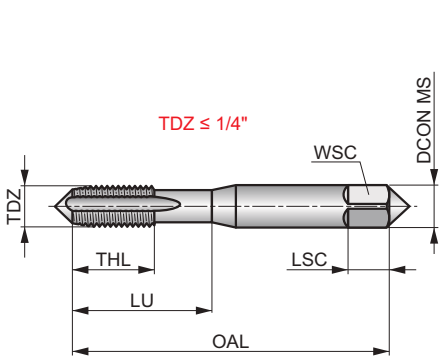




Jeu de 3 tarauds à main de série à goujure droite, norme ISO, UNC

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite permet de réaliser des trous débouchants ou borgnes. Jeu de 3 tarauds à utiliser en séquence, d'abord le taraud d'ébauche pour effectuer une coupe grossière, ensuite le taraud intermédiaire pour couper le filet un peu plus en profondeur et enfin le taraud de finition pour lisser le filet et le rendre exact.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N08	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N08	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N08	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N08	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N08	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO1(UNF)

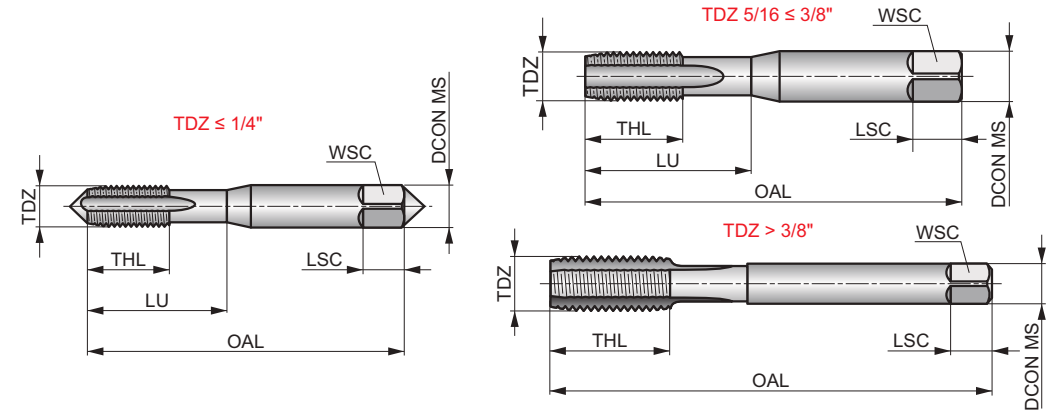
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée conique, norme ISO, UNF

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Avec un chanfrein d'entrée conique qui produit les copeaux les plus fins, ce qui permet une coupe très graduelle et douce. Considéré comme le meilleur choix pour produire des trous de passage courts jusqu'à 1,5 x D.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N01	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N01	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N01	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N01	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N01	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO2(UNF)

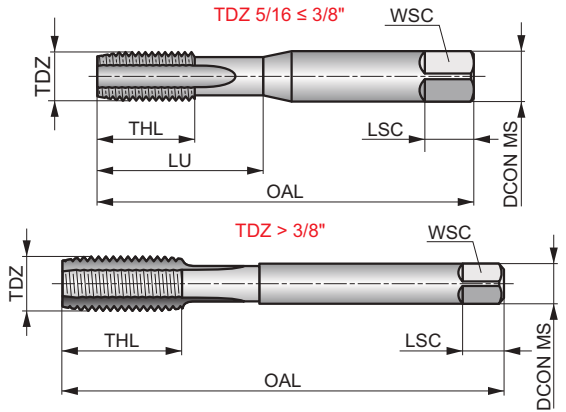
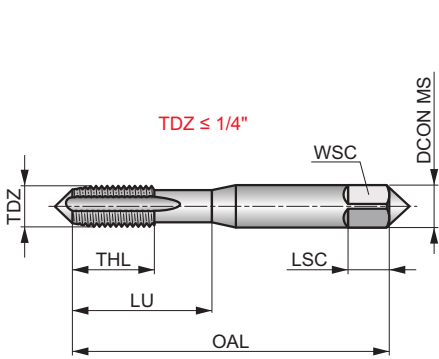
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein d'entrée intermédiaire, norme ISO, UNF

Taraud polyvalent pour utilisation à la main ou à la machine dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. Le chanfrein d'entrée intermédiaire donne au taraud une action de coupe progressive. Ils sont parfaits pour la réalisation des trous débouchants car ils sont presque aussi faciles à engager que les tarauds à entrée conique, tout en offrant un ensemble de filets plus complet.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N02	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N02	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N02	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N02	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N02	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO3(UNF)

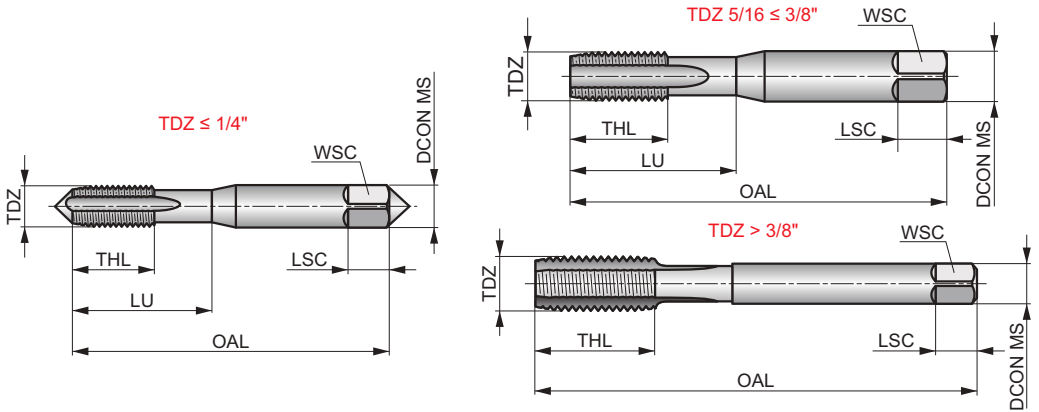
DORMER



Taraud à main à goujure droite avec chanfrein dentrée court, norme ISO, UNF

Taraud polyvalent pour les aciers au carbone et les aciers alliés de résistance moyenne. Il est doté d'un chanfrein d'entrée court. Bien qu'il soit difficile de commencer le filetage, il permet de réaliser un filet presque jusqu'au fond d'un trou borgne. Il est préférable de l'utiliser comme taraud machine ou à main, dans l'ordre, après le taraud avec entrée conique et le taraud avec chanfrein intermédiaire ou le taraud d'ébauche et le taraud de série intermédiaire.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N03	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N03	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N03	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N03	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N03	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO6(UNF)

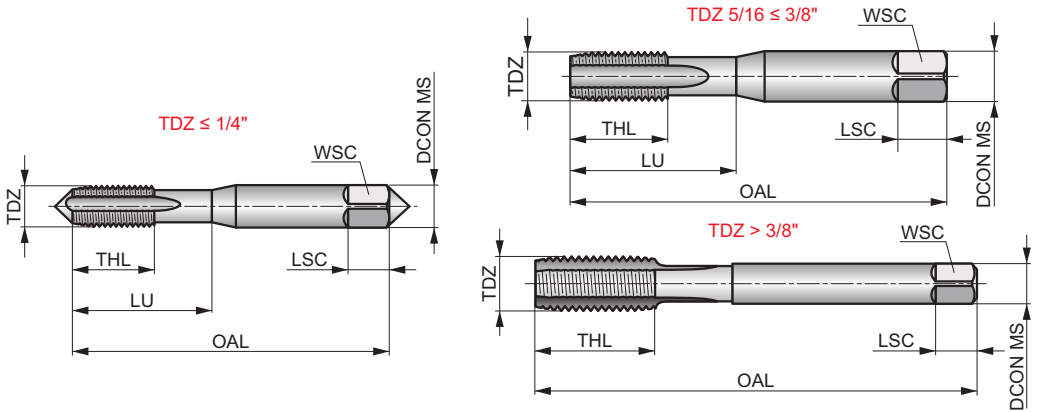
DORMER



Jeu de 3 tarauds à main à goujure droite, norme ISO, UNF

Tarauds les plus polyvalents pour une utilisation à la main ou sur machine, pour le taraudage de trous débouchants ou borgnes dans les aciers de résistance moyenne, les aciers à teneur moyenne en carbone et les aciers alliés. L'ensemble comprend des tarauds avec 3 longueurs de chanfrein différentes : le chanfrein conique qui est idéal pour les trous débouchants courts, le chanfrein intermédiaire parfait pour les trous débouchants plus profonds et le chanfrein court qui convient le mieux pour les trous borgnes.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3,5-5 C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32N06	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N06	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N06	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N06	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N06	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO9(UNF)

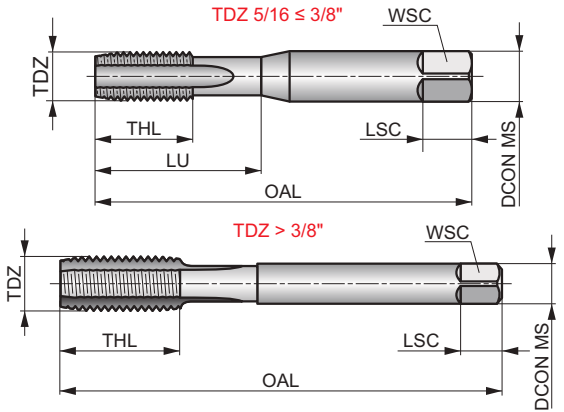
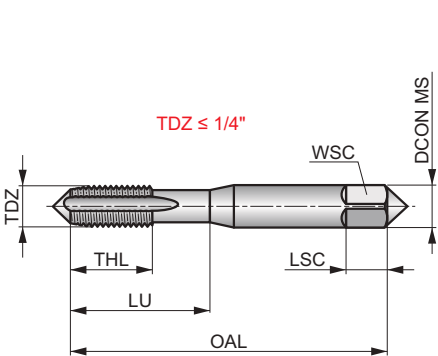
DORMER

Jeu de 2 tarauds à main de série à goujure droite, norme ISO, UNF

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite permet de réaliser des trous débouchants et borgnes.
Jeu de 2 tarauds à utiliser en séquence, d'abord le taraud d'ébauche, puis le taraud de finition pour lisser le filetage et le rendre exact.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N09	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N09	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N09	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N09	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N09	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

Type de forme du filet (THFT)														
Groupe standard de base (BSG)														
Classe de tolérance du filet (TCTR)														
Application taraudage														
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)														
Code de matériau du corps (BMC)														
Style de chanfrein du taraud (TCS)														
Géométrie de goujure (FDC)														
Sens (direction de coupe)														
Revêtement														
Code de famille de produits		E556(M)	E534	E539	E545									
Plage de diamètres de coupe PSF			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2									
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

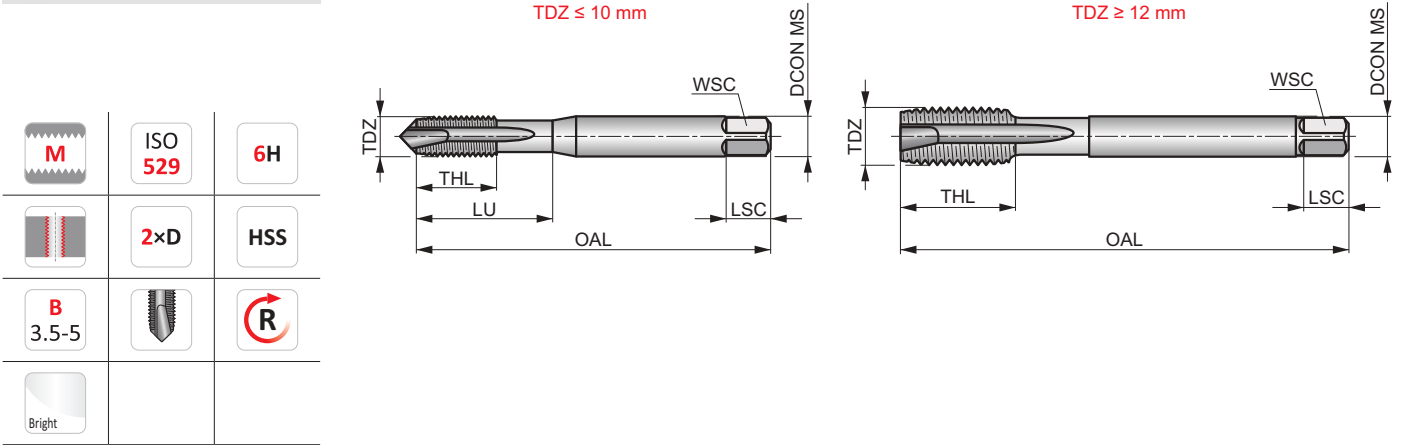
E556(M)

 DORMER



Taraud HSS “Power Tool Tap”, coupe Gun, profil métrique, norme ISO

Idéal pour le taraudage manuel à l’aide d’un outil électrique. Adapté aux trous débouchants, seule la coupe Gun propulse les copeaux en avant de la zone de coupe, réduisant ainsi la charge et le colmatage dans les goujures. La finition brillante améliore l’écoulement des copeaux des matériaux doux et non-ferreux.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	—

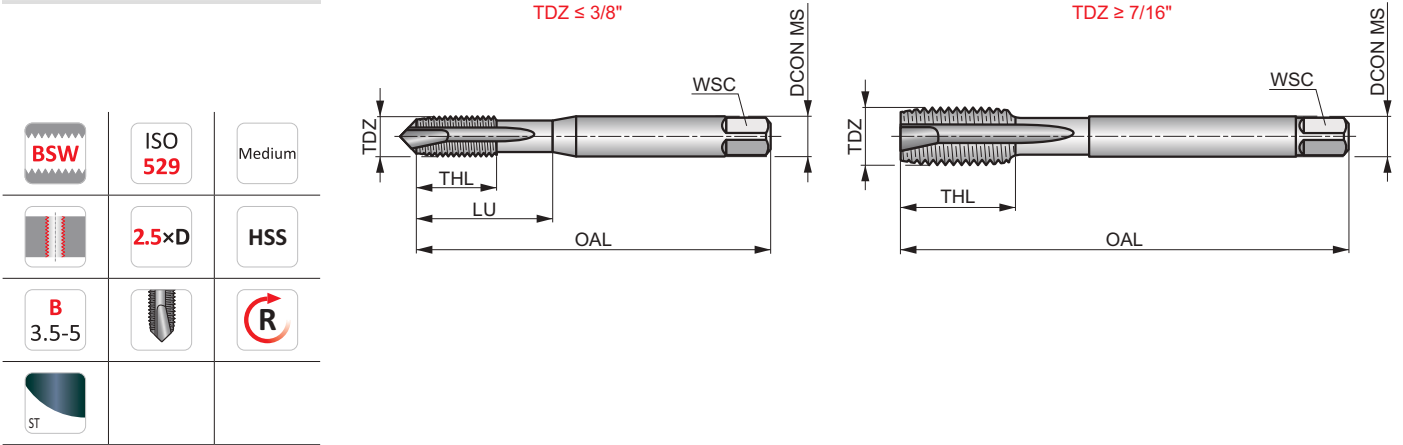
E534

DORMER



Taraud machine HSS, coupe GUN, profil BSW, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 11	▣ 12	▣ 14	▣ 9	■ 8	■ 7	▣ 8	■ 6	■ 5	▣ 4	■ 7	▣ 6	▣ 6	▣ 5
M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1
■ 5	▣ 4	▣ 3	▣ 2	▣ 9	▣ 6	▣ 4	▣ 12	▣ 9	▣ 10	▣ 6	▣ 9	▣ 5	▣ 11
K5.2													
▣ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—

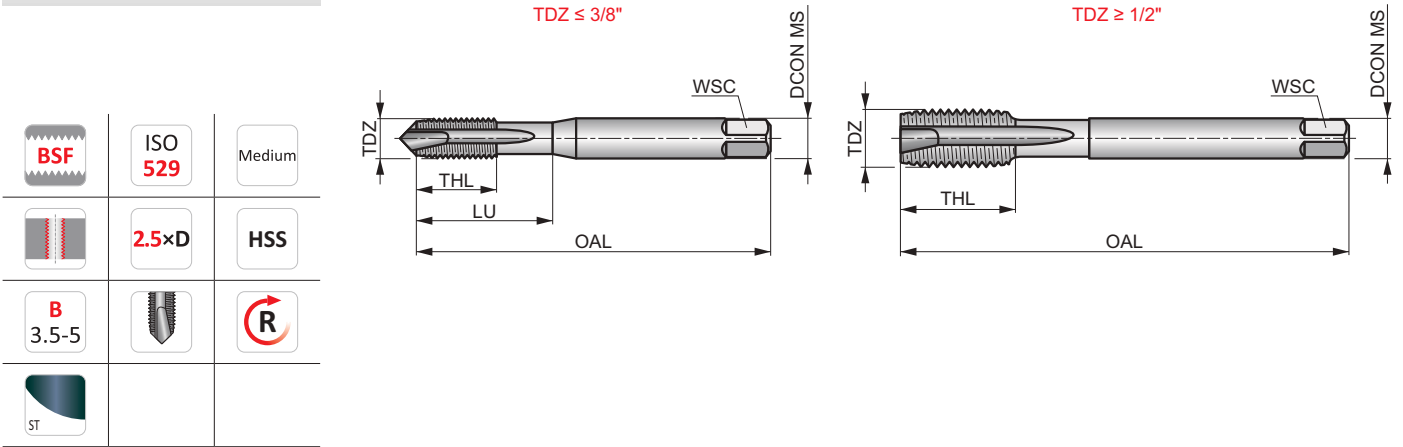
E539

DORMER



Taraud machine HSS, coupe GUN, profil BSF, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
▣11	▣12	▣14	▣9	▣8	▣7	▣8	▣6	▣5	▣4	▣7	▣6	▣6	▣5
M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1
▣5	▣4	▣3	▣2	▣9	▣6	▣4	▣12	▣9	▣10	▣6	▣9	▣5	▣11
K5.2													
▣7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—

E545

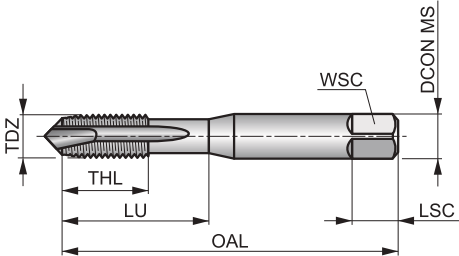




Taraud machine HSS, coupe GUN, profil BA, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)													
Classe de tolérance du filet (TCTR)													
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)													
Code de matériau du corps (BMC)													
Style de chanfrein du taraud (TCS)													
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)													
Sens (direction de coupe)													
Revêtement													
Code de famille de produits		E557(M)	E533	E538	E544								
Plage de diamètres de coupe PSF			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2								
P	P1	■	■	■	■								
	P2	■	■	■	■								
	P3	▣	▣	■	■								
	P4		▣	▣	▣								
M	M1		▣	▣	▣								
	M2		▣	▣	▣								
	M3		▣	▣	▣								
	M4		▣	▣	▣								
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1			▣	▣								
	N2		▣	▣	▣								
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

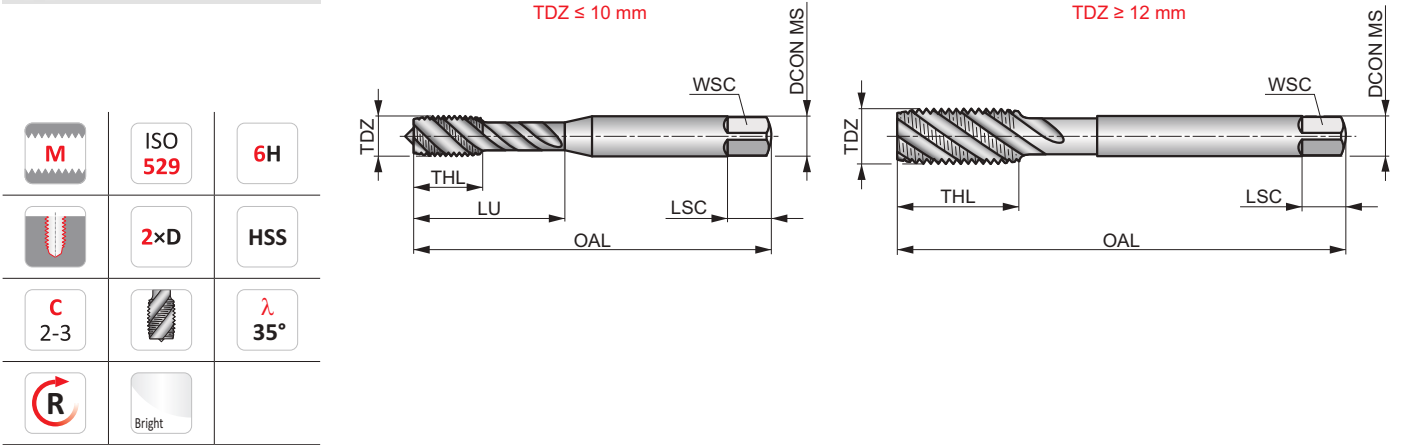
E557(M)

 DORMER



Taraud HSS “Power Tool Tap”, goujure hélicoïdale, profil métrique, norme ISO

Idéal pour le taraudage manuel à l'aide d'un outil électrique. Le taraudage produit généralement des copeaux longs et filandreux qui, s'ils ne sont pas évacués correctement, peuvent causer de sérieux problèmes, surtout en cas de taraudage de trous borgnes. La goujure hélicoïdale contre ce problème car elle éloigne les copeaux du trou pendant le taraudage.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	—

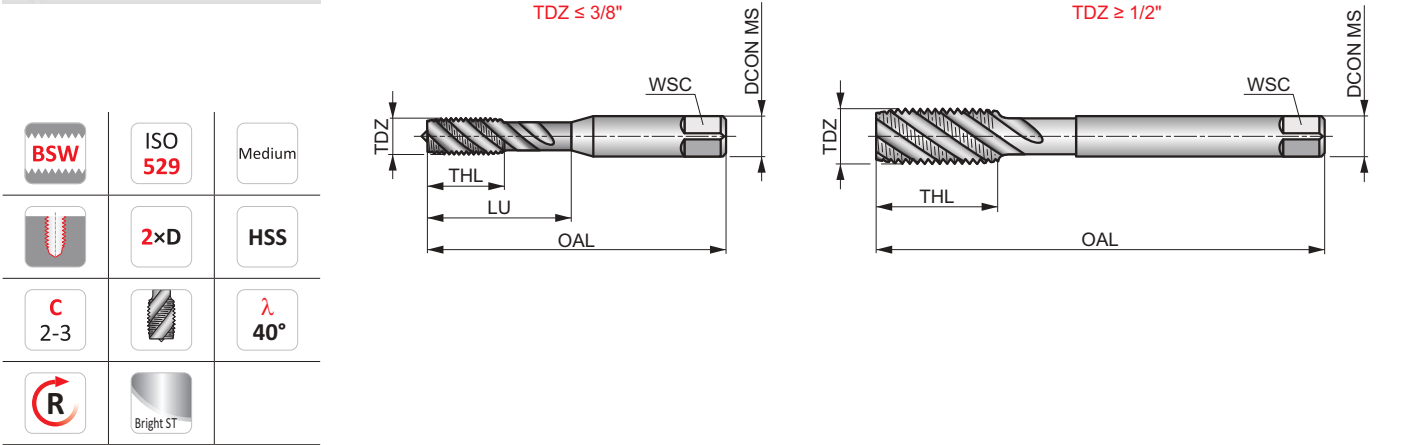
E533

DORMER



Taraud machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BSW, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	▣ 4	■ 4	▣ 3	■ 6	▣ 5	▣ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
▣ 5	▣ 5	■ 5	▣ 4	▣ 3	▣ 2	▣ 5	▣ 12	▣ 10	▣ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 ¹⁾	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 ¹⁾	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 ¹⁾	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 ¹⁾	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 ¹⁾	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5335/8 ¹⁾	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5333/4 ¹⁾	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—

¹⁾ Fini brillant.

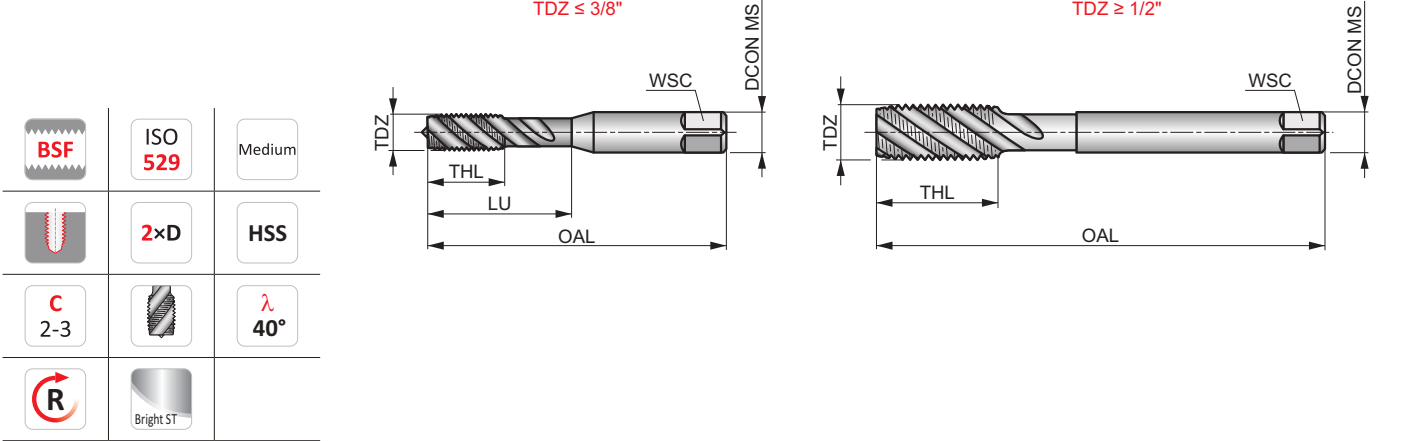
E538





Taraud machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BSF, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	■ 4	■ 4	■ 3	■ 6	■ 5	■ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
■ 5	■ 5	■ 5	■ 4	■ 3	■ 2	■ 5	■ 12	■ 10	■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5381/4 ¹⁾	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 ¹⁾	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 ¹⁾	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 ¹⁾	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—

¹⁾ Fini brillant.

E544

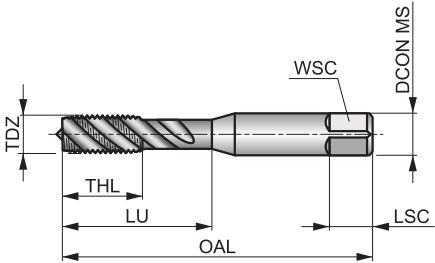
DORMER



Taraud machine HSS, goujure hélicoïdale, profil BA, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Disponible en finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce à usiner de coller aux arêtes de coupe, ou en finition BLEUE avec traitement vapeur (ST) qui absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le collage des copeaux sur l'outil.

	ISO 529	Normal
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 10	P1.2 ■ 11	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 8	P2.2 ■ 7	P2.3 ■ 6	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 5	P3.3 ▣ 4	P4.1 ■ 4	P4.2 ▣ 3	M1.1 ■ 6	M1.2 ▣ 5	M2.1 ▣ 4
M2.2 ▣ 5	M2.3 ▣ 5	M3.1 ■ 5	M3.2 ▣ 4	M3.3 ▣ 3	M4.1 ▣ 2	N1.3 ▣ 5	N2.1 ▣ 12	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8 ¹⁾	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6 ¹⁾	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4 ¹⁾	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2 ¹⁾	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

¹⁾ Fini brillant.

Type de forme du filet (THFT)														
Groupe standard de base (BSG)		DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9			
Classe de tolérance du filet (TCTR)		Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal			
Application taraudage														
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D			
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Style de chanfrein du taraud (TCS)		C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3			
Géométrie de goujure (FDC)														
Sens (direction de coupe)														
Revêtement		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	TIN	Bright			
Code de famille de produits		E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708			
Plage de diamètres de coupe PSF		1/8 – 3"	1/8 – 2"	1/8 – 2"	1/16 – 2"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"			
		68	69	71	72	73	74	75	76	77	78			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1			■										
	M2			■										
	M3			■										
	M4			■										
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
N	N1	■	■	■										
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

E119

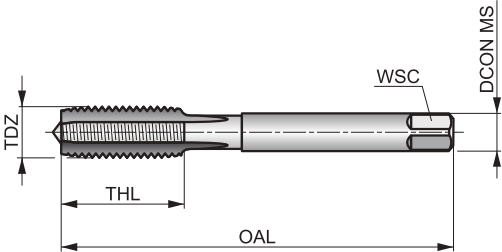




Taraud à main HSS, goujure droite, profil G(BSP), norme DIN

Idéal pour tarauder à la main des matériaux résistants. La conception de la goujure droite en fait un outil idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible sous forme de jeu de deux tarauds en série, qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer un filetage complet.

	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1"	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2"	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3"	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

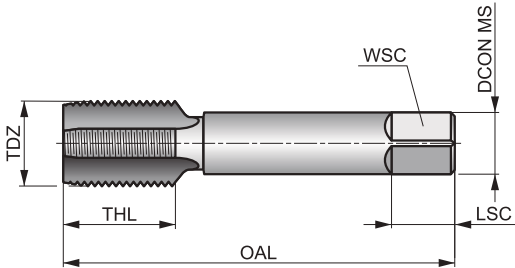
E547

 DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil G(BSP), norme ISO

Un outil polyvalent, adapté au taraudage manuel et machine, avec une goujure droite pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en version N01 ébaucheur, N02 intermédiaire et N03 finisseur. Également disponible sous forme d'un jeu N07 de 2 tarauds: N02 intermédiaire et N03 finisseur.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

E550

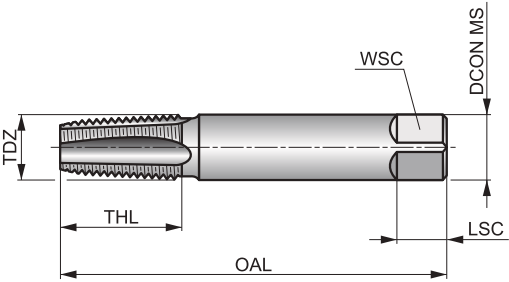
DORMER



Taraud machine HSS, goujure droite, profil Rc(BSPT), norme ISO

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N07), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet

	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ▣ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P4.1 ▣ 3	M1.1 ▣ 5	M1.2 ▣ 4	M2.1 ▣ 5	M2.2 ▣ 4	M3.1 ▣ 5
M3.2 ▣ 4	M3.3 ▣ 3	M4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3	K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6	K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5
N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5	N4.3 ▣ 3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

E710

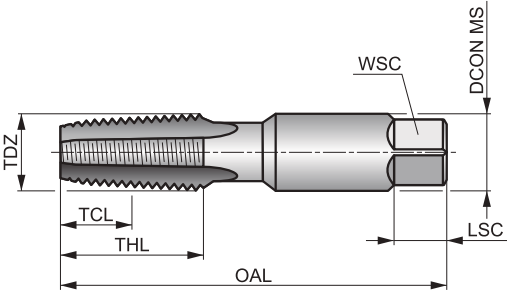
DORMER



Taraud à main HSS, goujure droite, profil NPT, norme ANSI

La conception à goujure droite de ce taraud le rend idéal pour les trous débouchants et borgnes. Disponible en tant que taraud machine N03 finisseur ou sous la forme d'un jeu de deux tarauds pour application manuelle (N07), qui doivent être utilisés l'un après l'autre pour créer le filet complet

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	▣ 4	■ 4	▣ 4	▣ 3	▣ 6	▣ 4	▣ 3	▣ 7	▣ 6
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
▣ 7	▣ 5	▣ 6	▣ 5	▣ 7	▣ 5	▣ 8	▣ 11	▣ 10	▣ 7	■ 17	■ 10	▣ 5	▣ 5
N4.3													
▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7101/16N03	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

E711

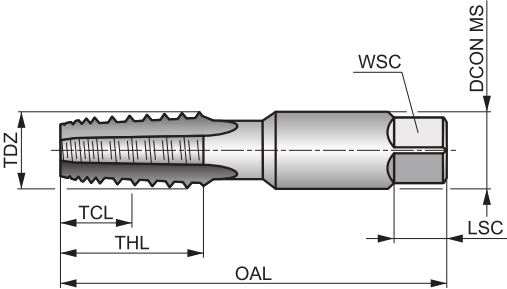
DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite et filet alterné, profil NPT, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et également manuel. Les filets alternés diminuent les effets néfastes du coincement des copeaux en rotation avant et arrière et réduisent les frottements, permettent une meilleure lubrification et laissent plus d'espace pour le passage des copeaux. La queue réduite augmente la portée du taraud.

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
7	7	8	6	5	4	4	4	3	6	4	3	7	6
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
7	5	6	5	7	5	8	11	10	7	17	10	5	5
N4.3													
3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

E721

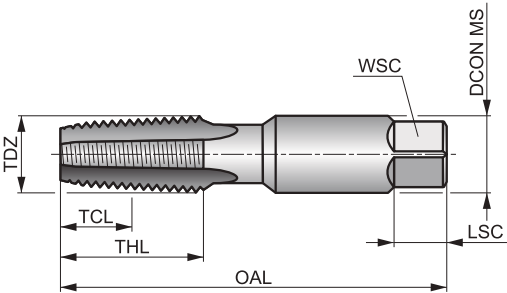
DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite avec revêtement TiN, profil NPT, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine et manuel, avec une conception à goujure droite et un angle d'entrée de filet (forme C). Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣12	P1.2 ▣13	P1.3 ■13	P2.1 ▣12	P2.2 ■11	P2.3 ▣9	P3.1 ▣7	P3.2 ■6	P3.3 ▣4	P4.1 ■5	P4.2 ▣3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7
K2.1 ■12	K2.2 ■10	K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ▣10	N2.1 ▣17	N2.2 ▣15	N2.3 ■11	N3.1 ■19	N3.2 ■11
N3.3 ▣6	N4.2 ▣7	N4.3 ▣5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

E712

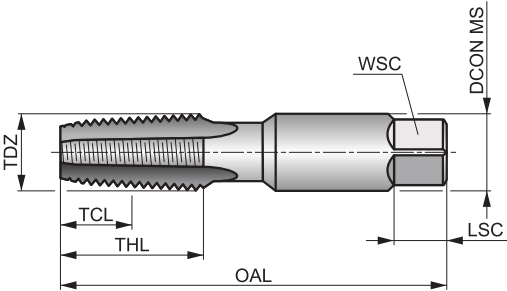
DORMER



Taraud à main HSS à goujure droite, profil NPTF, norme ANSI

Un outil polyvalent, adapté au taraudage machine ou manuel. Conception à goujure droite et angle d'entrée de filet réduit (forme C) pour les trous borgnes et débouchants. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller sur les arêtes de coupe

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	▣ 4	■ 4	▣ 4	▣ 3	▣ 6	▣ 4	▣ 3	▣ 7	▣ 6
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
▣ 7	▣ 5	▣ 6	▣ 5	▣ 7	▣ 5	▣ 8	▣ 11	▣ 10	▣ 7	■ 17	■ 10	▣ 5	▣ 5
N4.3													
▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7121/16	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

E709

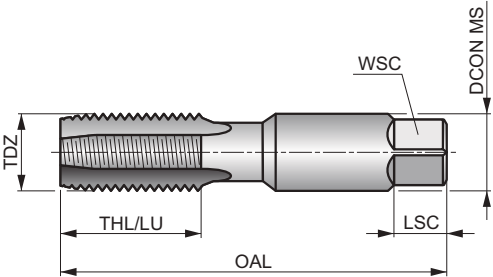




Taraud machine HSS à goujures droites, profil NPSF, norme ANSI

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	—	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.67	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	23.50

E720

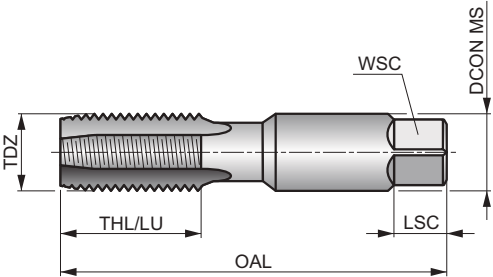
 DORMER



Taraud machine HSS à goudres droites revêtu TiN, profil NPSF, norme ANSI

Taraud machine à goudure droite d'usage général pour les trous débouchants et borgnes. Revêtement TiN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	—	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.67	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	23.50

E708

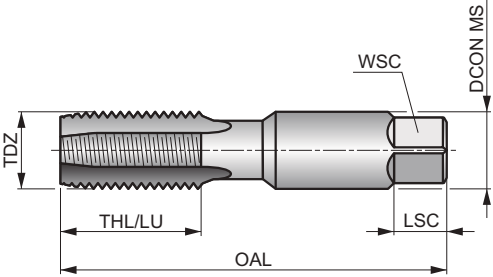
 **DORMER**



Taraud machine HSS à goujures droites, profil NPSM, norme ANSI

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7081/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	—	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.40	115.0	43	—	28.60	21.40	21	5	30.50

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)		DIN 357	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	DIN DORMER	DIN DORMER	ANSI	ISO DORMER				
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
Code de matériau du corps (BMC)		HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Style de chanfrein du taraud (TCS)													
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)													
Sens (direction de coupe)													
Revêtement													
Code de famille de produits		E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
Plage de diamètres de coupe PSF		M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

E303

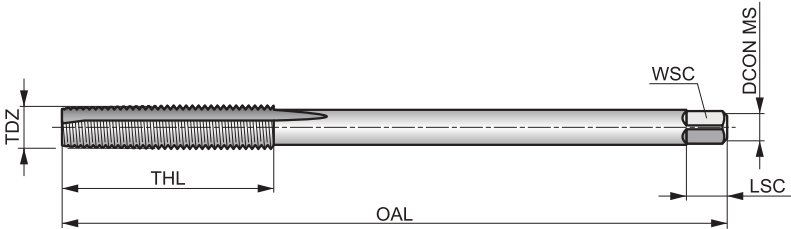
 DORMER



Taraud machine HSS-E à goujures droites “par enfilade”, profil Métrique, norme DIN

Conçu en deux versions longues, l’une avec une entrée de filet extra-longue NO1 (forme D) pour réduire les efforts, ou avec une entrée de filet plus courte NO3 (forme C) pour réduire les temps de cycle

	DIN 357	6H
	2×D	HSS-E
		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 9	P1.2 ■ 10	P1.3 ■ 10	P2.1 ▣ 7	P2.2 ▣ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 6	P3.2 ▣ 5	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 11	K1.2 ▣ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ▣ 11	K2.2 ▣ 9
K3.1 ▣ 10	K3.2 ▣ 7	K4.1 ▣ 9	K4.2 ▣ 7	K5.1 ▣ 10	K5.2 ▣ 8	N1.3 ▣ 7	N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 16	N3.2 ▣ 9	N4.2 ▣ 5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

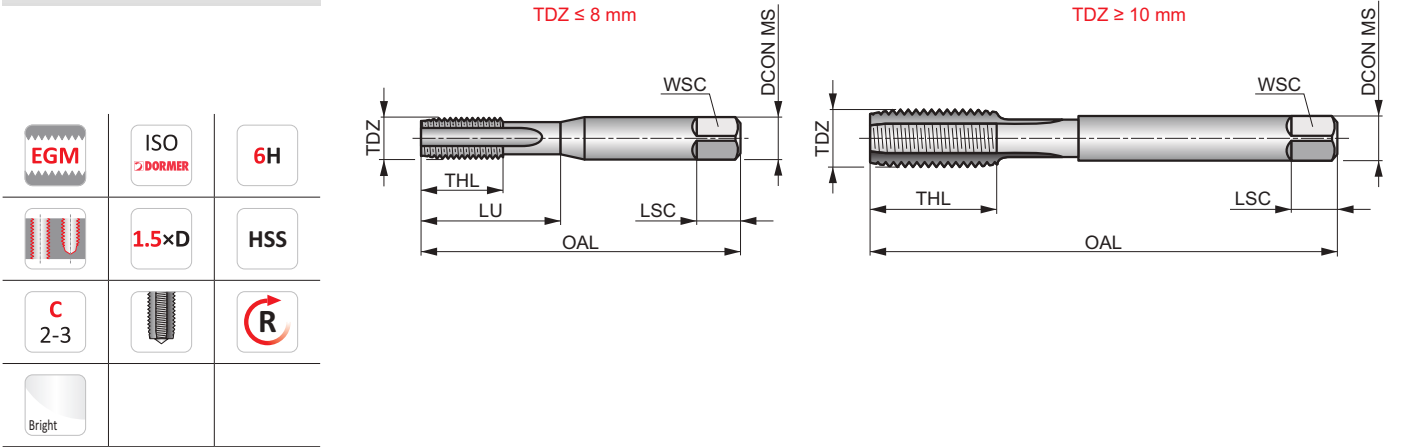
E620

 DORMER



Taraud machine HSS à goujure droite pour inserts hélicoïls, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres pour inserts hélicoïls. Ces inserts sont positionnés dans le trou fileté, réalisé avec ce taraud, afin de renforcer le filetage d'origine ou réparer les filets endommagés.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)								
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—

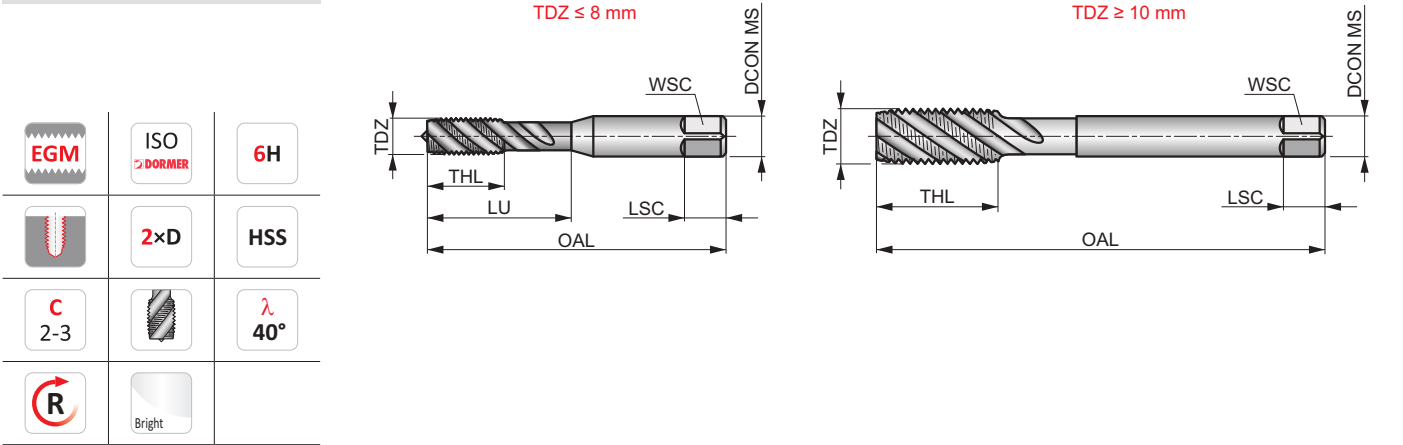
E621

DORMER



Taraud machine HSS à goujure hélicoïdale pour inserts hélicoïls, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres pour inserts hélicoïls. Ces inserts sont positionnés dans le trou fileté, réalisé avec ce taraud, afin de renforcer le filetage d'origine ou réparer les filets endommagés.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
	■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	▣ 6	■ 7	▣ 5	▣ 4	▣ 5	▣ 12	▣ 10	▣ 8
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)		
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00		
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00		
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00		
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00		
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00		
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—		
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	—		
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	—		
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	—		

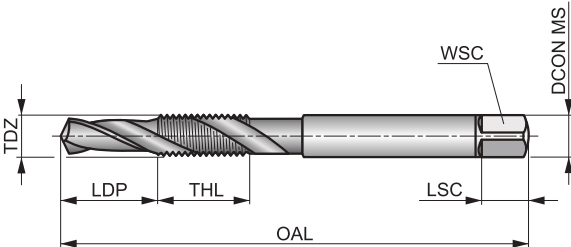
E650



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil Métrique, norme ISO

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce

	ISO	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ▣ 18	P3.1 ▣ 15	P3.2 ▣ 12	N1.2 ▣ 14	N1.3 ▣ 9	N3.1 ▣ 20	N3.2 ▣ 15	N4.1 ▣ 25
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret. Voir L126.

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)							
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

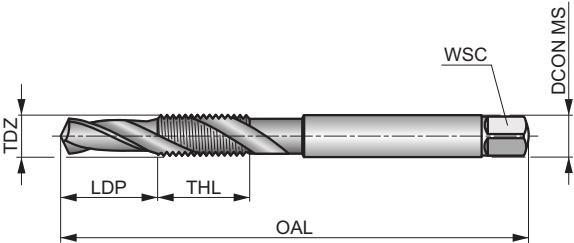
E651

DORMER



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil UNC, norme DIN

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF		
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2		
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2		
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2		
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2		
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2		
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2		
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2		
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2		
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2		
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2		

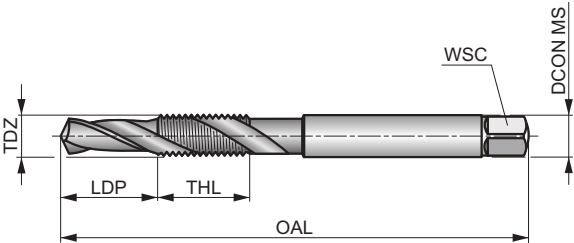
E654



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 30°, profil UNE, norme DIN

Combinaison d'un foret et d'un taraud pour réaliser un trou fileté en une seule passe, réduisant considérablement le temps nécessaire pour produire le filetage à l'aide d'un outil électrique portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et procurer une coupe plus douce

		Medium
	HSS	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF		
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2		
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2		
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2		
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2		
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2		
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2		
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2		
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2		
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2		

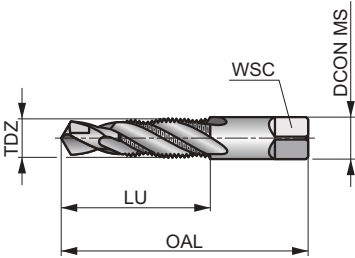
E653



Foret taraudeur HSS, angle d'hélice à 27°, profil NPT, norme ANSI

Foret taraudeur permettant de réaliser un trou taraudé en une seule passe. Il réduit considérablement le temps nécessaire pour produire le taraudage à l'aide d'un outil électro-portatif. Il permet d'éviter l'utilisation d'un tourne-à-gauche ou de changer d'outil. Finition brillante pour éviter que le matériau à usiner ne colle aux arêtes de coupe.

	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1				
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25				
Product															
	TDZ		TPI		TD		OAL		LU		DCON MS		WSC		NOF
					(inch)		(inch)		(inch)		(inch)		(inch)		
E6531/8	1/8		27		0.335		2.7/8		3/4		0.437		0.328		4
E6531/4	1/4		18		0.433		3.5/16		1.1/16		0.562		0.421		4
E6533/8	3/8		18		0.571		3.1/2		1.1/16		0.700		0.531		4
E6531/2	1/2		14		0.709		4.3/8		1.3/8		0.687		0.515		4
E6533/4	3/4		14		0.905		4.9/16		1.3/8		0.906		0.679		6
E6531	1"		11.5		1.142		5.3/8		1.3/4		1.125		0.843		6

L126



Coffret de 6 forets taraudeurs HSS, angles d’hélice à 30°, profils Métriques M4 à M12, norme ISO

Coffret métallique contenant six forets-taraudeurs permettant de réaliser des trous filetés en une seule opération. Réduit considérablement le temps nécessaire pour produire un filetage à l’aide d’un outil portatif. Il n’est ainsi plus nécessaire d’utiliser un tourne-à-gauche ou de changer d’outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l’effet de lubrification et procurer une coupe plus douce.

Nr. =Numéro du coffret, A=Types dans le coffret, B=Quantité dans le coffret, C=Diamètres tarauds dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

Type de forme du filet (THFT)										
Groupe standard de base (BSG)		BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382
Classe de tolérance du filet (TCTR)							6g	6g	6g	Class A
Rapport chanfrein sur pas (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Sens (direction de coupe)										
Revêtement										
										
Code de famille de produits		F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
Plage de diamètres de coupe PSF		M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2
		 90	 91	 92	 93	 94	 95	 96	 97	 98
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3									
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4									
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

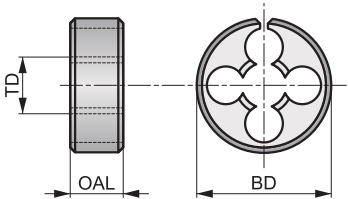
F300

DORMER



Filière extensible en HSS, profil Métrique, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1"	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3"	7/8

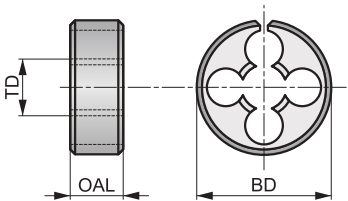
F310





Filière extensible en HSS, profil Métrique fin, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

 ■ 12	 ■ 13	 ■ 14	 ■ 10	 ■ 9	 ▣ 8	 ■ 8	 ▣ 7	 ▣ 5	 ■ 7	 ■ 6	 ■ 6	 ▣ 5	 ■ 11
 ■ 8	 ▣ 6	 ■ 11	 ■ 9	 ▣ 7	 ■ 10	 ■ 8	 ▣ 6	 ■ 10	 ■ 8	 ▣ 6	 ▣ 20	 ▣ 15	 ▣ 10
 ▣ 10	 ▣ 9	 ▣ 6	 ■ 11	 ▣ 6	 ▣ 3	 ▣ 11	 ▣ 4	 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16

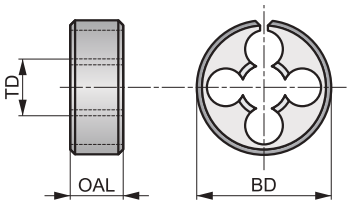
F320

DORMER



Filière extensible en HSS, profil UNC, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1"	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1"	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1"	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1"	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1"	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2"	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2"	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2"	5/8
F3201X2	1"	8	25.40	2"	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3"	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3"	7/8

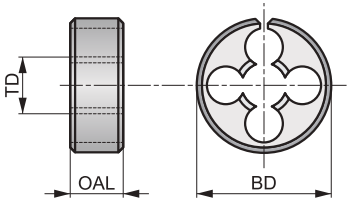
F330

DORMER



Filière extensible en HSS, profil UNF, à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.40	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3"	7/8

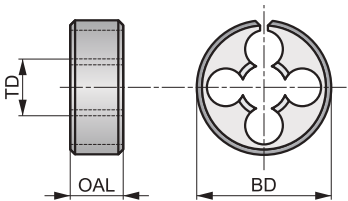
F370

 DORMER



Filière extensible en HSS, profil G(BSP), à droite

Filière extensible pour produire un filet extérieur à la main en plusieurs passes, en ajustant chaque passe. En serrant progressivement le porte-filière, on peut obtenir différentes classes d'ajustement du filetage - ajustement serré, régulier ou large. Légèrement serrée dans son support, elle peut être utilisée pour rafraîchir ou produire un filet partiel.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4"	1"

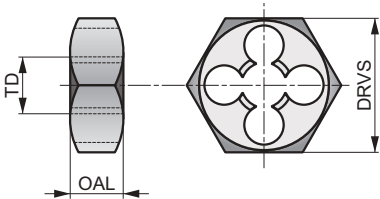
F202





Filière hexagonale HSS, profil Métrique, filet à droite, norme DIN

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0

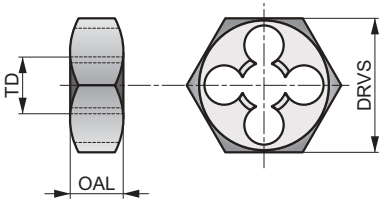
F302





Filière hexagonale HSS, profil Métrique, filet à droite, norme BS

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

													
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 5	■ 7	■ 6	■ 6	■ 5	■ 11
													
■ 8	■ 6	■ 11	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 6	■ 10	■ 8	■ 6	■ 20	■ 15	■ 10
													
■ 10	■ 9	■ 6	■ 11	■ 6	■ 3	■ 11	■ 4	■ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

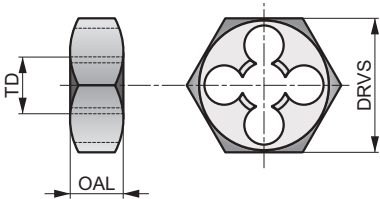
F312

DORMER



Filière hexagonale HSS, profil Métrique fin, filet à droite, norme BS

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

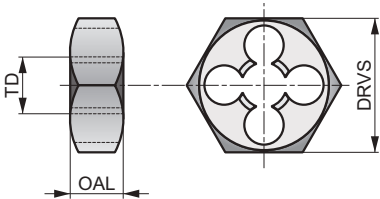
F272





Filière hexagonale HSS, profil G(BSP), filet à droite, norme DIN

Filière à tête hexagonale conçue pour réparer et rafraîchir les filets. Une clé peut être utilisée pour faire tourner l'écrou autour de l'extérieur du boulon, ce qui permet de l'utiliser dans des endroits difficiles d'accès.



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	▣ 8	■ 8	▣ 7	▣ 5	■ 7	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 8	▣ 6	■ 11	■ 9	▣ 7	■ 10	■ 8	▣ 6	■ 10	■ 8	▣ 6	▣ 20	▣ 15	▣ 10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
▣ 10	▣ 9	▣ 6	■ 11	▣ 6	▣ 3	▣ 11	▣ 4	▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	DRVS	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F2721/8	1/8	28	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0

Type de forme du filet (THFT)

Groupe standard de base (BSG)

Classe de tolérance du filet (TCTR)

Application taraudage

Rapport longueur utile diamètre (ULDR)

Code de matériau du corps (BMC)

Style de chanfrein du taraud (TCS)

Géométrie de goujure (FDC)

Angle d'hélice de goujure (FHA)

Sens (direction de coupe)

Revêtement



Code de famille de produits

Plage de diamètres de coupe

PSF

L119	L120	L110	L112					
Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7					
100	101	102	102					

P	P1								
	P2								
	P3								
	P4								
M	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
K	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

L119



Coffret de 21 tarauds à main HSS, profil Métrique, norme DIN

Coffret métallique contenant sept jeux de 3 tarauds manuels (N08) conformes à la norme DIN. Idéal pour le taraudage manuel de matériaux difficiles. La conception droite de la goujure permet de réaliser des trous débouchants et borgnes. Chaque jeu de trois tarauds en série doit être utilisé l'un après l'autre pour créer un filet complet (ébaucheur N04, Intermédiaire N05 et finisseur N03).

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

L120





Jeu de tarauds, filières, porte-filières, et tourne-à-gauche, différentes tailles

Kit de filetage pour norme ISO-Métrique. Contient des jeux de tarauds manuels ou séries de tarauds, des filières, porte-filières et tourne-à-gauche, le tout réuni dans une mallette métallique avec poignée de transport et fixations à loquet.

Nr. = Numéro du coffret, A = Quantité dans le coffret, B = Types dans le coffret, C = Diamètres dans le coffret.

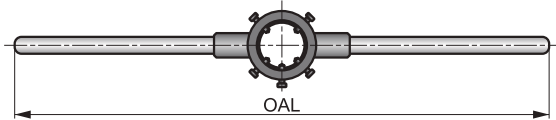
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L11011INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L11011INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L11011INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

L110



Porte-filières

Le porte-filière est un accessoire qui permet d'utiliser facilement les filières à la main. La filière est maintenue en toute sécurité dans l'anneau métallique, tandis que les bras situés à chaque extrémité sont utilisés pour faire tourner la filière autour de l'extérieur du cylindre métallique à fileter. La série L110 se décline en une gamme étendue pour accueillir toutes les tailles de filières rondes.



Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds et des filières. Voir L120.

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

L112

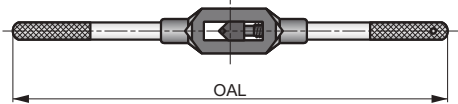
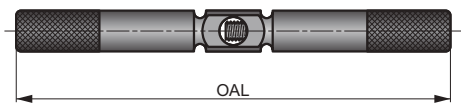


Tourne-à-gauche

Réglable, chaque tourne-à-gauche peut être utilisé pour maintenir plusieurs tailles de tarauds différentes. L'extrémité carrée du taraud est insérée dans la clé, qui est ensuite serrée pour maintenir le taraud en place. Les deux barres métalliques situées de part et d'autre de la clé sont utilisées pour faire tourner le taraud dans le trou de la pièce à usiner afin de créer le filet.

BT1-BT2

NO0-NO7



Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds et des filières. Voir L120.

Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



ISO
13399



PMK
NSH



**OUTILS POUR LA FABRICATION MIXTE.
GÉNÉRALEMENT UTILISÉS AVEC DES MACHINES CONVENTIONNELLES
ET DES MACHINES À COMMANDE NUMÉRIQUE.**

Type de forme du filet (THFT)														
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORMER
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Application taraudage														
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)														
Sens (direction de coupe)														
Revêtement	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Code de famille de produits	E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
Plage de diamètres de coupe PSF	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

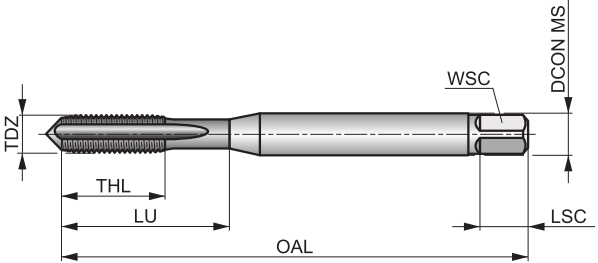
E200



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	▣ 7	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 13	▣ 10	▣ 8	▣ 14	▣ 11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
▣ 12	▣ 9	▣ 12	▣ 9	▣ 12	▣ 10	▣ 12	▣ 15	▣ 14	▣ 11	▣ 21	■ 14	▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

¹⁾ HSS-E

E250

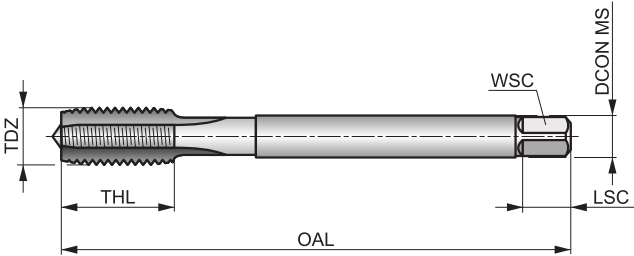
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 ¹⁾	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

¹⁾ HSS-E

E237

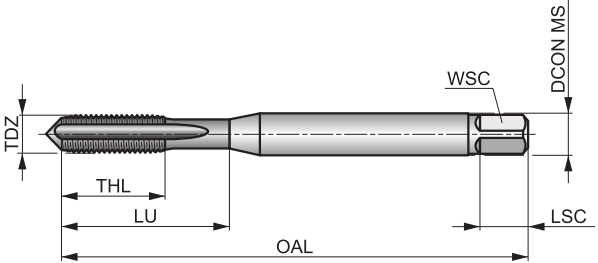
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique à Gauche, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E237M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E237M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E237M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E237M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E237M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E237M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

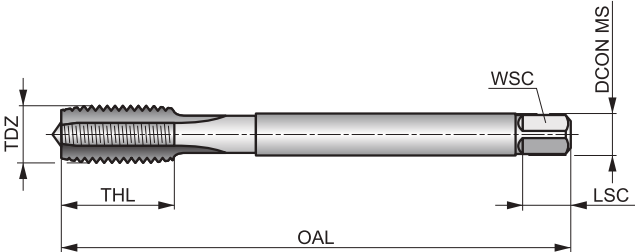
E251



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique à Gauche, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	■ 7	■ 7	■ 6	■ 4	■ 13	■ 10	■ 8	■ 14	■ 11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
■ 12	■ 9	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

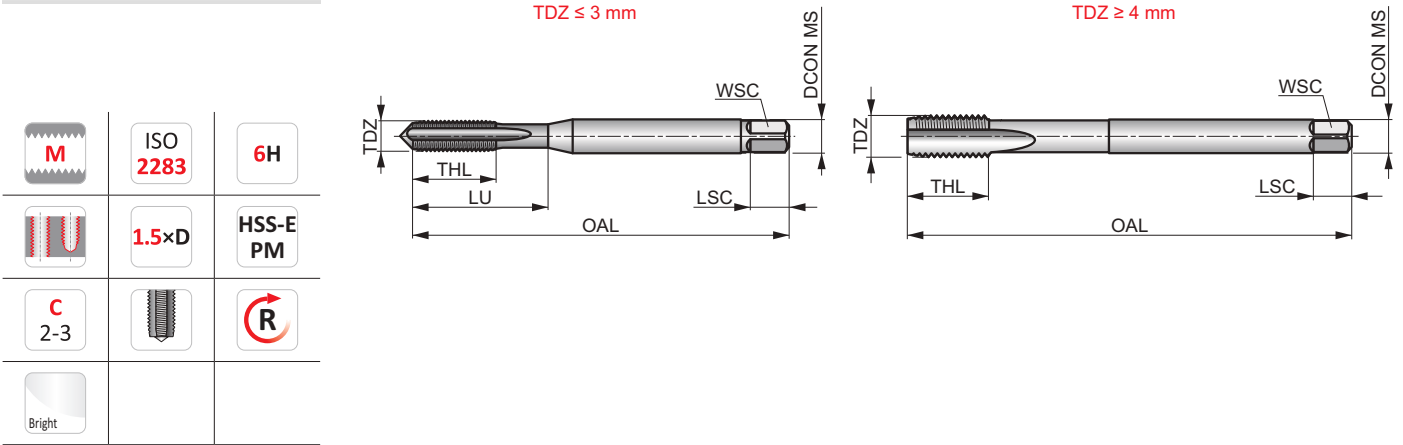
E600

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites série longue, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure droite d'usage général, proposé en versions N02 pour les trous débouchants plus profonds et N03 pour les trous borgnes. Finition brillante pour éviter que le matériau n'adhère aux arêtes de coupe. Conception plus longue pour une portée supplémentaire lors du filetage de trous difficiles d'accès.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5	■ 6	■ 5	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E268

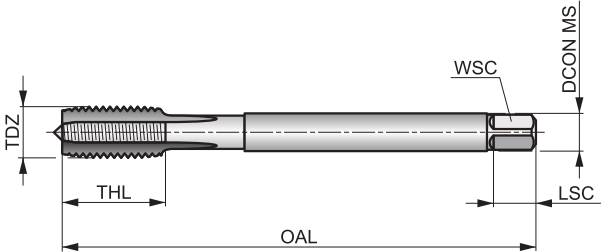




Taraud machine HSS-E-PM à goudres droites, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filets plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 ¹⁾	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 ¹⁾	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M42X1.5 ¹⁾	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 ¹⁾	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 ¹⁾	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 ¹⁾	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 ¹⁾	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 ¹⁾	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 ¹⁾	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 ¹⁾	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 ¹⁾	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 ¹⁾	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 ¹⁾	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

¹⁾ HSS-E

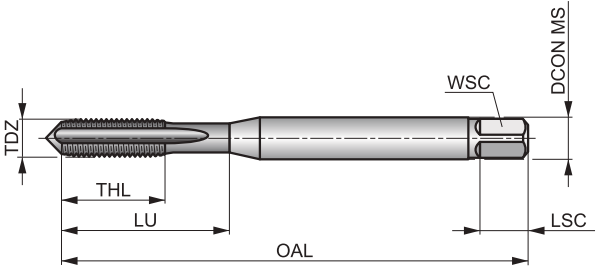
E242



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique fin à Gauche, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

E290

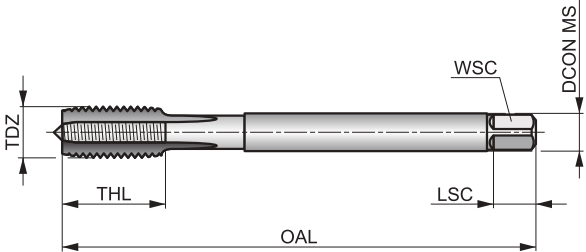
 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil Métrique fin à Gauche, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

E225

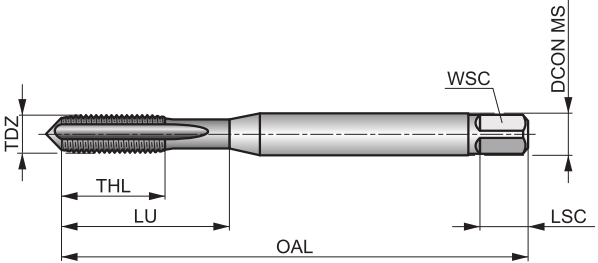
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNC, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.

	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

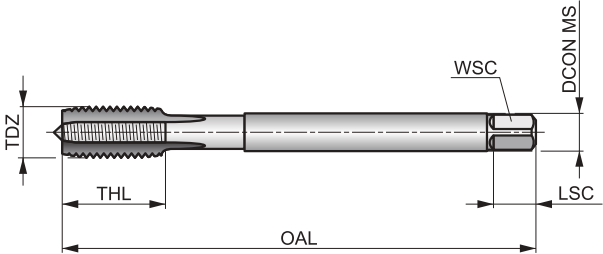
E275



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNC, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

E229

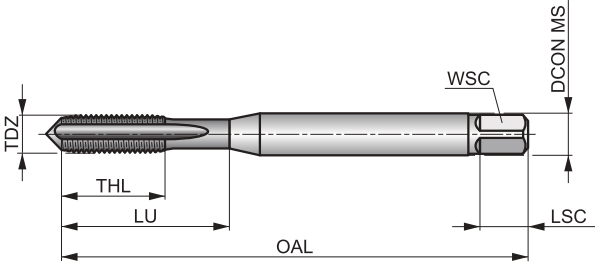
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNF, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion.

	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

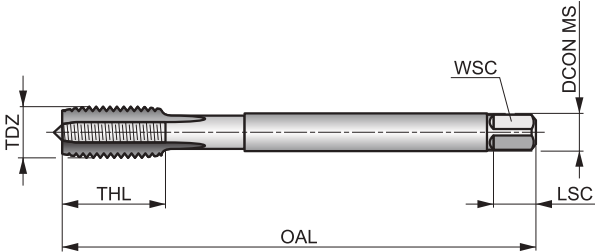
E278



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil UNF, norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 ¹⁾	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

¹⁾ HSS-E

E282

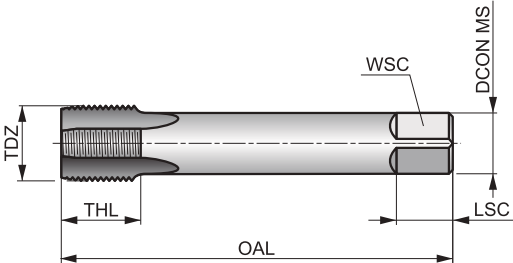
DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	■ 7	■ 7	■ 6	■ 4	■ 13	■ 10	■ 8	■ 14	■ 11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
■ 13	■ 10	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

¹⁾ HSS-E

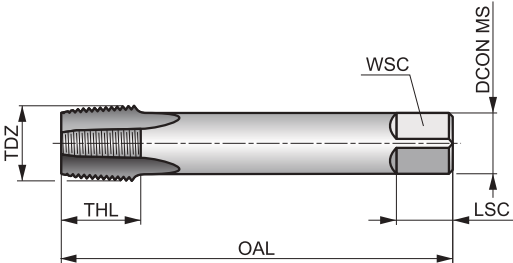
E714



Taraud machine HSS-E-PM à goujures droites, profil NPT, norme ANSI

Taraud machine d'usage général à goujure droite pour trous débouchants et borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Géométrie de goujure (FDC)													
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	Bright	ST	TIN	Bright	TIN	TIN	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN
													
Code de famille de produits	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
Plage de diamètres de coupe PSF	M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	 124	 125	 126	 127	 128	 129	 130	 131	 132	 133	 134	 135	 136
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER						
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal						
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD						
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM						
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5						
	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041						
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4						
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146						
P1																
P2																
P3																
P4																
M1																
M2																
M3																
M4																
K1																
K2																
K3																
K4																
K5																
N1																
N2																
N3																
N4																
N5																
S1																
S2																
S3																
S4																
H1																
H2																
H3																
H4																

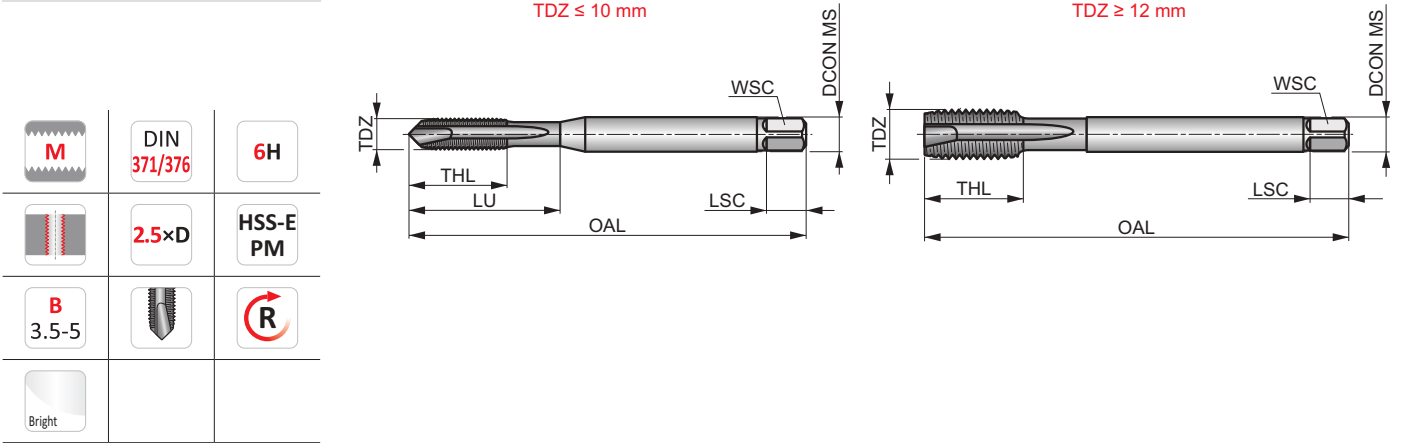
EP006H

 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine en tolérance 6H. La coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Finition brillante empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Disponible en queue passante (DIN 376) de M3 à M10



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ▣ 13	N4.1 ▣ 22									

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114 ou L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EP00M2 ¹⁾	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

¹⁾ HSS-E

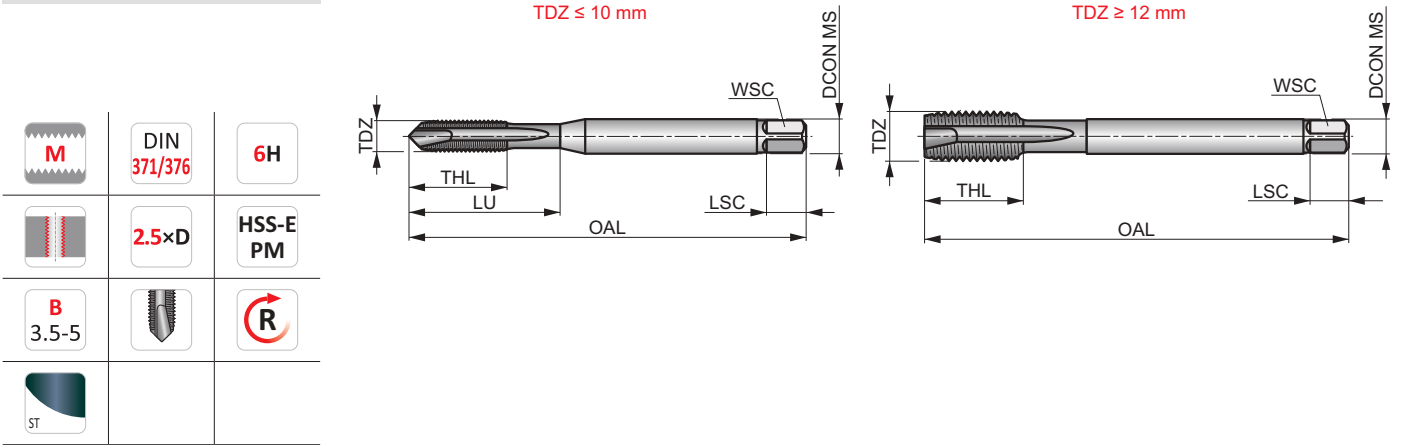
EP016H

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine en tolérance 6H. La coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification, éviter le phénomène de collage et assurer une coupe plus douce. Disponible en queue passante (DIN 376) de M3 à M10



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣22	▣16	▣14	▣10	▣9	▣8	▣6	▣10	▣8	▣9	▣7	▣7	▣6	▣5
M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2		
▣4	▣13	▣10	▣7	▣16	▣13	▣14	▣10	▣13	▣9	▣15	▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 ¹⁾	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

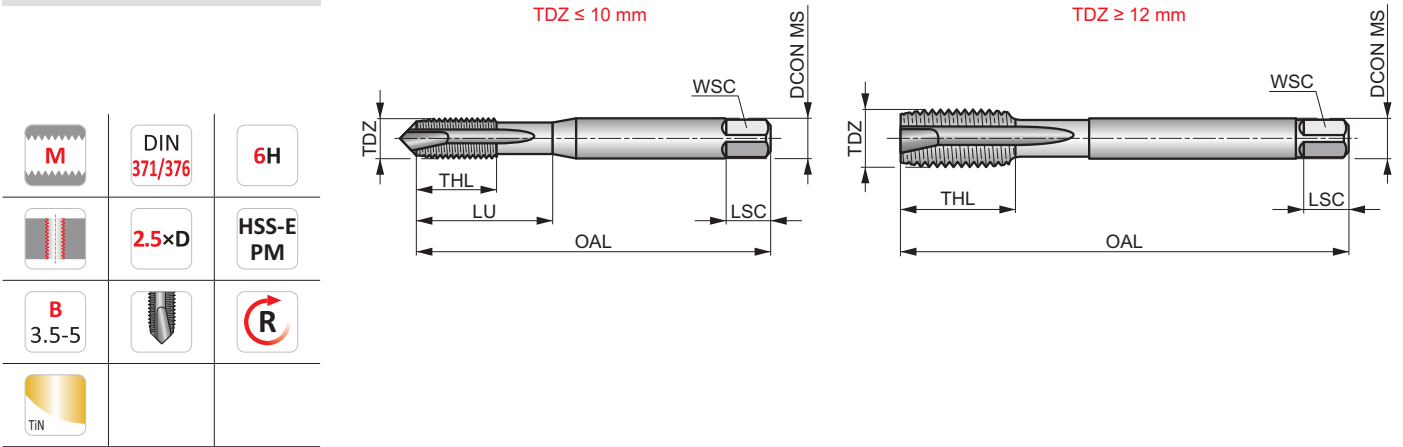
¹⁾ HSS-E

EPOOTIN



Taraud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 34	■ 38	■ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 19	■ 14	▣ 12	■ 10	▣ 9	■ 11	■ 9	■ 10
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2
■ 8	■ 8	■ 7	▣ 6	▣ 5	▣ 21	▣ 16	▣ 12	▣ 30	▣ 24	▣ 26	▣ 20	▣ 24	▣ 18
K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1					
▣ 28	▣ 20	■ 12	■ 37	■ 34	■ 24	▣ 160	▣ 36	▣ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

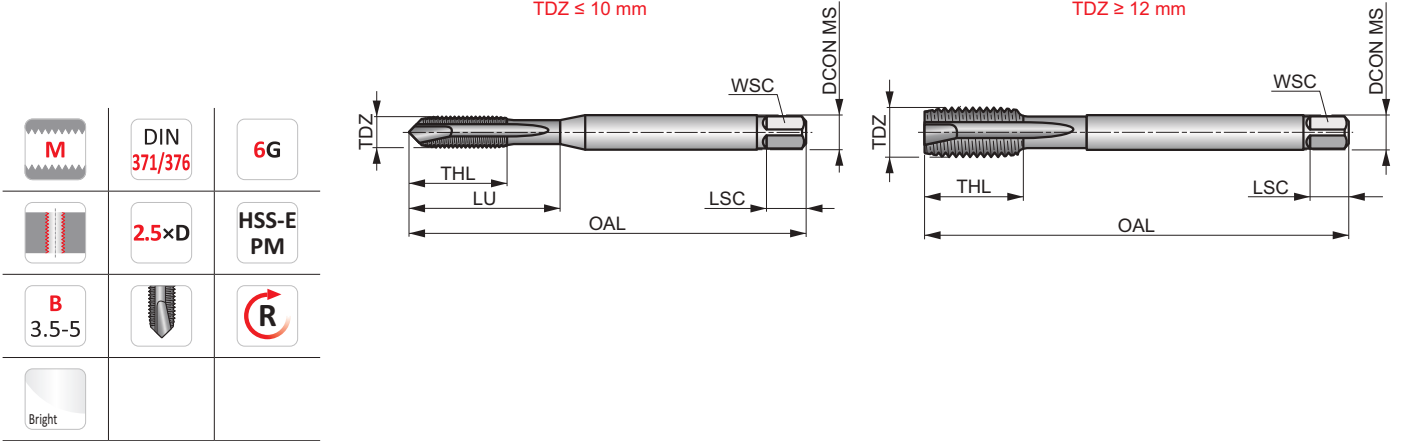
EP006G





Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine pour produire des filetages dans la tolérance 6G. Sa coupe GUN convient uniquement aux trous débouchants. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ▣ 13	N4.1 ▣ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E422

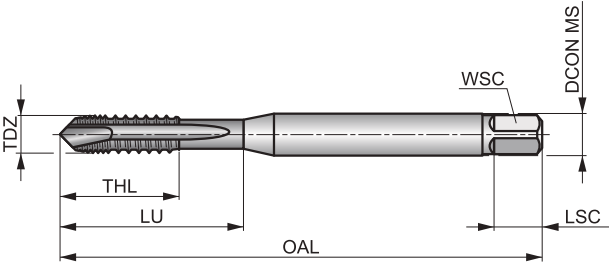




Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet alterné, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Filets alternés pour atténuer les effets néfastes de coincement des copeaux, réduire les frottements, permettre une meilleure lubrification et laisser plus d'espace pour l'évacuation des copeaux. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion de l'outil et le revêtement TiN permet des vitesses de coupe et des performances plus élevées.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

													
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	▣ 25	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 25	■ 19	▣ 13	▣ 46	▣ 42
													
▣ 30	■ 76	▣ 45	■ 23	▣ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

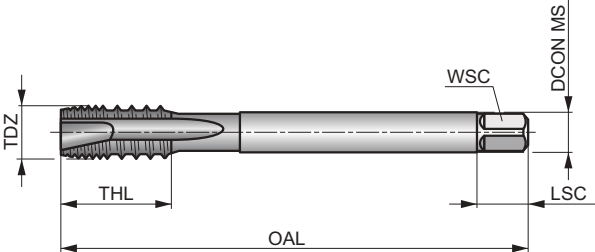
E423



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, filet alterné, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Filets alternés pour atténuer les effets néfastes de coincement des copeaux, réduire les frottements, permettre une meilleure lubrification et laisser plus d'espace pour l'évacuation des copeaux. La queue réduite augmente la portée de l'outil et le revêtement TiN permet des vitesses de coupe et des performances plus élevées.

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	▣ 25	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 25	■ 19	▣ 13	▣ 46	▣ 42
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1									
▣ 30	■ 76	▣ 45	■ 23	▣ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

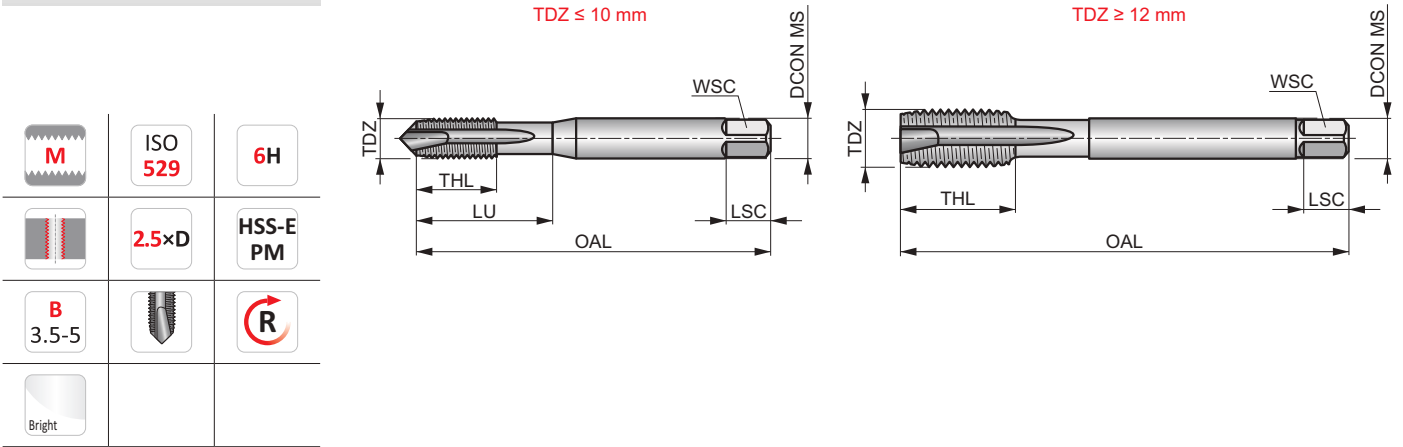
E000

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ▣ 13	N4.1 ▣ 22									

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113 ou L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

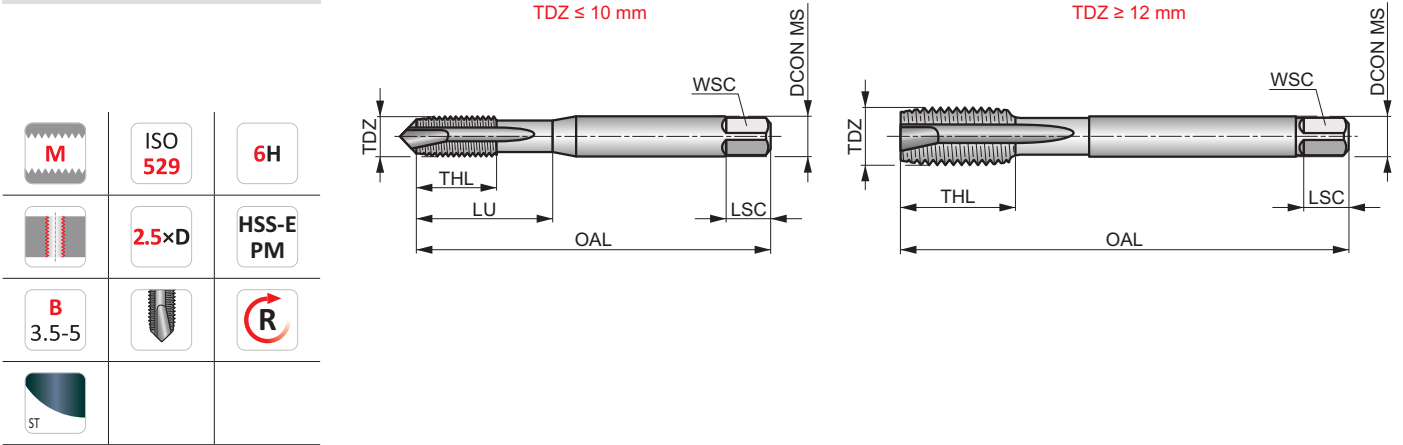
E001

 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

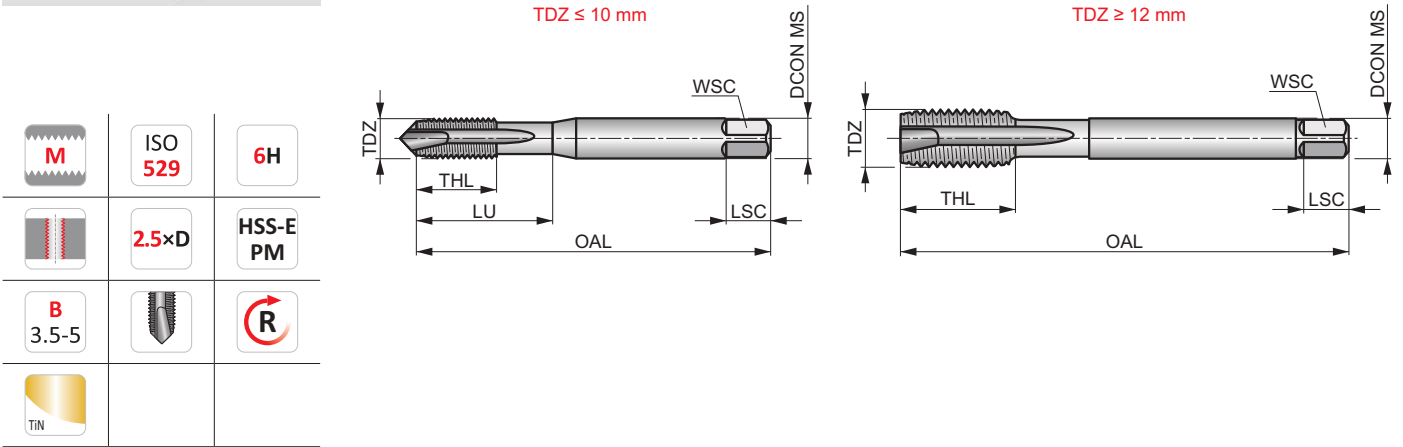
E000TIN

 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 34	■ 38	■ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 19	■ 14	▧ 12	■ 10	▧ 9	■ 11	■ 9	■ 10
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2
■ 8	■ 8	■ 7	▧ 6	▧ 5	▧ 21	▧ 16	▧ 12	▧ 30	▧ 24	▧ 26	▧ 20	▧ 24	▧ 18
K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1					
▧ 28	▧ 20	■ 12	■ 37	■ 34	■ 24	■ 60	▧ 36	▧ 26					

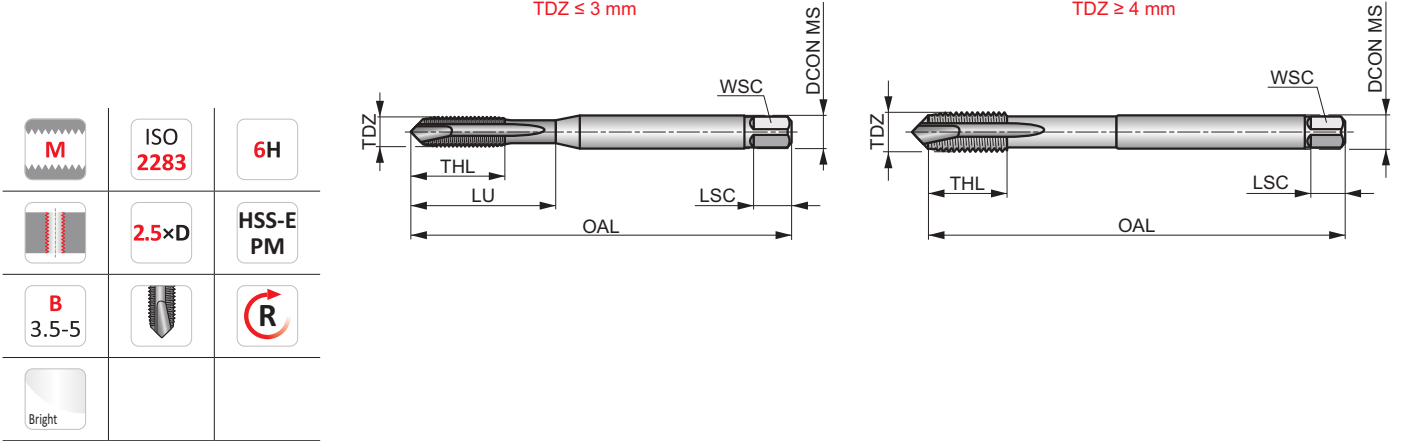
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E606

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique, norme ISO
Conception plus longue pour une portée supplémentaire lors du taraudage de trous difficiles d'accès. La coupe GUN pousse les copeaux vers l'avant des arêtes de coupe pour un processus sûr et fiable. Convient uniquement pour les trous débouchants.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 12	■ 14	■ 14	■ 11	■ 10	▣ 9	■ 9	▣ 6	▣ 4	▣ 10	▣ 8	▣ 5	▣ 20	▣ 18
N2.3	N3.1	N3.3	N4.1										
▣ 13	▣ 33	▣ 10	▣ 20										

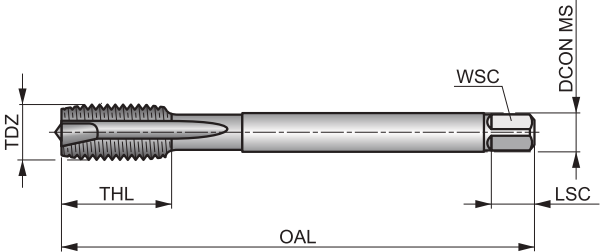
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—

EP10



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	▣ 14	■ 13	▣ 10	▣ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25
■ 18	■ 44	▣ 27	▣ 13	▣ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

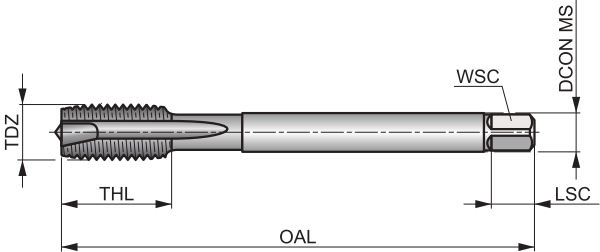
EP11



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP10TIN

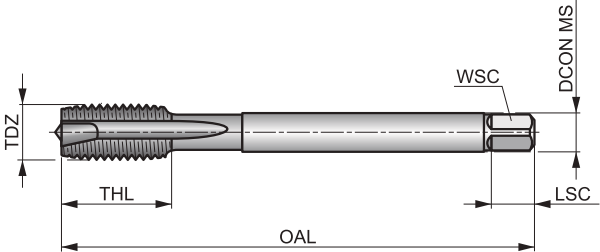
 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM coupe GUN revêtu TiN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine haute performance à coupe GUN pour trous débouchants uniquement. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ▧ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ▧ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ▧ 6	M4.1 ▧ 5	K1.1 ▧ 21	K1.2 ▧ 16	K1.3 ▧ 12	K2.1 ▧ 30	K2.2 ▧ 24	K3.1 ▧ 26	K3.2 ▧ 20	K4.1 ▧ 24	K4.2 ▧ 18
K5.1 ▧ 28	K5.2 ▧ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ▧ 36	N4.1 ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

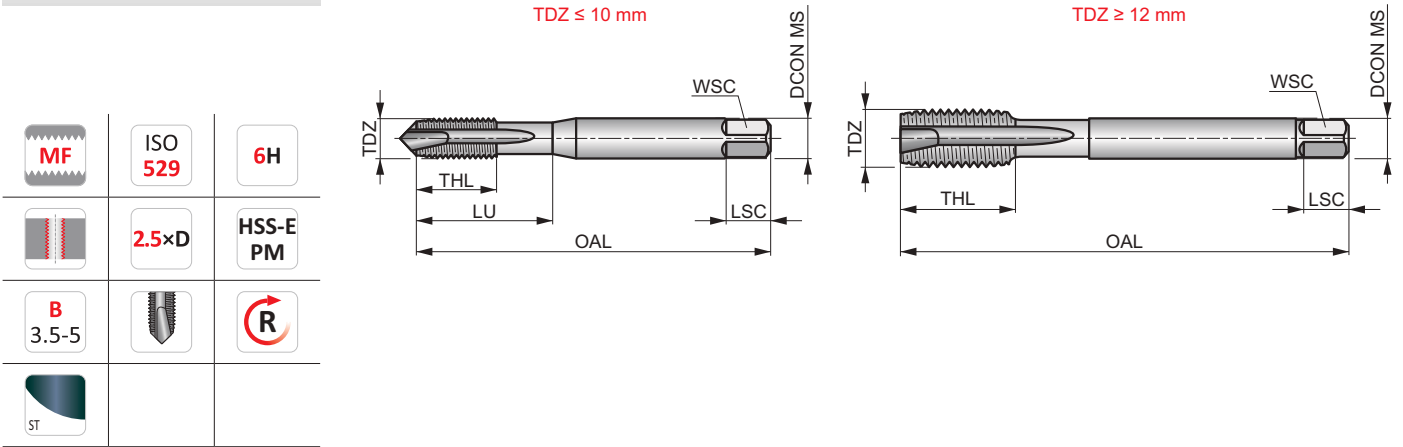
E011





Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil Métrique fin, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



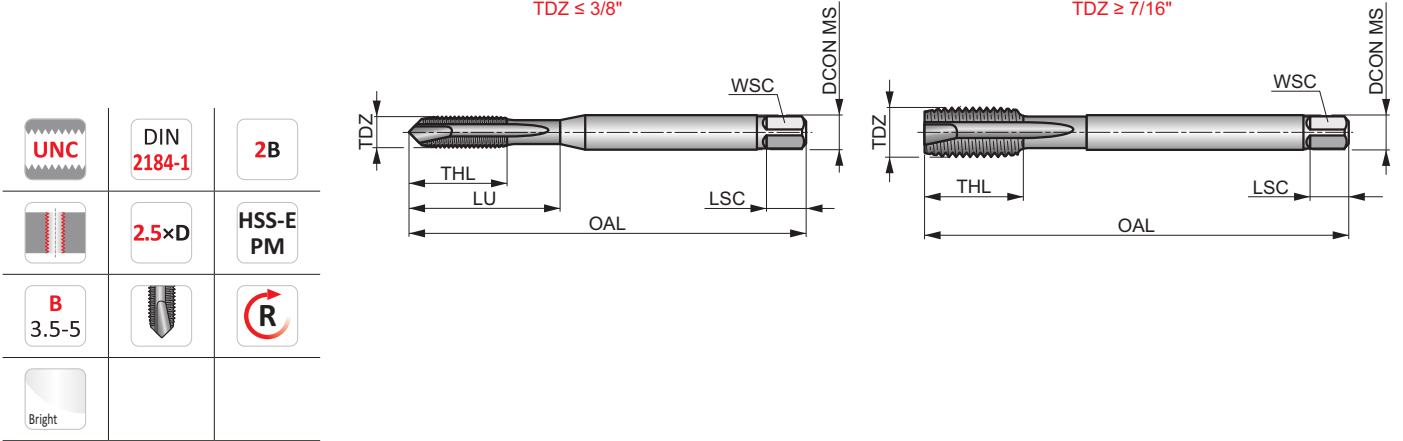
EP20

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



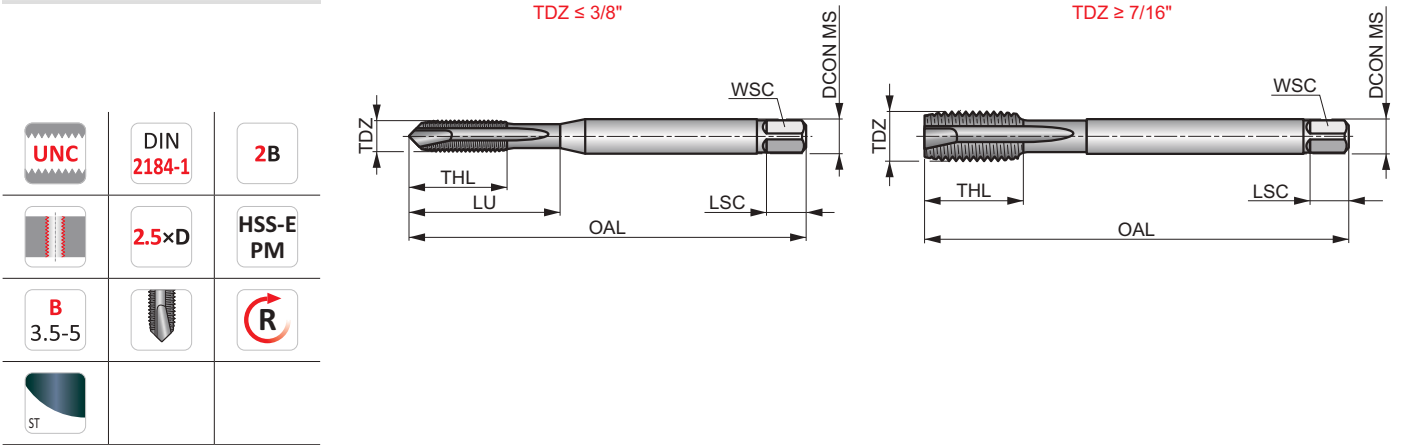
EP21

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

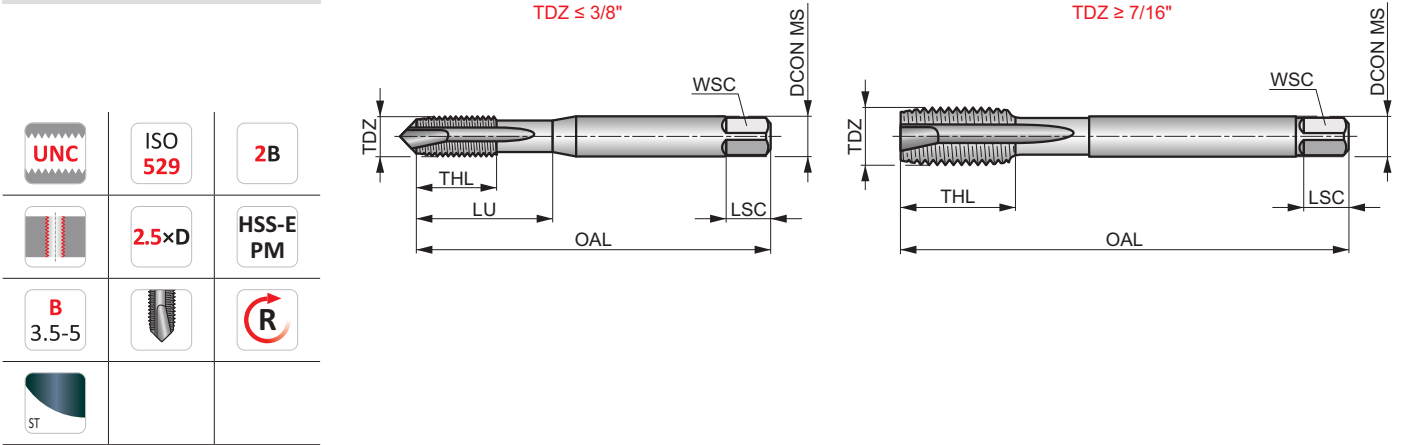
E021

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Les dimensions des queues et du carré ISO nécessitent des supports métriques

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	—
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—

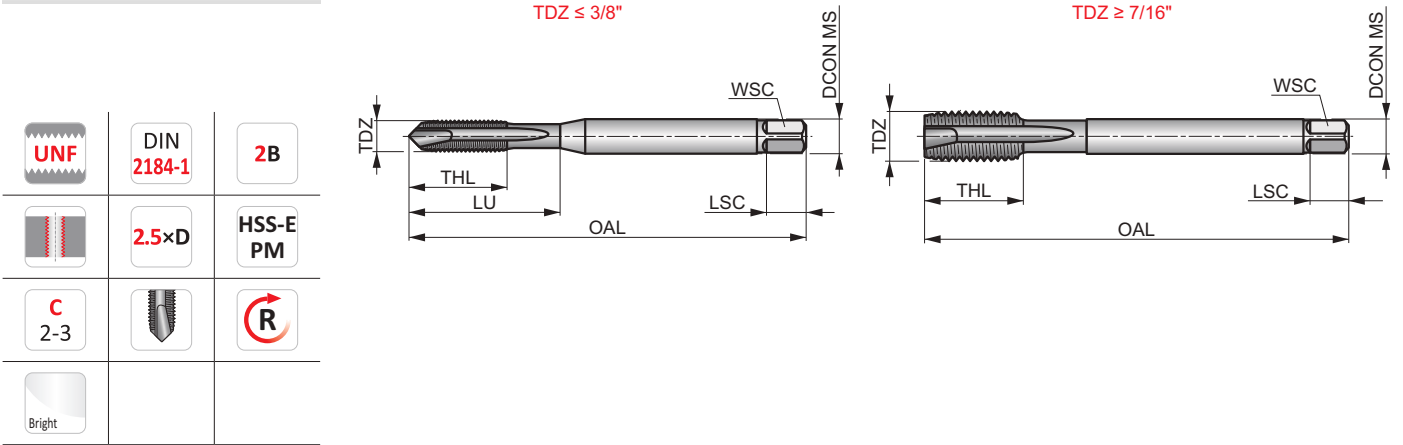
EP30

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ▣ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

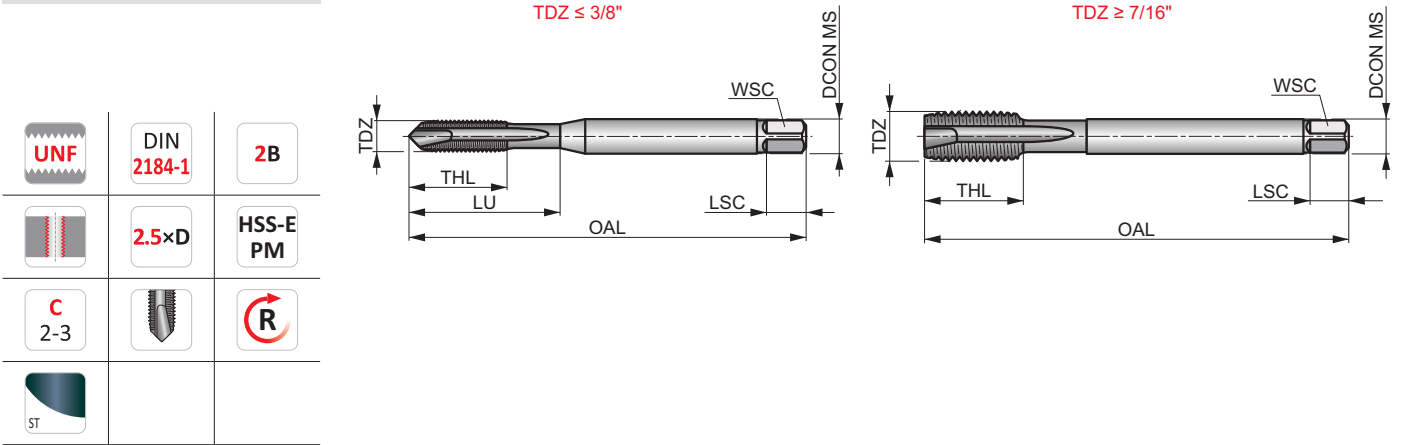
EP31

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

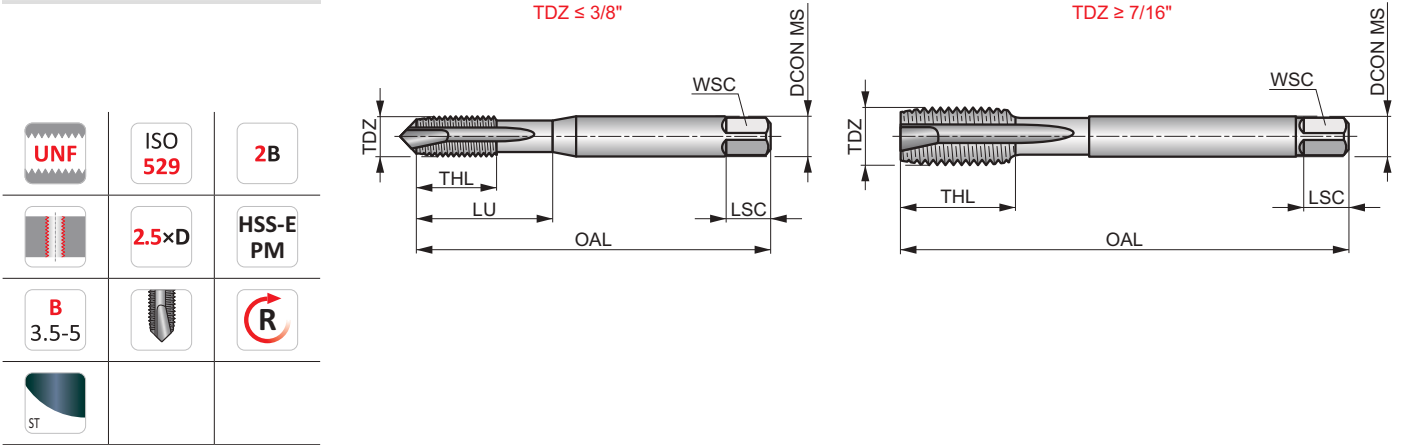
E031

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣22	▣16	▣14	▣10	▣9	▣8	▣6	▣10	▣8	▣9	▣7	▣7	▣6	▣5
M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2		
▣4	▣13	▣10	▣7	▣16	▣13	▣14	▣10	▣13	▣9	▣15	▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0318-36	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	—
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0311	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

EP40

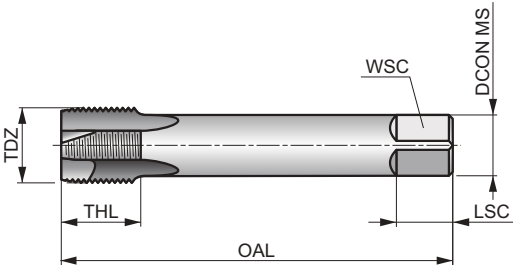
 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. La finition brillante produit des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ▣ 10	P4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ▣ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ▣ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

EP41

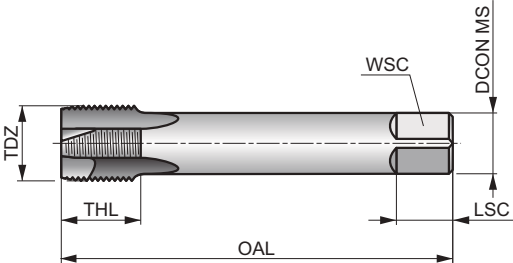
 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

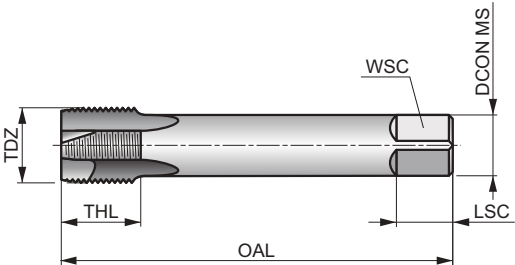
E041



Taraud machine HSS-E-PM, coupe GUN, profil G(BSP), norme ISO

Taraud machine à coupe GUN adapté aux trous débouchants uniquement. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
Code de famille de produits	EX006H	EX016H	EX00TiN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TiN	E605	EX10	EX11	EX10TiN
Plage de diamètres de coupe PSF	M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												



■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible

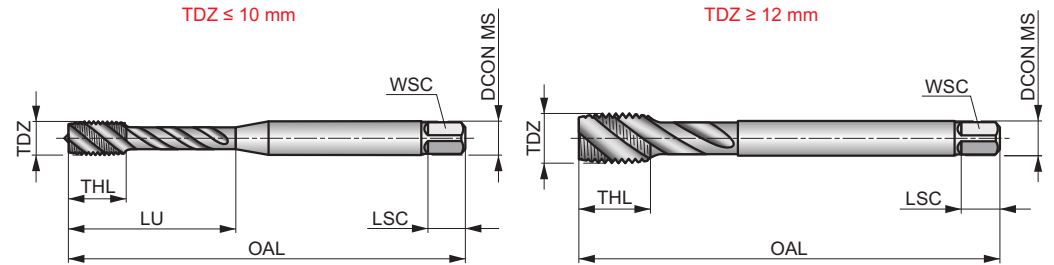
EX006H



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 6H. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. La finition brillante du taraud permet de générer une coupe plus propre et plus précise, et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114 ou L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX00M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX00M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX00M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX00M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX00M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E

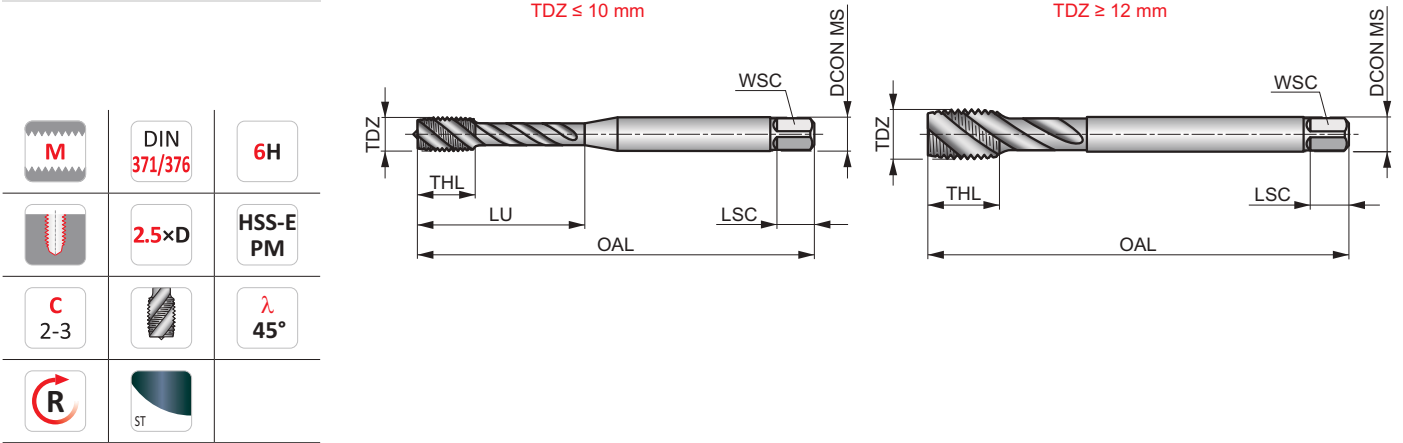
EX016H

 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 6H. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le risque de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣21	▣15	▣13	▣9	▣8	▣7	▣5	▣8	▣6	▣7	▣5	▣5	▣4	▣3
M4.1													
▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX01M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

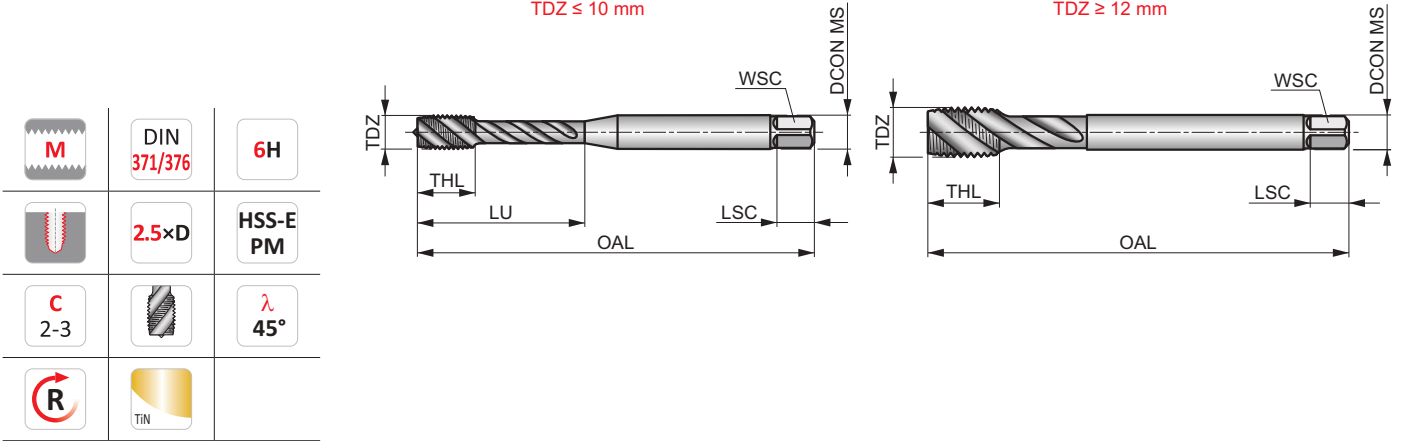
¹⁾ HSS-E

EXOOTIN





Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN
Taraud machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



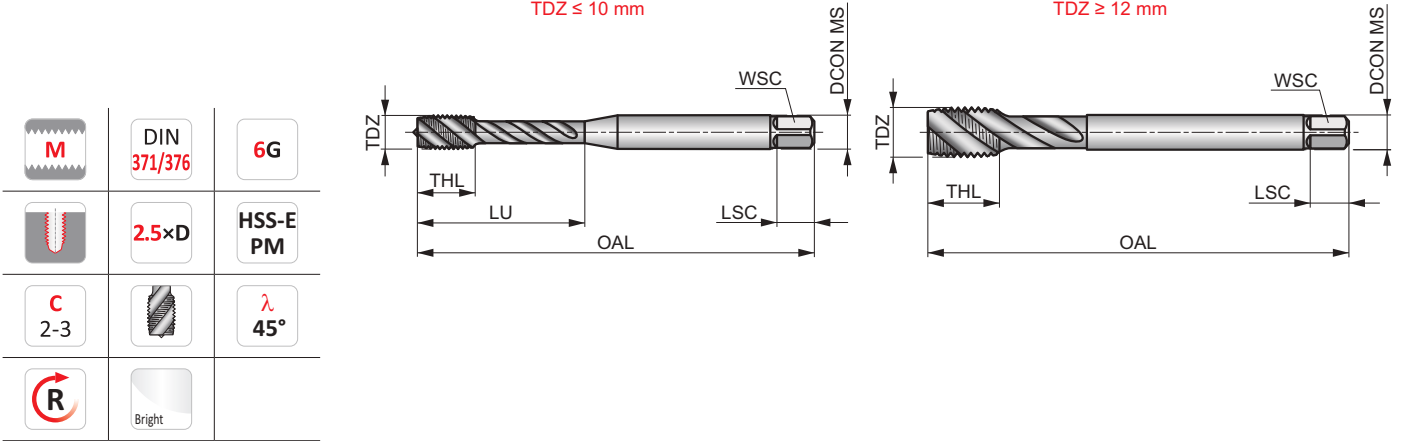
EX006G

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud machine en tolérance 6G. La goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Finition brillante empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe



E207

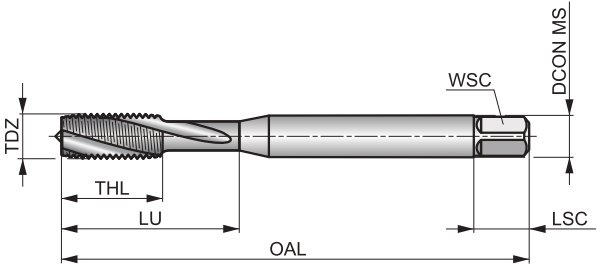




Taraud machine HSS-E-PM, coupe hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à goujure hélicoïdale pour trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un filetage plus stable dans les aciers plus durs et plus résistants. Sa queue renforcée augmente la résistance à la torsion du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

								
■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 6	▣ 23	▣ 21	▣ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

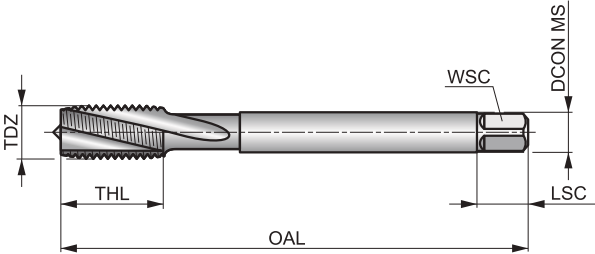
E258

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, coupe hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN
Taraud à goujure hélicoïdale pour trous borgnes jusqu'à 1,5xD de profondeur. Avec une hélice de 15° pour un filetage plus stable dans les aciers plus durs et plus résistants. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	
■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 6	▣ 23	▣ 21	▣ 15	
Product									
	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

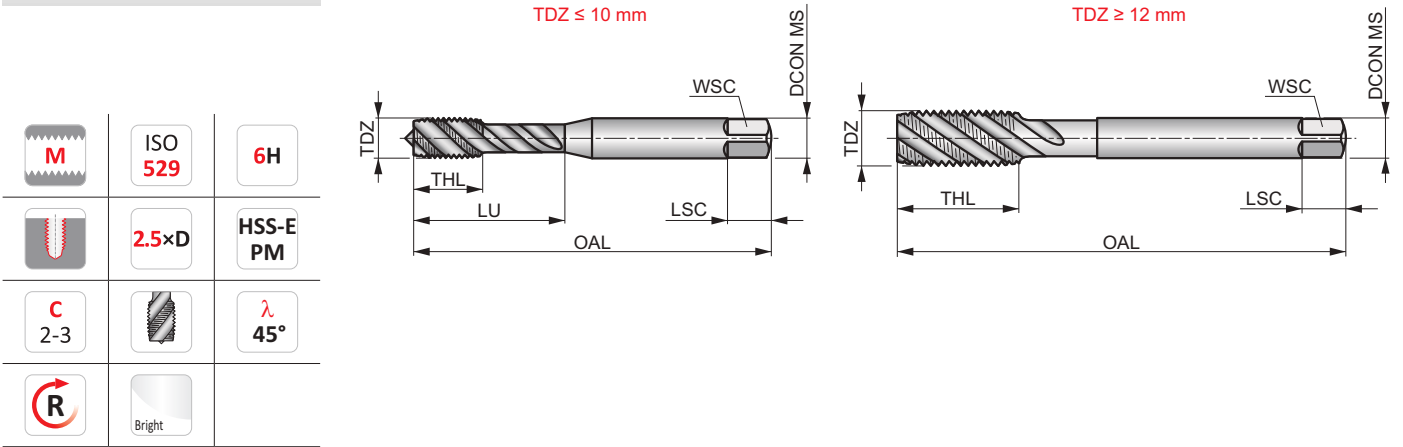
E002





Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113 ou L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E

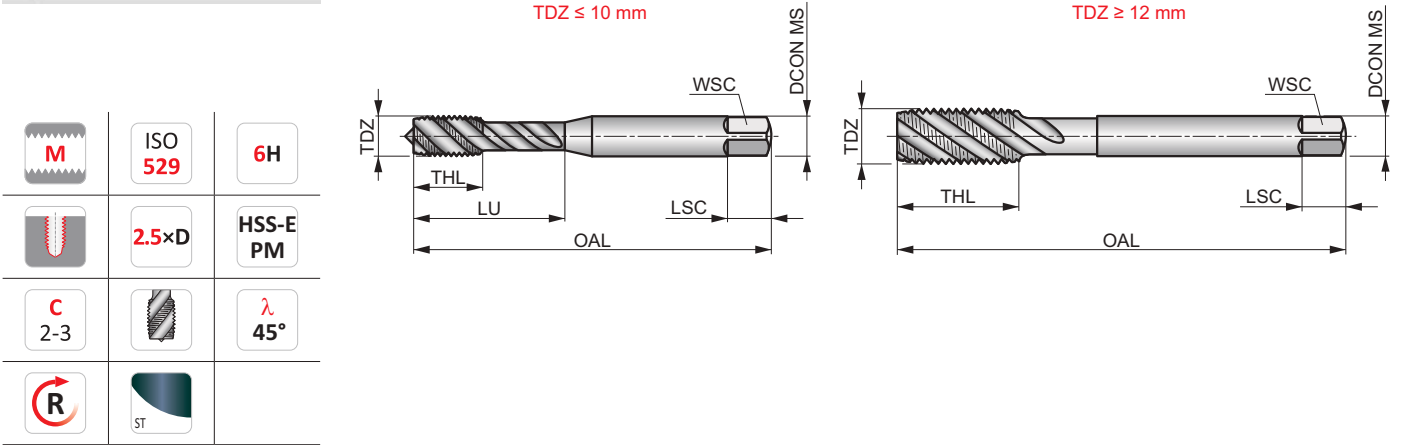
E003

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E003M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

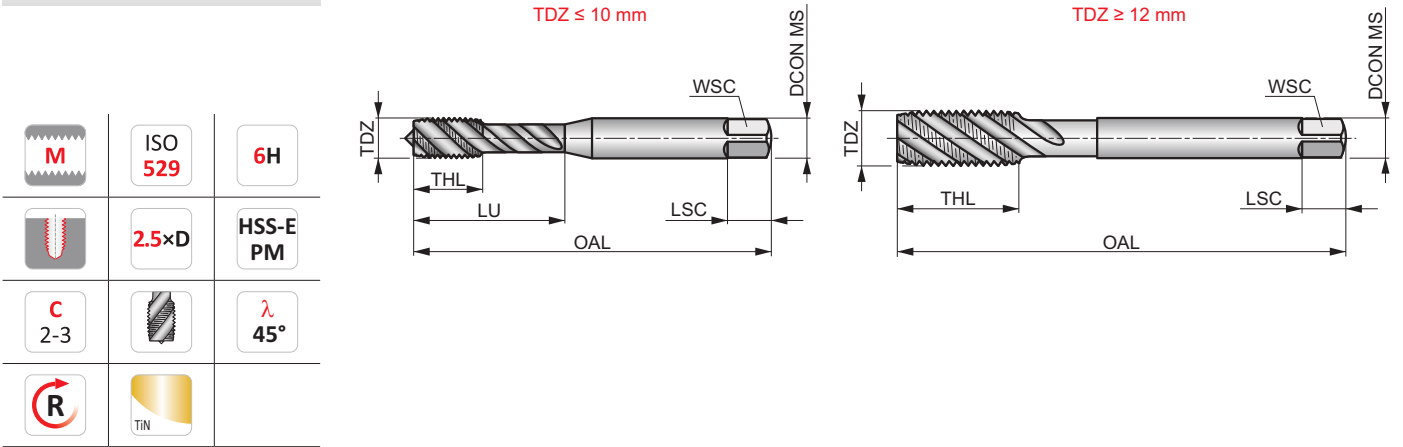
¹⁾ HSS-E

E002TIN

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme ISO
Taraud machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 32	■ 36	■ 37	■ 27	■ 23	■ 19	■ 18	■ 13	▧ 11	■ 10	▧ 8	■ 10	■ 8	■ 9
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3						
■ 7	■ 7	■ 6	▧ 5	▧ 4	■ 35	■ 32	■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—

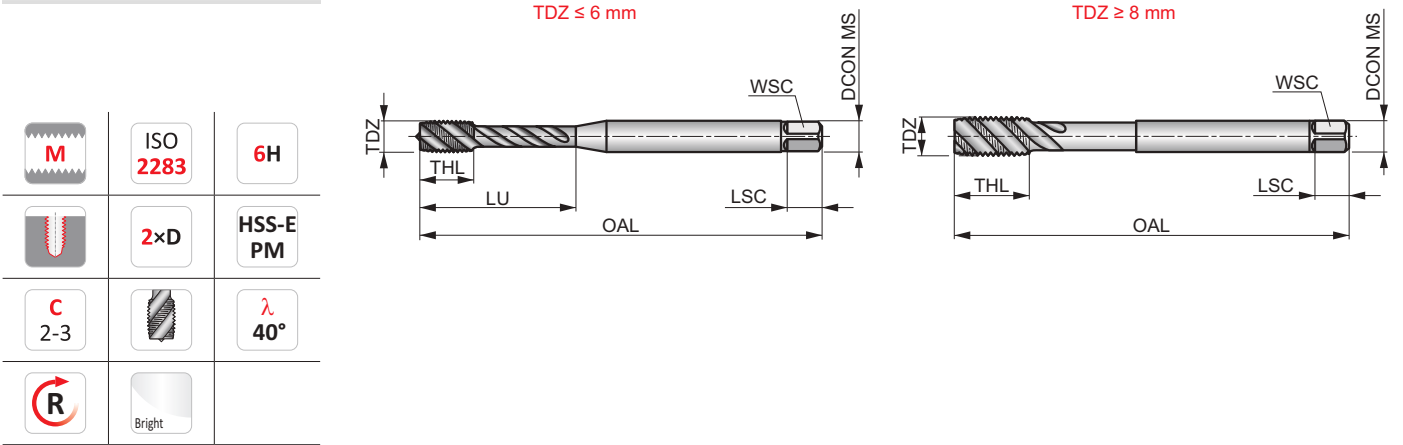
E605

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM série longue, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme ISO

Conception plus longue pour une portée supplémentaire lors du taraudage de trous difficiles d'accès. Les goujures hélicoïdales permettent de ressortir les copeaux vers l'extérieur du trou, évitant ainsi l'accumulation de matière dans les goujures ou au fond du trou. Convient uniquement pour les trous débouchants.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 11	■ 13	■ 13	■ 10	■ 9	▣ 8	■ 8	▣ 5	▣ 3	▣ 9	▣ 7	▣ 4	▣ 19	▣ 17
N2.3													
▣ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—

EX10

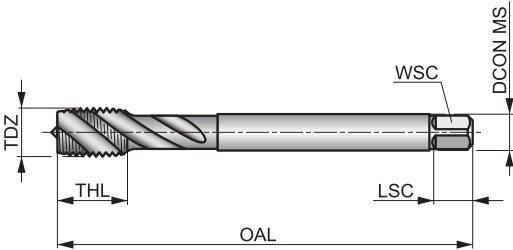
 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

													
■ 21	■ 23	■ 24	■ 17	■ 15	■ 13	■ 12	■ 9	■ 7	■ 13	■ 9	■ 6	■ 27	■ 24
													
■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

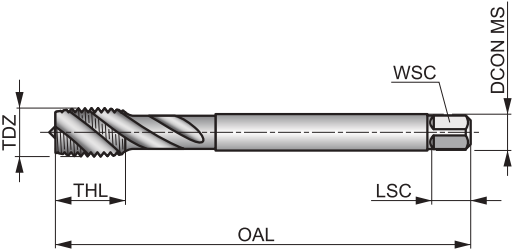
EX11



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

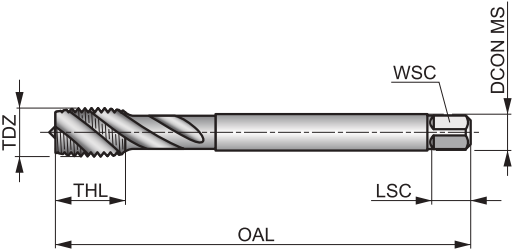
EX10TIN



Taraud machine HSS-E-PM revêtu TiN, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud machine haute performance à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. Outil polyvalent adapté à une large gamme de matériaux à usiner. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ▣ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ▣ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ▣ 5	M4.1 ▣ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

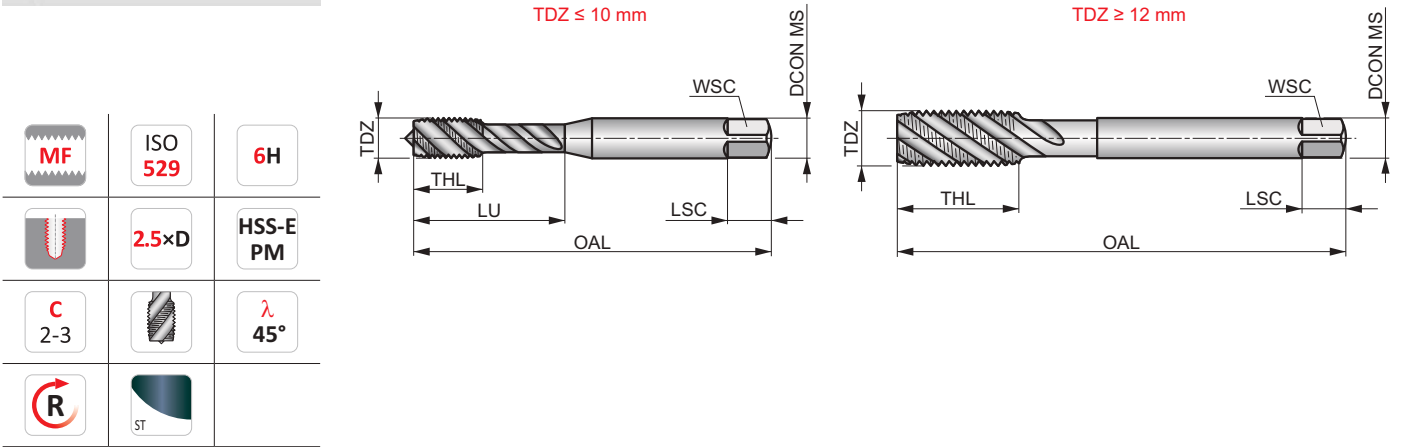
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E013



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil Métrique fin, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣21	▣15	▣13	▣9	▣8	▣7	▣5	▣8	▣6	▣7	▣5	▣5	▣4	▣3
M4.1													
▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	—
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—

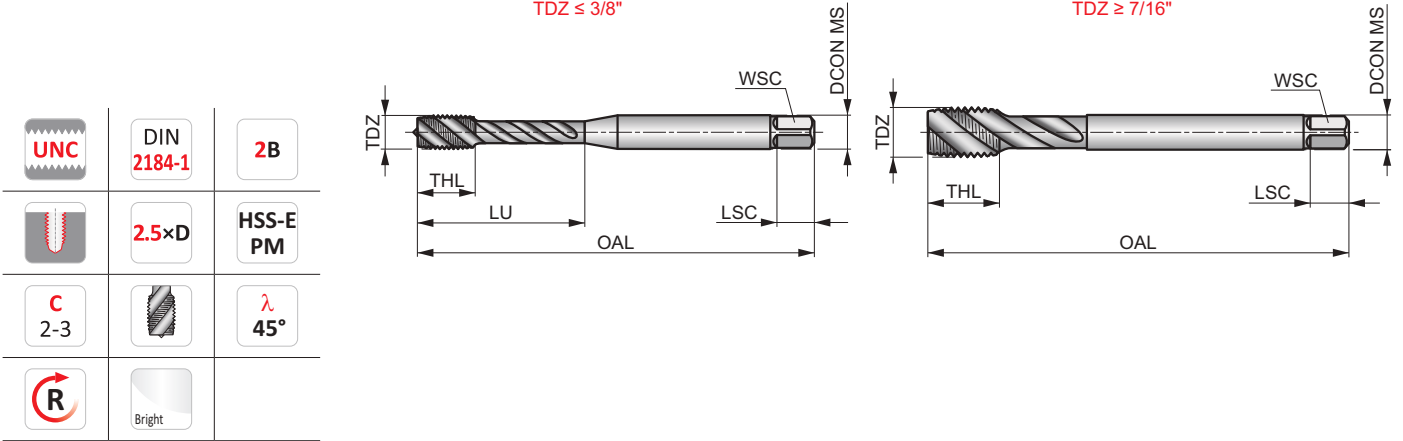
EX20

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNC, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 21	■ 23	■ 24	■ 17	■ 15	▨ 13	■ 12	▨ 9	▨ 7	■ 13	■ 9	■ 6	■ 27	■ 24
N2.3													
■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX201	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

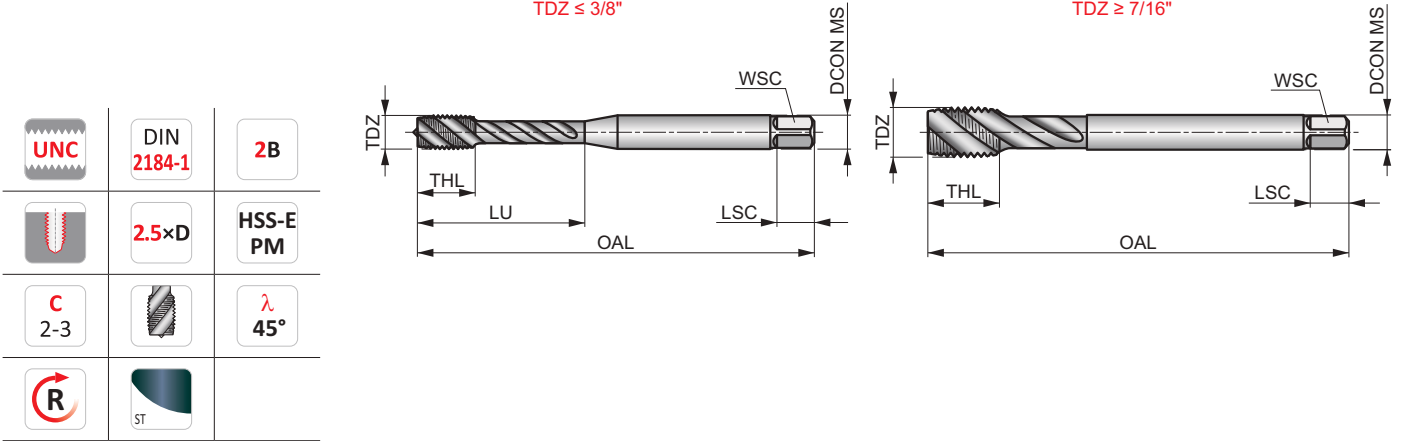
EX21

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM à goujure hélicoïdale, profil UNC, norme DIN

Taraud machine permettant de produire des filets à ajustement normal dans la tolérance 2B. Sa goujure hélicoïdale est adaptée aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le risque de collage des copeaux sur l'outil.



TDZ ≤ 3/8"

Labels: TDZ, THL, LU, OAL, LSC, WSC, DCON MS

TDZ ≥ 7/16"

Labels: TDZ, THL, OAL, LSC, WSC, DCON MS

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

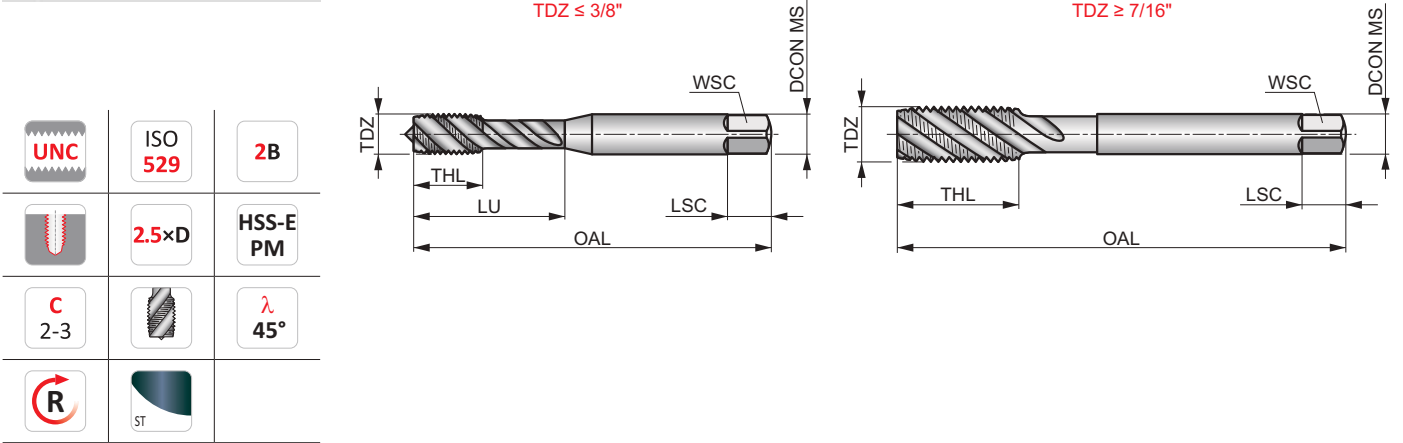
E023





Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNC, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



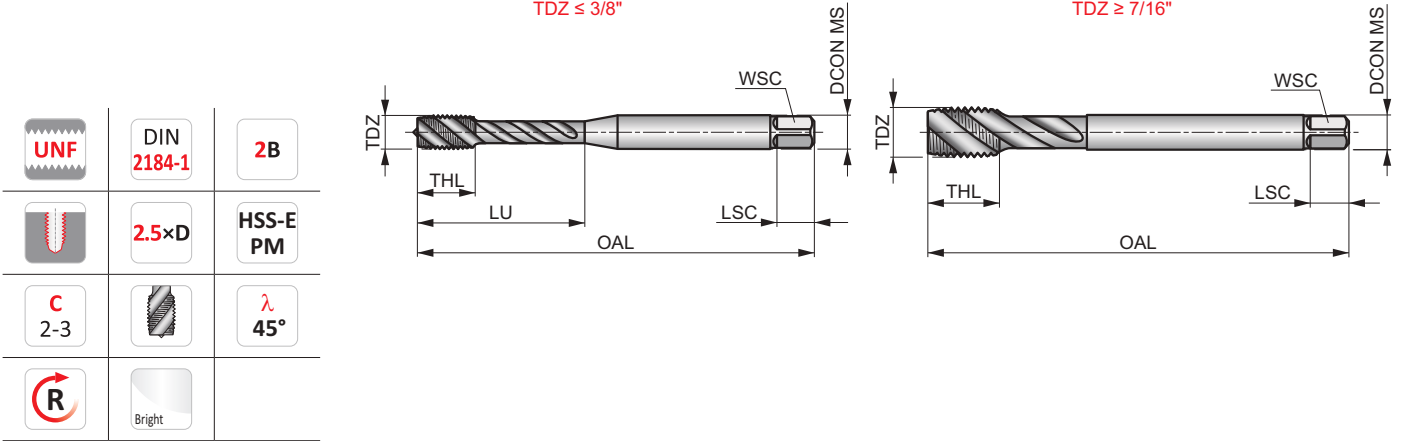
EX30

 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ▣ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ▣ 9	P4.1 ▣ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

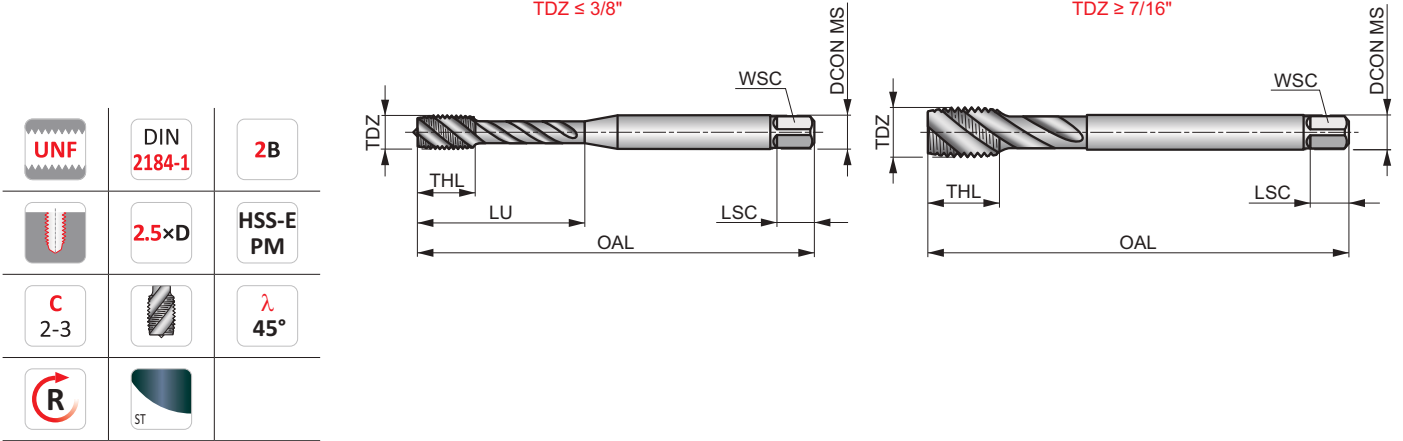
EX31

 DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

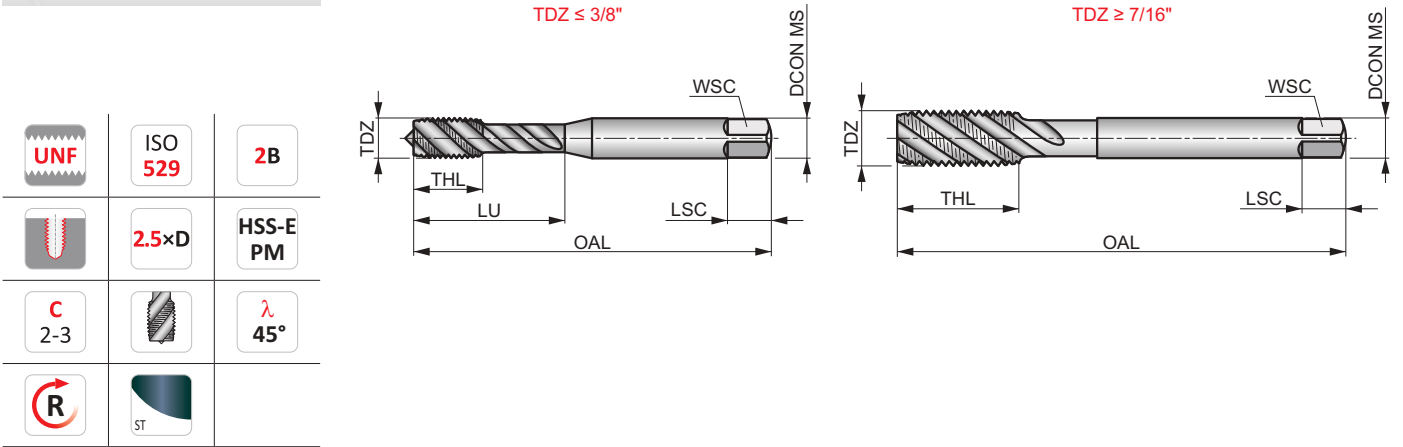
E033

DORMER



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣21	▣15	▣13	▣9	▣8	▣7	▣5	▣8	▣6	▣7	▣5	▣5	▣4	▣3
M4.1													
▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

EX40

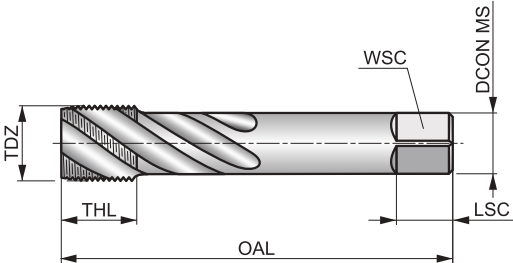
 **DORMER**



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Finition brillante pour produire des filetages plus précis et plus propres, empêchant le matériau de la pièce de coller aux arêtes de coupe. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ▣ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ▣ 9	P4.1 ▣ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E

EX41

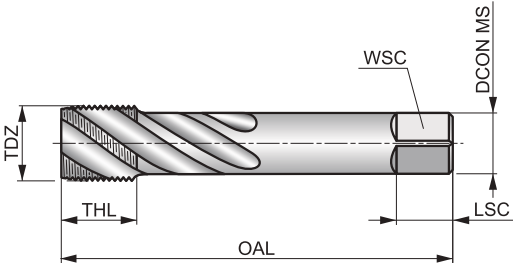




Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme DIN

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
▣21	▣15	▣13	▣9	▣8	▣7	▣5	▣8	▣6	▣7	▣5	▣5	▣4	▣3
M4.1													
▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E

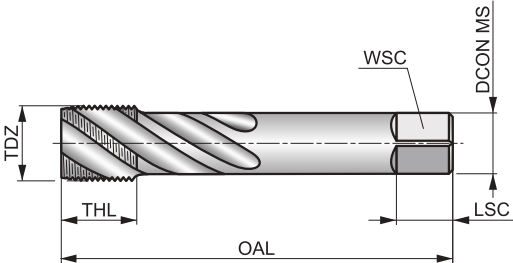
E043



Taraud machine HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil G(BSP), norme ISO

Taraud machine à goujure hélicoïdale adapté aux trous borgnes. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil. Sa queue réduite augmente la portée du taraud.

		Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Type de forme du filet (THFT)												
Groupe standard de base (BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Rapport chanfrein sur pas (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
Code de matériau du corps (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Sens (direction de coupe)												
Revêtement												
Code de famille de produits		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
Plage de diamètres de coupe PSF		M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
		174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3											■
	M4											■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K4											■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5											
S	S1											■
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

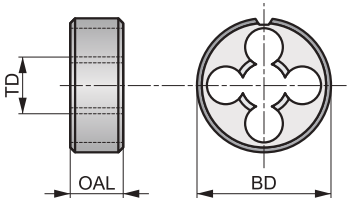
F100

DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des tarauds. Voir L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 ¹⁾	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 ¹⁾	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 ¹⁾	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

¹⁾ Sans entrée gun.

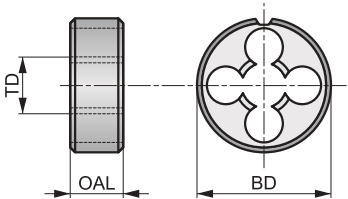
F140

DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil BSW, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.40	55.00	22.0

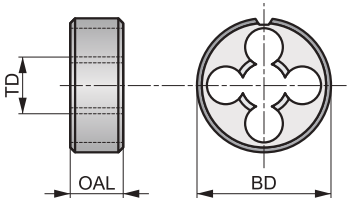
F170

DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil G(BSP), à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.61	105.00	22.0

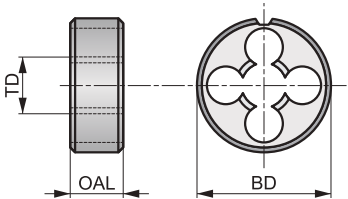
F150

 DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil BSF, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

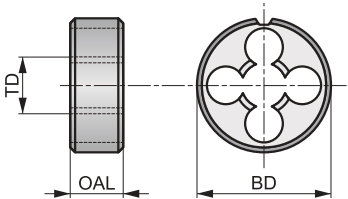
F180

 DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil NPT, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	▣ 8	■ 8	▣ 7	▣ 5	■ 7	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 8	▣ 6	■ 11	■ 9	▣ 7	■ 10	■ 8	▣ 6	■ 10	■ 8	▣ 6	▣ 20	▣ 15	▣ 10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
▣ 10	▣ 9	▣ 6	■ 11	▣ 6	▣ 3	▣ 11	▣ 4	▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0

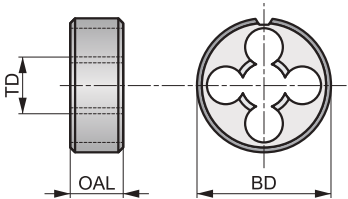
F110

 DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique fin, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 5	■ 7	■ 6	■ 6	■ 5	■ 11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 8	■ 6	■ 11	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 6	■ 10	■ 8	■ 6	■ 20	■ 15	■ 10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
■ 10	■ 9	■ 6	■ 11	■ 6	■ 3	■ 11	■ 4	■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

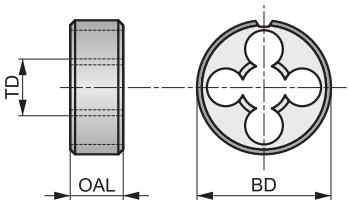
F190

 DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil PG Filetage de conduit (pas électrique), à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	▣ 8	■ 8	▣ 7	▣ 5	■ 7	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 8	▣ 6	■ 11	■ 9	▣ 7	■ 10	■ 8	▣ 6	■ 10	■ 8	▣ 6	▣ 20	▣ 15	▣ 10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
▣ 10	▣ 9	▣ 6	■ 11	▣ 6	▣ 3	▣ 11	▣ 4	▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

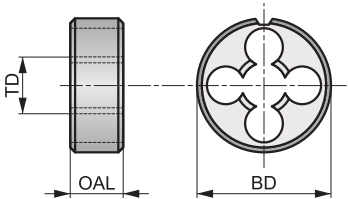
F120

DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil UNC, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

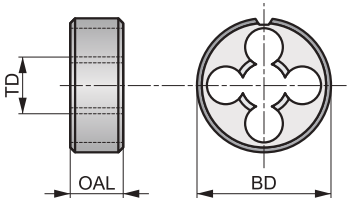
F201

 DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil Métrique, à gauche

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0

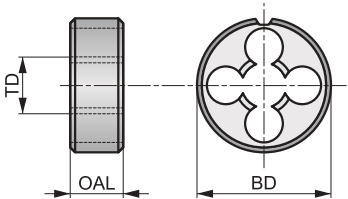
F130

DORMER



Filière HSS, coupe GUN, profil UNF, à droite

Filière pour filetage extérieur. Généralement utilisée sur les tours, les petits diamètres peuvent être produits à la main avec un porte-filière. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

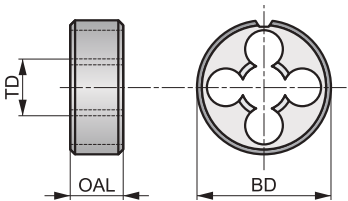
F108

 DORMER



Filière HSS-E, coupe GUN, profil Métrique, à droite

Filière pour filetage extérieur. La coupe GUN entraîne le copeau vers avant de l'arête de coupe, ce qui augmente les performances. La surface polie à finition brillante empêche le matériau de la pièce de coller et facilite l'opération de filetage. Géométrie spécifique pour réaliser des filets précis dans les aciers Inoxydables.



	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	
		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ▣12	P1.2 ▣13	P1.3 ▣14	P2.1 ▣10	P2.2 ▣9	P2.3 ▣8	P3.1 ▣8	P3.2 ▣7	P3.3 ▣6	P4.1 ▣5	P4.2 ▣4	M1.1 ▣7	M1.2 ▣6	M2.1 ▣6
M2.2 ▣5	M2.3 ▣5	M3.1 ▣6	M3.2 ▣5	M3.3 ▣4	M4.1 ▣5	K4.1 ▣9	K4.2 ▣7	K4.3 ▣5	K4.4 ▣4	K4.5 ▣4	N1.1 ▣20	N1.2 ▣15	N1.3 ▣10
N2.1 ▣10	N2.2 ▣9	N2.3 ▣6	N3.1 ▣11	N3.2 ▣6	N3.3 ▣3	N4.1 ▣11	N4.2 ▣4	N4.3 ▣4	S1.1 ▣5				

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F108M2 ¹⁾	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 ¹⁾	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

¹⁾ Sans entrée gun.

Type de forme du filet (THFT)

Groupe standard de base (BSG)

Classe de tolérance du filet (TCTR)

Application taraudage

Rapport longueur utile diamètre (ULDR)

Code de matériau du corps (BMC)

Style de chanfrein du taraud (TCS)

Géométrie de goujure (FDC)

Angle d'hélice de goujure (FHA)

Sens (direction de coupe)



Code de famille de produits

Plage de diamètres de coupe PSF

L115	L113	L114	L001	L000			
Set	Set	Set	Set	Set			
 186	 186	 187	 187	 188			

P	P1						
	P2						
	P3						
	P4						
M	M1						
	M2						
	M3						
	M4						
K	K1						
	K2						
	K3						
	K4						
	K5						
N	N1						
	N2						
	N3						
	N4						
	N5						
S	S1						
	S2						
	S3						
	S4						
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

L115



Coffret de Tarauds à main E500 et de forets A002 ou A022

Coffret en plastique antichoc contenant des tarauds à goujure droite à la norme ISO avec les forets correspondants. Convient pour le taraudage manuel et machine. Nr.101 avec tarauds à entrée de filet type N03 pour trous borgnes avec forets A002, ou Nr.100 avec entrées de filet N02 et N03 pour trous débouchants avec forets A022.

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret, D = Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3N02, E500M3N03, E500M4N02, E500M4N03, E500M5N02, E500M5N03, E500M6N02, E500M6N03, E500M8N02, E500M8N03, E500M10N02, E500M10N03, E500M12N02, E500M12N03	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3N03, E500M4N03, E500M5N03, E500M6N03, E500M8N03, E500M10N03, E500M12N03	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L113



Coffret de 7 Forets A002 et de 7 Tarauds machine, M3 à M12

Coffret en plastique antichoc contenant sept tarauds machine à la norme ISO avec les forets correspondants. Comprend soit des tarauds coupe GUN pour trous débouchants uniquement: Nr.201 avec finition brillante, ou Nr.202 avec traitement vapeur (ST). Tarauds à goujure hélicoïdale pour trous borgnes: Nr.203 avec finition brillante, ou Nr.204 avec traitement vapeur (ST).

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret, D = Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L114



Coffret de 7 forets A002 ou A108 et de 7 tarauds EP/EX, norme DIN

Coffret de 7 tarauds machine et les forets correspondants. Soit avec des tarauds coupe GUN pour trous débouchants uniquement Nr.301 avec finition brillante, Nr.303 Shark Jaune avec revêtement en chrome dur ou Nr.305 Shark Bleu pour l'acier inoxydable. Tarauds à goujure hélicoïdale pour trous borgnes N° 302 avec finition brillante, N° 304 Shark Jaune ou N° 306 Shark Bleu

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret, D = Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

L001



Coffret DuoPack composé d'un foret A002 et d'un Taraud EP00 ou EX00, choix de M3 à M12

DuoPack contenant un taraud machine norme DIN avec le foret correspondant. Soit avec un taraud à coupe GUN EP00 pour trous débouchants uniquement, ou avec un taraud EX00 à goujure hélicoïdale pour trous borgnes. L'emballage pratique garantit la bonne taille de foret pour réaliser un filetage parfait.

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret, D = Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2

L000



Coffret DuoPack composé d'un foret A002 et d'un Taraud E500, choix de M3 à M12

DuoPack contenant un taraud à main à goujure droite norme ISO avec le foret correspondant. Convient à la fois pour le taraudage manuel et machine. Disponible en version NO2 intermédiaire pour les trous débouchants, ou en version NO3 finisseur pour trous borgnes. L'emballage pratique garantit la bonne taille de foret pour réaliser un filetage parfait.

Nr. = Numéro du coffret, A = Types dans le coffret, B = Quantité dans le coffret, C = Diamètres tarauds dans le coffret, D = Diamètres forets dans le coffret.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2



**OUTILS POUR DES PROCESSUS PRODUCTIFS ET SÉCURISÉS.
GÉNÉRALEMENT UTILISÉS AVEC DES MACHINES À COMMANDE NUMÉRIQUE
ET POUR LA FABRICATION AUTOMATISÉE.**

Type de forme du filet (THFT)																				
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376																	
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6HX	6HX	6HX																	
Application taraudage																				
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2×D	2×D	2×D																	
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM																	
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3																	
Géométrie de goujure (FDC)																				
Sens (direction de coupe)																				
Revêtement																				
	SHARK	SHARK	SHARK																	
Code de famille de produits	E201	E252	E390																	
Plage de diamètres de coupe PSF	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20																	
	192	193	194																	
P	P1																			
	P2																			
	P3																			
	P4																			
M	M1																			
	M2																			
	M3																			
	M4																			
K	K1	■	■	■																
	K2	■	■	■																
	K3	■	■	■																
	K4	▣	▣	▣																
	K5	■	■	■																
N	N1																			
	N2																			
	N3	▣	▣	▣																
	N4	■	■	■																
	N5																			
S	S1																			
	S2																			
	S3																			
	S4																			
H	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			

E201

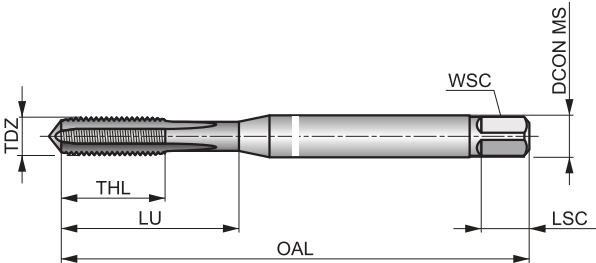


Taraud machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taraud à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

E252



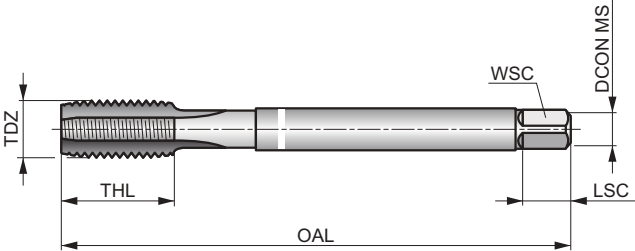


Taraud machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taraud à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK

	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■ 15	■ 11	■ 8	■ 18	■ 15	▧ 12	■ 16	■ 12	▧ 10	■ 15	■ 11	▧ 8	▧ 7	▧ 6
K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2								
■ 17	■ 13	▧ 10	▧ 15	▧ 20	■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E390

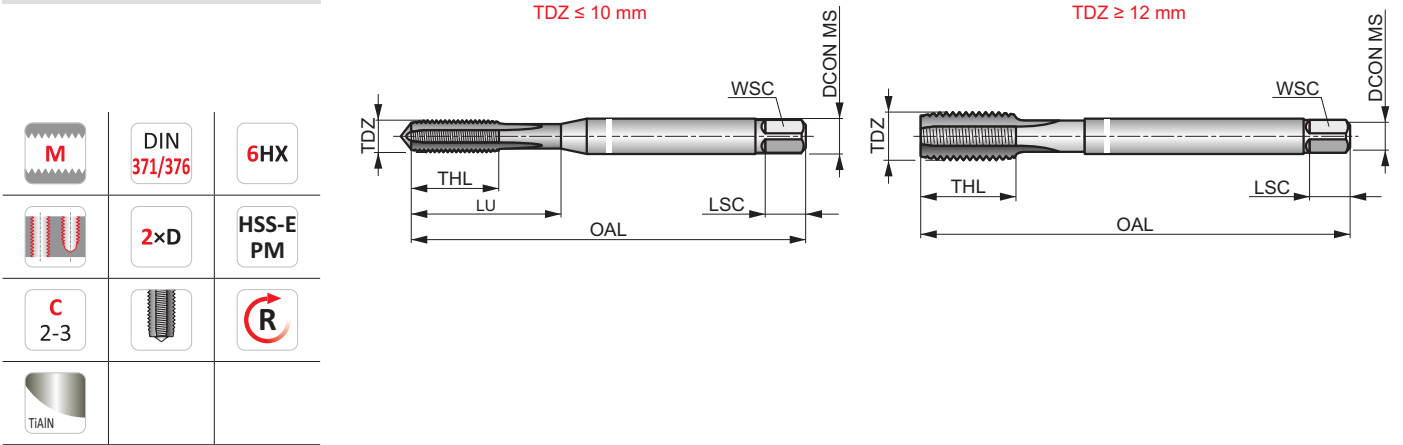
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Blanc, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à revêtement TiAlN pour les trous borgnes et débouchants dans les matériaux à copeaux court, tels que la fonte et les métaux non ferreux. Son substrat HSS-E-PM de première qualité offre des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée et stable. Jusqu'à M10 avec queue renforcée et à partir de M12 avec queue réduite.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 30	K1.2 ■ 22	K1.3 ■ 17	K2.1 ■ 43	K2.2 ■ 35	K2.3 ▣ 28	K3.1 ■ 38	K3.2 ■ 29	K3.3 ▣ 24	K4.1 ■ 35	K4.2 ■ 27	K4.3 ▣ 20	K4.4 ▣ 17	K4.5 ▣ 14
K5.1 ■ 40	K5.2 ■ 30	K5.3 ▣ 23	N2.3 ▣ 20	N3.2 ▣ 30	N4.2 ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

Type de forme du filet (THFT)																													
Groupe standard de base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1															
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX														
Application taraudage																													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD														
Code de matériau du corps (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM														
Style de chanfrein du taraud (TCS)		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5														
Géométrie de goujure (FDC)																													
Angle d'hélice de goujure (FHA)																													
Sens (direction de coupe)																													
Revêtement		TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN														
		SHARK														SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	
		NEW														NEW		NEW		NEW		NEW		NEW					
		E397(M)														E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)		E299	E384	E397(UNC)	E397(UNF)
Code de famille de produits		M3 – M30														M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
		196														197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	
P	P1	■	■							■	■			■	■														
	P2	■	■	■	■		■	■	■	■	■			■	■														
	P3	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■														
	P4	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■														
M	M1	■					■	■			■		■	■	■														
	M2	■					■	■			■		■	■	■														
	M3	■					■	■			■		■	■	■														
	M4	■					■	■			■		■	■	■														
K	K1	■									■			■	■														
	K2	■									■			■	■														
	K3	■									■			■	■														
	K4	■									■			■	■														
	K5																												
N	N1	■							■	■	■			■	■														
	N2	■							■	■	■			■	■														
	N3	■	■						■	■	■	■		■	■														
	N4	■							■	■	■			■	■														
	N5																												
S	S1			■	■	■																							
	S2			■	■	■																							
	S3			■	■	■																							
	S4			■	■	■																							
H	H1																												
	H2																												
	H3					■																							
	H4																												

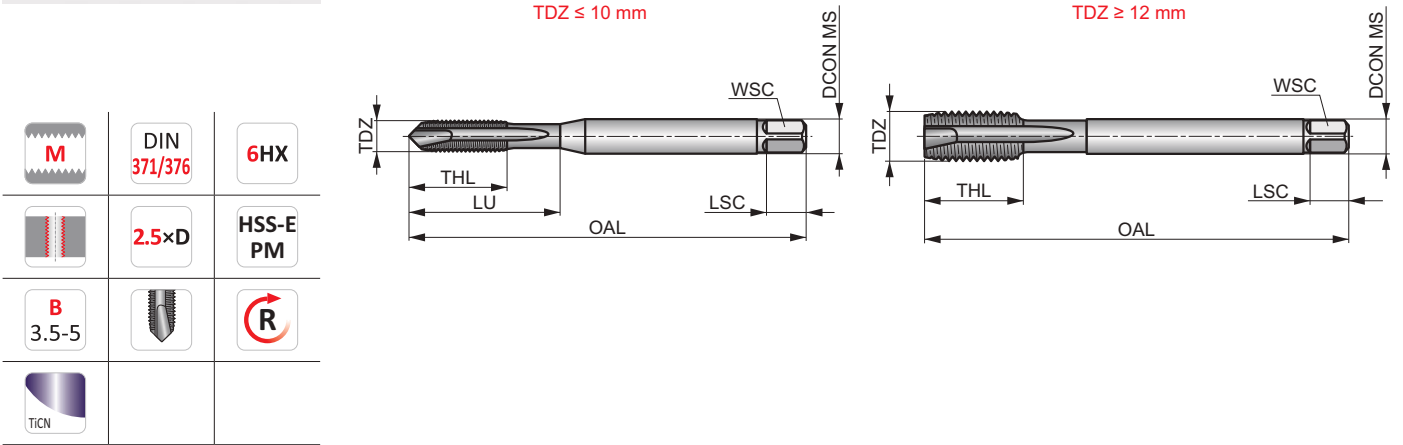
E397(M)

 DORMER



Taraud HSS-E-PM, coupe GUN, profil métrique, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour des applications hautement productives, avec une coupe gun pour des trous débouchants de 2,5xD uniquement. Convient à l'usinage d'une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN unique offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie de l'outil.



E297

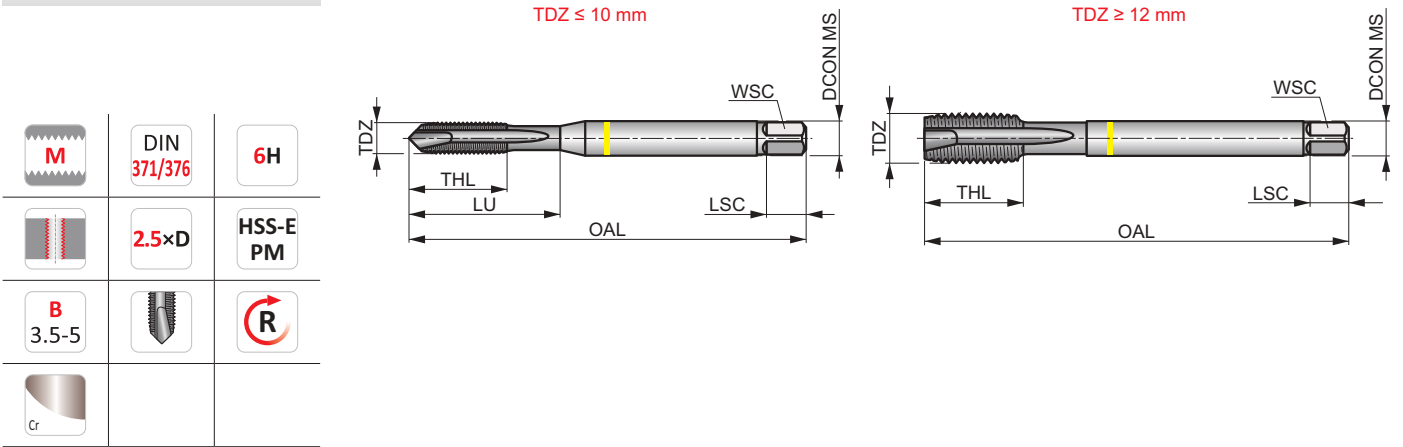
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	▣ 16	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 51	■ 30	▣ 15

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	—
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E255

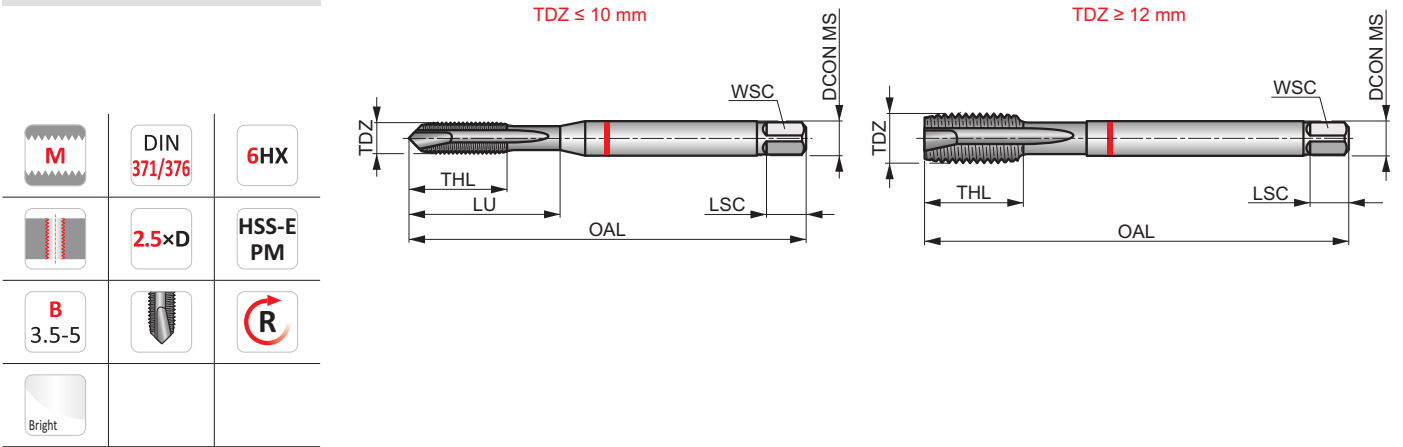
 DORMER



Taraud machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour l'usinage des aciers durs. Substrat unique HSS-E-PM avec finition brillante pour obtenir stabilité et sécurité du processus.

SHARK



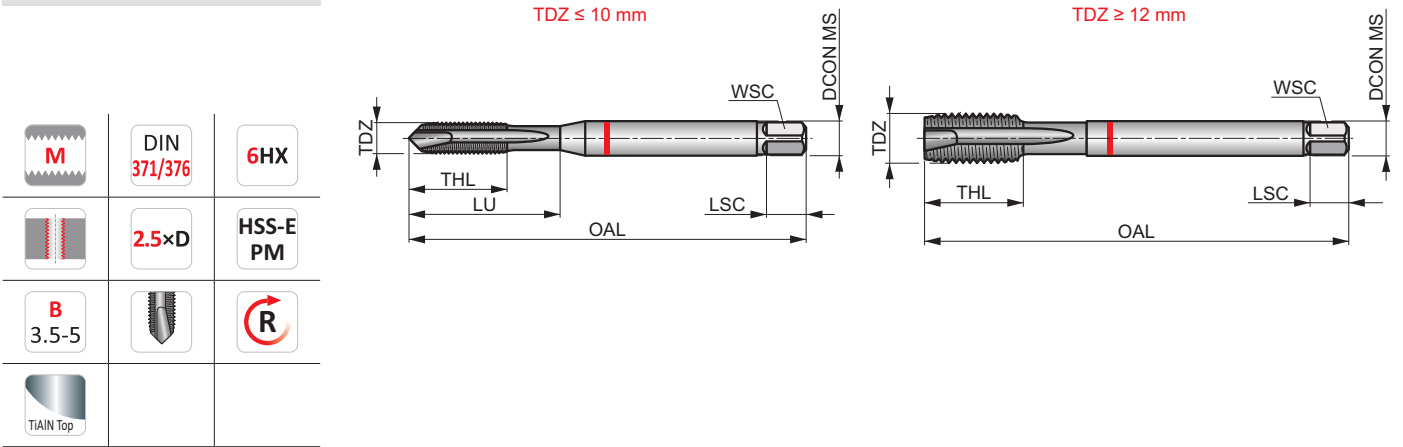
E256



Taraud machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Son substrat unique HSS-E-PM ainsi que le revêtement TiAlN-Top et une préparation des arêtes offrent des performances supérieures, une durée de vie prolongée et stable et une sécurité accrue du processus.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 27	P3.1 ■ 25	P3.2 ■ 20	P3.3 ■ 17	P4.1 ■ 15	P4.2 ■ 13	P4.3 ▣ 10	S1.2 ▣ 3	S2.1 ▣ 4	S3.1 ▣ 3	S4.1 ▣ 3
Product										
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E334

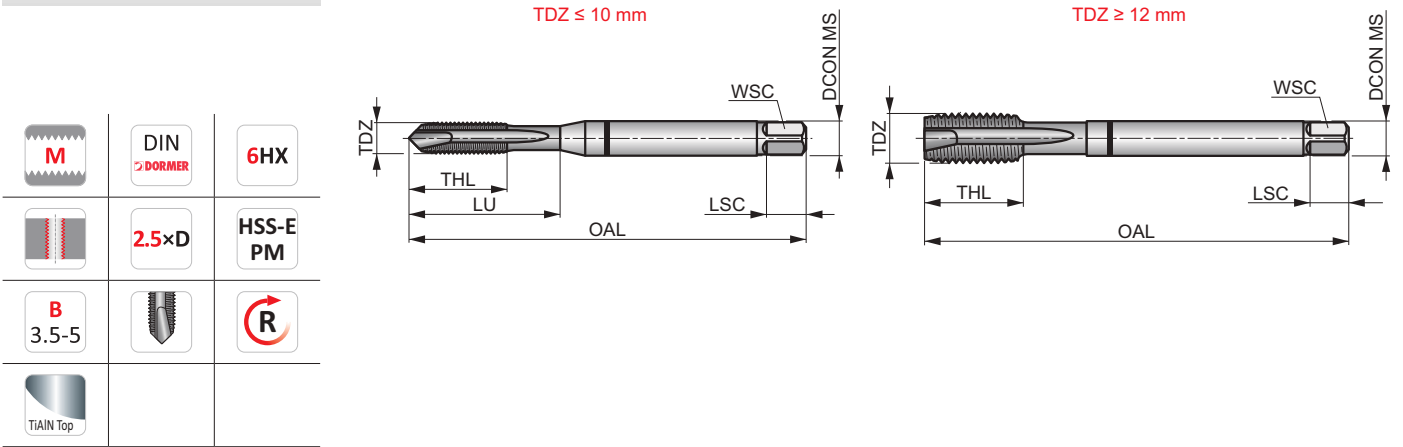
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Noir, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top et une préparation d'arête supplémentaire apportent sécurité et stabilité, et permettent d'obtenir des performances supérieures et une durée de vie prolongée

SHARK



E240

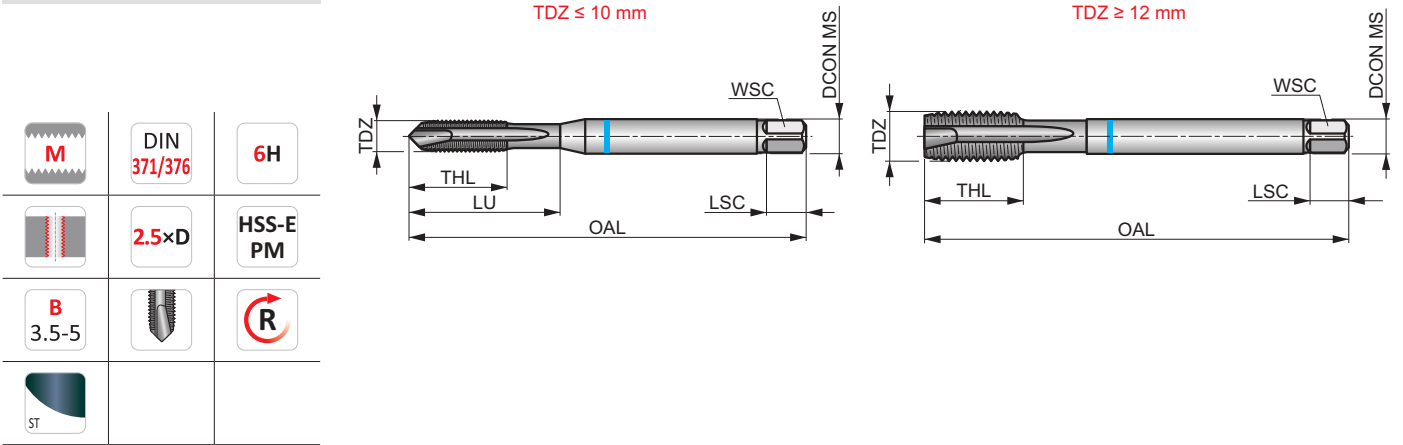
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud à queue renforcée ou réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■ 8	■ 10	■ 9	■ 7	■ 11	■ 9	■ 10	■ 8	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E241

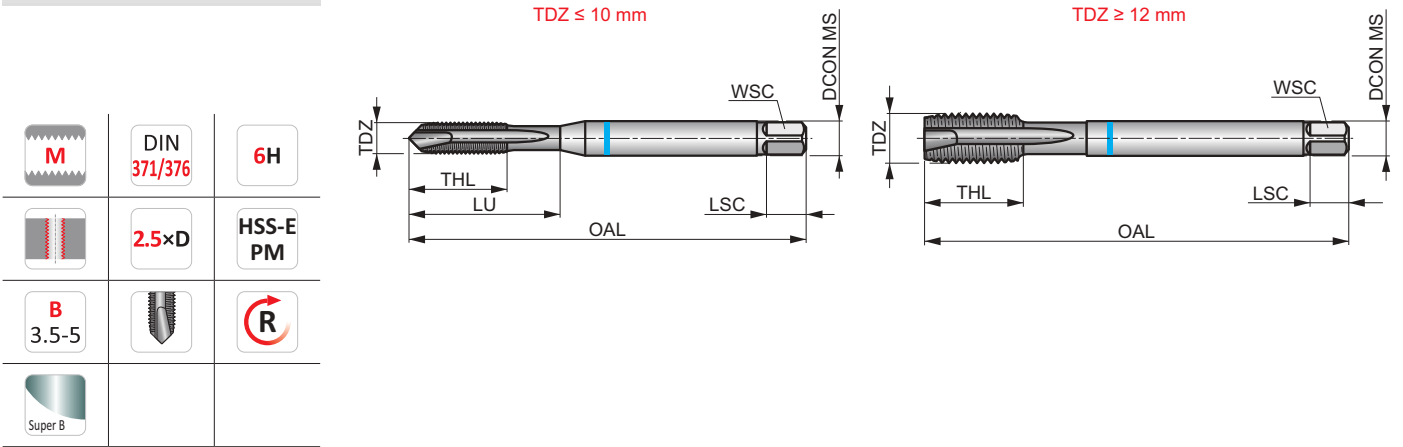




Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances élevées, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK



E471

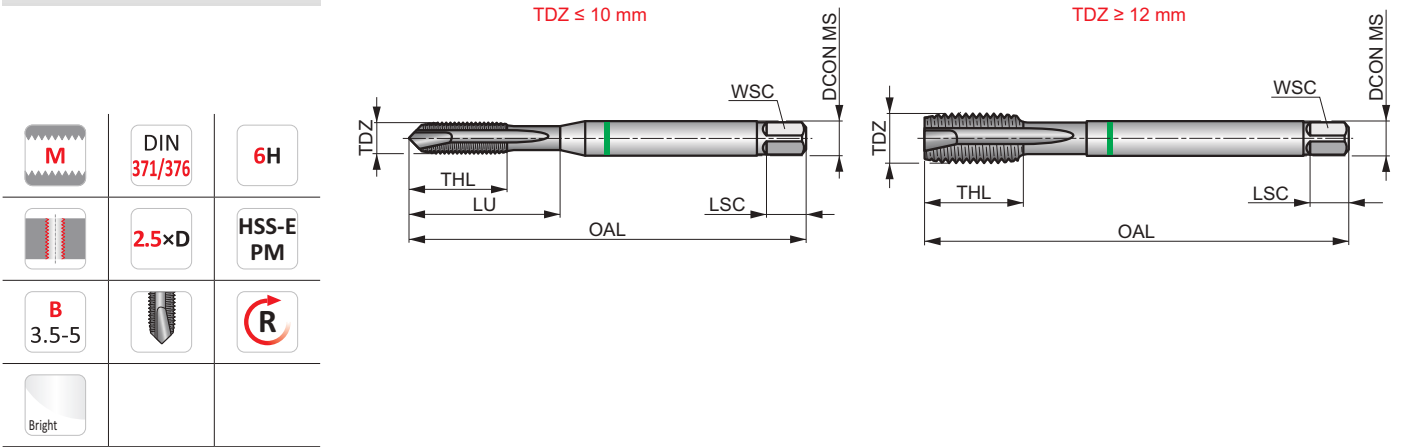




Taraud machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec goujures polies pour éviter le collage des copeaux, assurer la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK



E472

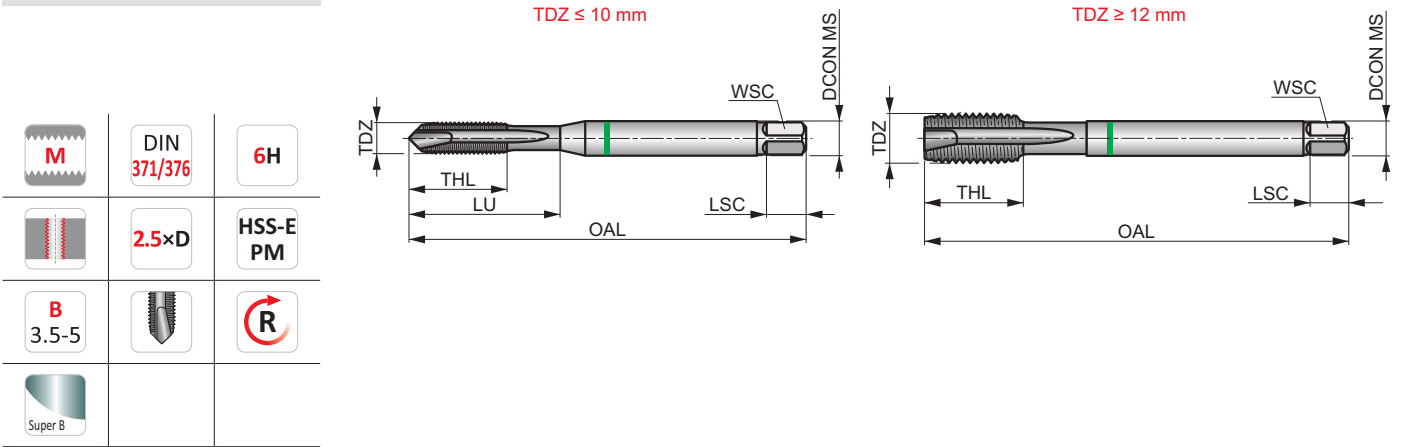




Taraud machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le phénomène de collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
														
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00				
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00				
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00				
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00				
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00				
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00				
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—				
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—				
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—				

E397(MF)

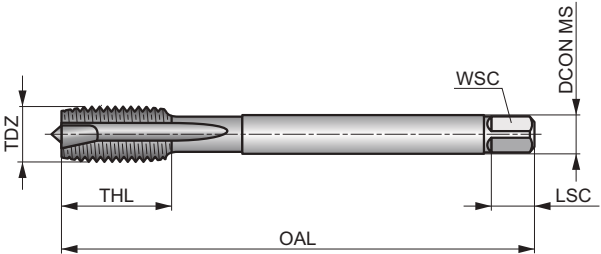
 DORMER



Taraud HSS-E-PM, coupe GUN, profil métrique fin, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour des applications hautement productives, avec une coupe gun pour des trous débouchants de 2,5xD uniquement. Convient à l'usinage d'une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN unique offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie de l'outil.



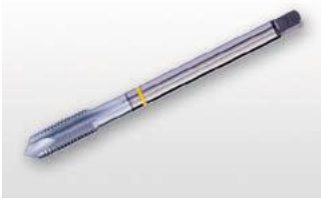
Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

E299



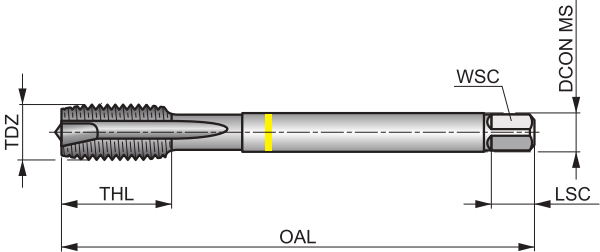


Taraud machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
	■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	▣ 16	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 51	■ 30	▣ 15
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)			
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50			
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50			
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30			
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30			
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00			
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00			
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80			
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00			
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80			
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50			
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00			
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50			
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00			
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50			
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00			
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50			
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50			
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50			
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50			
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00			
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00			
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00			

E384



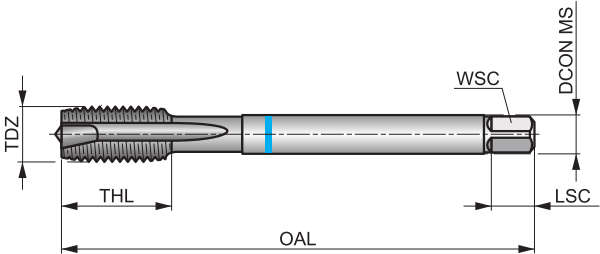


Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud à queue réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■8	P3.1 ■15	P3.2 ■12	P3.3 ■10	P4.1 ■9	P4.2 ■7	P4.3 ■6	M1.1 ■11	M1.2 ■9	M2.1 ■10	M2.2 ■8	M2.3 ■7	M3.1 ■8	M3.2 ■7
M3.3 ■6	M4.1 ■5	M4.2 ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

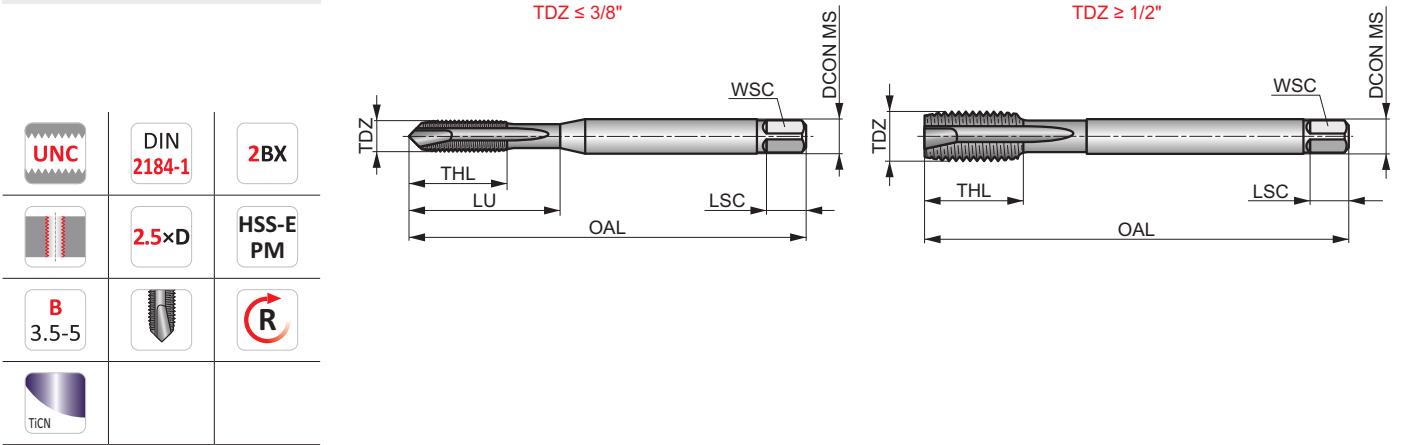
E397(UNC)

 DORMER



Taraud HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNC, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour des applications hautement productives, avec une coupe gun pour des trous débouchants de 2,5xD uniquement. Convient à l'usinage d'une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN unique offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie de l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 37	■ 42	■ 44	■ 33	■ 28	■ 25	■ 20	■ 16	▣ 13	■ 12	▣ 9	■ 15	■ 12	■ 13
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2
■ 11	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 20	▣ 15	▣ 11	▣ 29	▣ 23	▣ 25	▣ 19	▣ 23	▣ 17
N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1							
▣ 12	▣ 37	▣ 34	▣ 24	▣ 60	▣ 36	▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	—

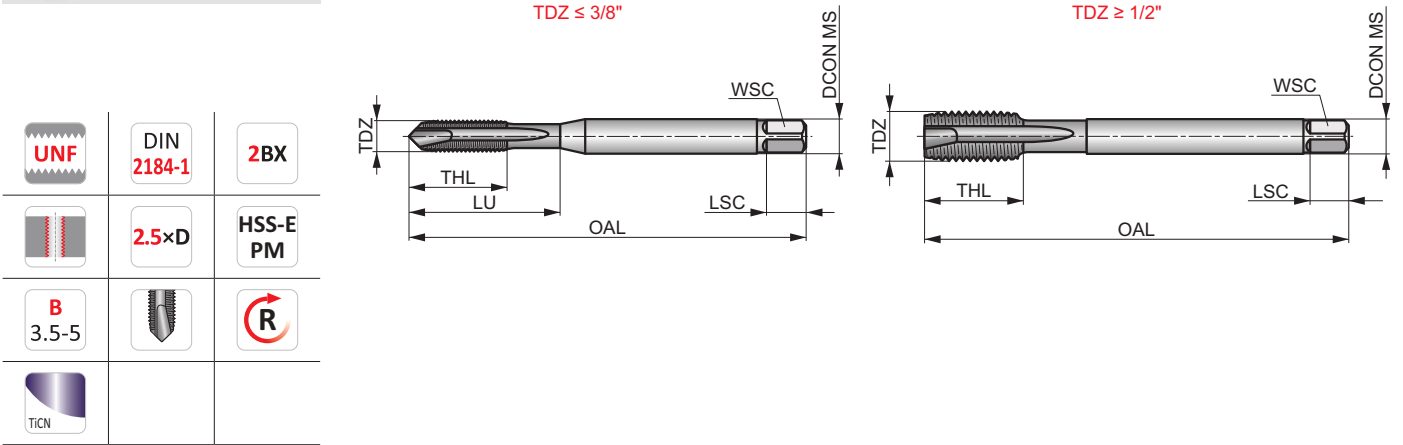
E397(UNF)

 DORMER



Taraud HSS-E-PM, coupe GUN, profil UNF, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour des applications hautement productives, avec une coupe gun pour des trous débouchants de 2,5xD uniquement. Convient à l'usinage d'une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN unique offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie de l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 37	■ 42	■ 44	■ 33	■ 28	■ 25	■ 20	■ 16	▣ 13	■ 12	▣ 9	■ 15	■ 12	■ 13
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2
■ 11	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 20	▣ 15	▣ 11	▣ 29	▣ 23	▣ 25	▣ 19	▣ 23	▣ 17
N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1							
▣ 12	▣ 37	▣ 34	▣ 24	▣ 60	▣ 36	▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	–

Type de forme du filet (THFT)													
Groupe standard de base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
Classe de tolérance du filet (TCTR)		6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		2.5xD	2xD	3xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2xD
Code de matériau du corps (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)		λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°
Sens (direction de coupe)													
Revêtement		TiCN	Cr	TAiN Top	Bright	TAiN Top	TAiN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN
		NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK
Code de famille de produits		E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)
Plage de diamètres de coupe PSF		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20
		212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223
P	P1	■	■	■							■	■	■
	P2	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■
M	M1	■		■				■	■	■			■
	M2	■		■				■	■	■			■
	M3	■		■				■	■	■			■
	M4	■		■				■	■				■
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■		■							■	■	■
	N2	■		■							■	■	■
	N3	■	■	■							■	■	■
	N4										■	■	■
	N5										■	■	■
S	S1				■	■	■						
	S2				■	■	■						
	S3				■	■	■						
	S4				■	■	■						
H	H1												
	H2												
	H3						■						
	H4												



■ Utilisation principale ▣ Utilisation possible

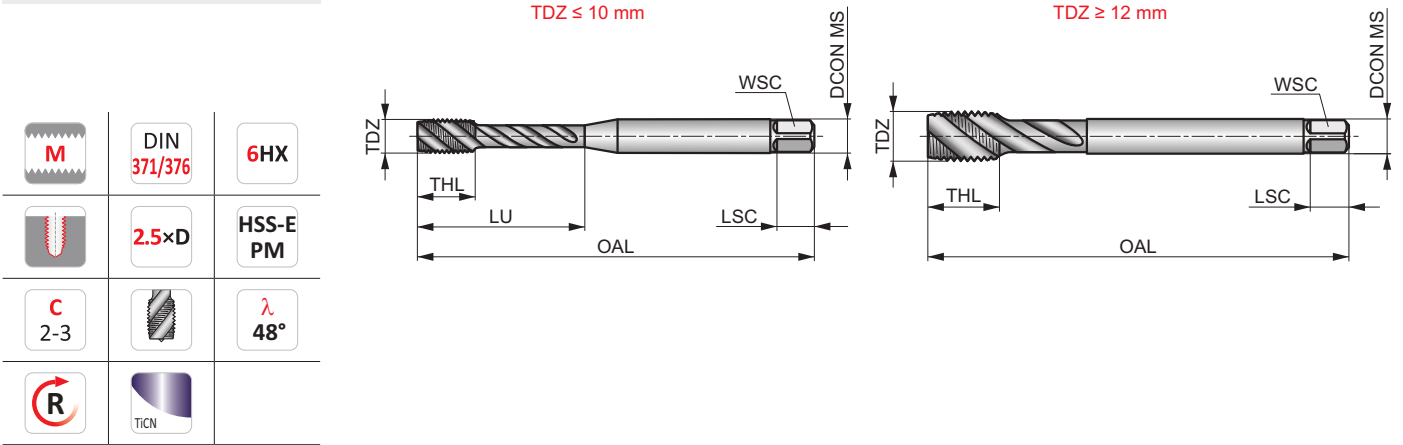
E398(M)

DORMER



Taraud HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil métrique, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour applications très productives avec goujure hélicoïdale pour trous borgnes de 2,5xD. Convient à une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie. Recommandé pour les mandrins de taraudage pour synchronisation.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 35	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E298

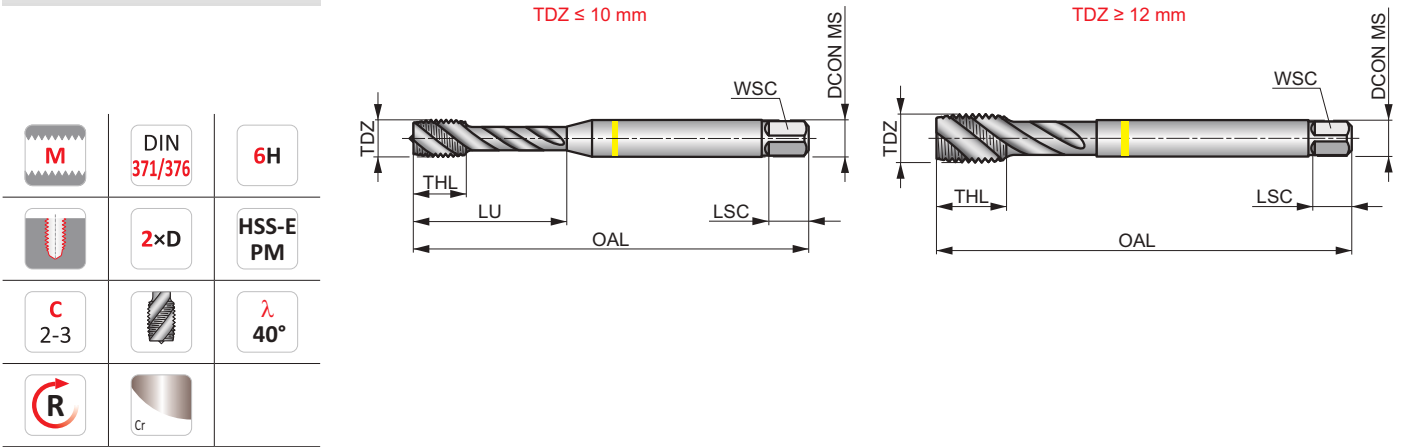




Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	▣ 15	■ 14	▣ 11	▣ 8	■ 48	■ 28	▣ 14

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E412

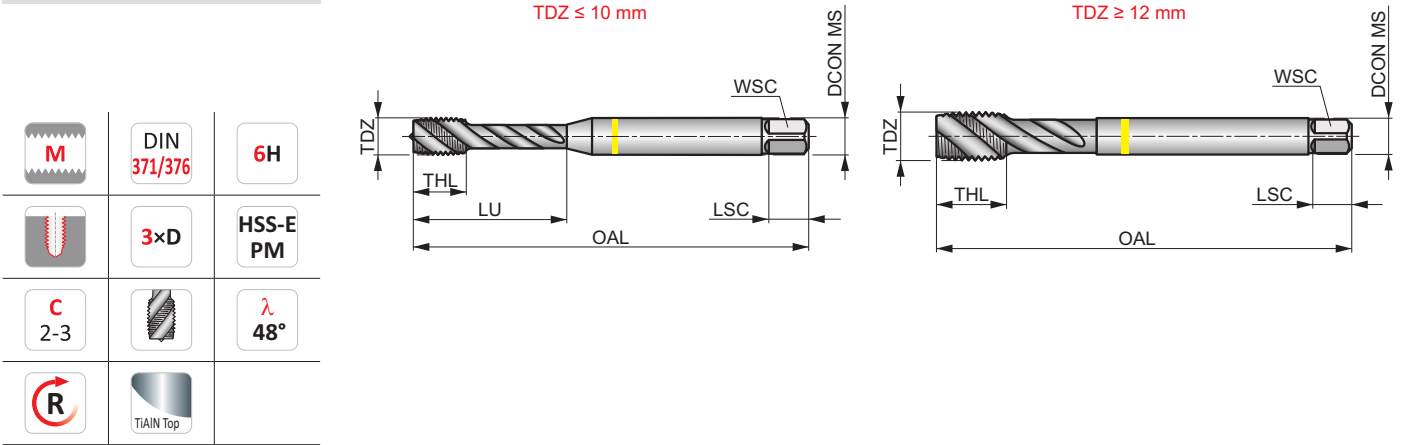
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à goujure hélicoïcale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taraud. Recommandé pour les porte-tarauds à avance synchronisée.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 46	P1.2 ■ 52	P1.3 ■ 54	P2.1 ■ 40	P2.2 ■ 35	P2.3 ■ 31	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	M1.1 ▣ 19	M1.2 ▣ 16	M2.1 ▣ 17
M2.2 ▣ 14	M3.1 ▣ 12	M3.2 ▣ 10	M3.3 ▣ 9	M4.1 ▣ 16	N1.1 ▣ 16	N1.2 ▣ 12	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 54	N2.2 ▣ 48	N2.3 ▣ 35	N3.1 ▣ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E260

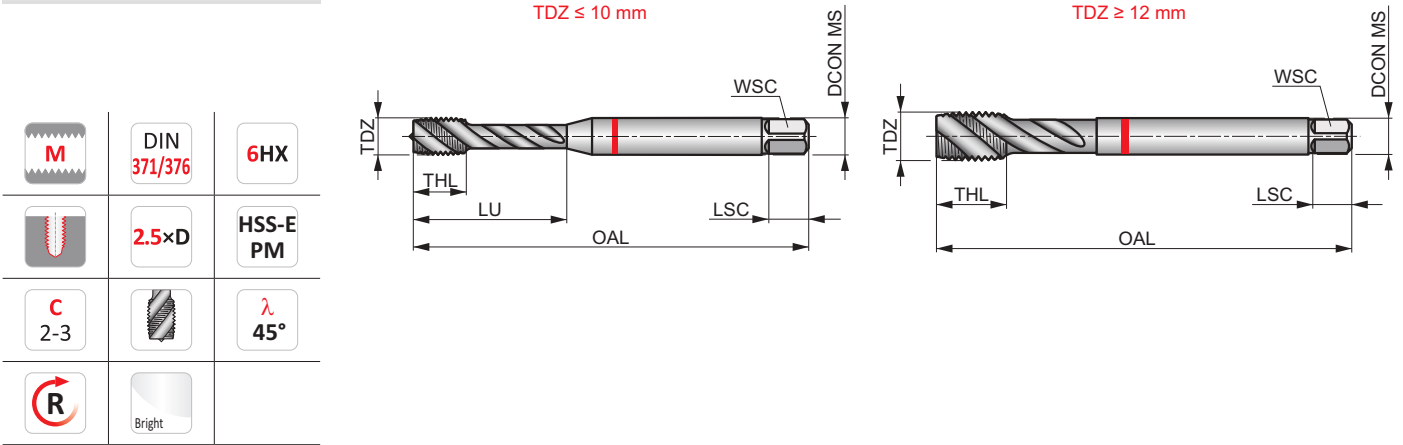




Taraud machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec finition de surface brillante. Le chanfrein de filet arrière supplémentaire facilite l'évacuation des copeaux, ce qui empêche l'écaillage des derniers filets du taraud et réduit également le couple lors de l'inversion d'avance.

SHARK



E261

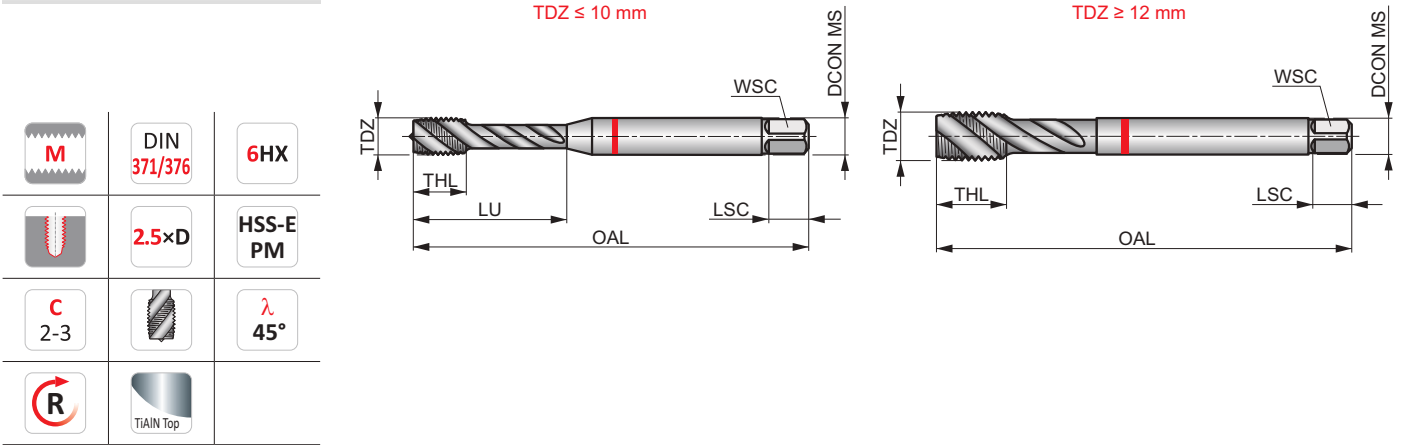
 DORMER



Taraud machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes dans les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion du taraud.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
	■ 26	■ 24	■ 19	■ 16	■ 14	■ 12	▣ 9	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00	
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00	
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00	
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00	
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00	
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00	
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—	
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—	
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—	

E335

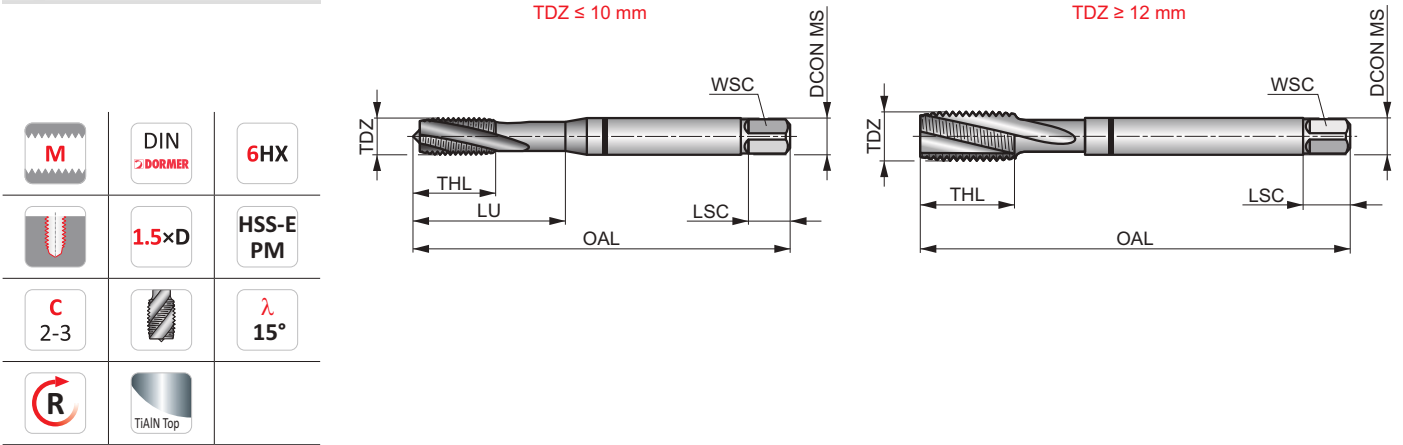
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Noir, goujure hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son angle d'hélice de 15° permet d'évacuer les copeaux légèrement vers le haut, sans toutefois affaiblir l'arête de coupe, comme le feraient des tarauds à angle d'hélice plus prononcé. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top pour des performances supérieures.

SHARK



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P3.3 ■ 16	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 12	S1.3 ■ 7	S3.1 ■ 4	S3.2 ■ 2	H3.1 ▣ 6			
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—

E238

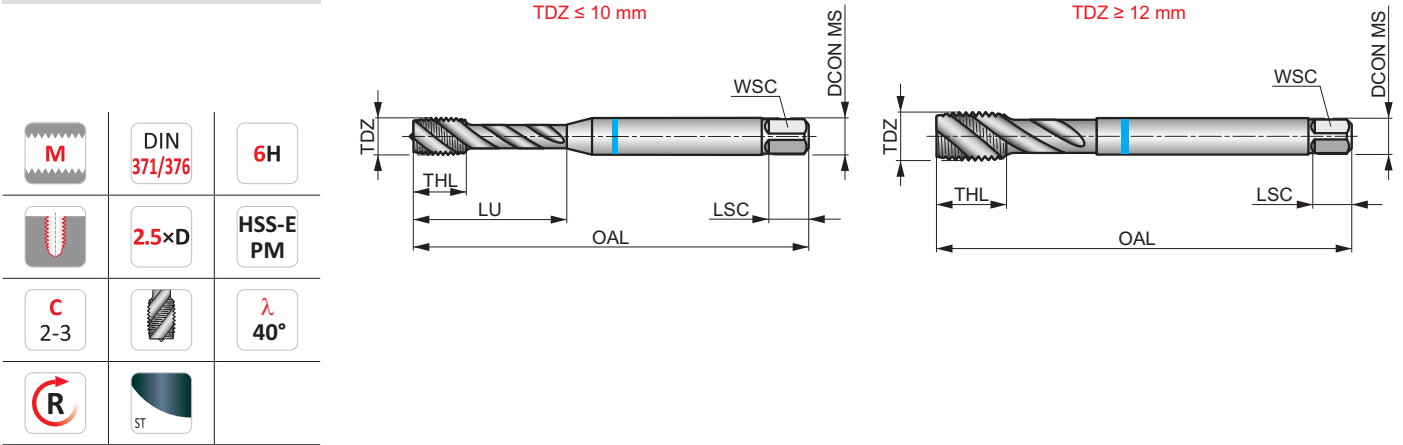
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
7	9	8	7	10	8	9	7	7	6	5	4

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	—
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E239

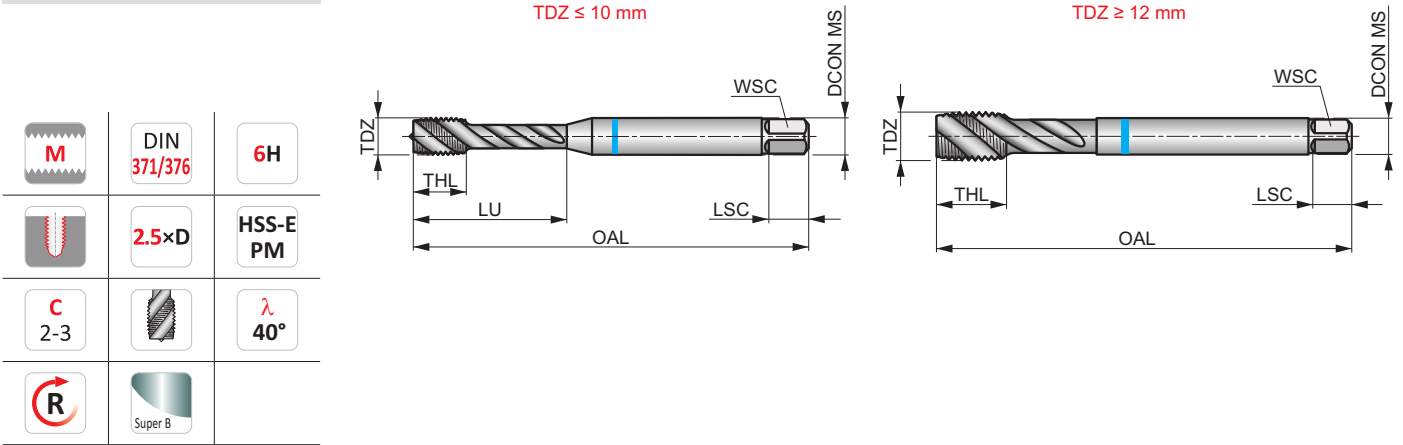
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes dans les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lorsque le taraud s'inverse.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00				
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00				
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00				
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00				
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00				
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00				
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—				
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—				
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—				
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—				

E414

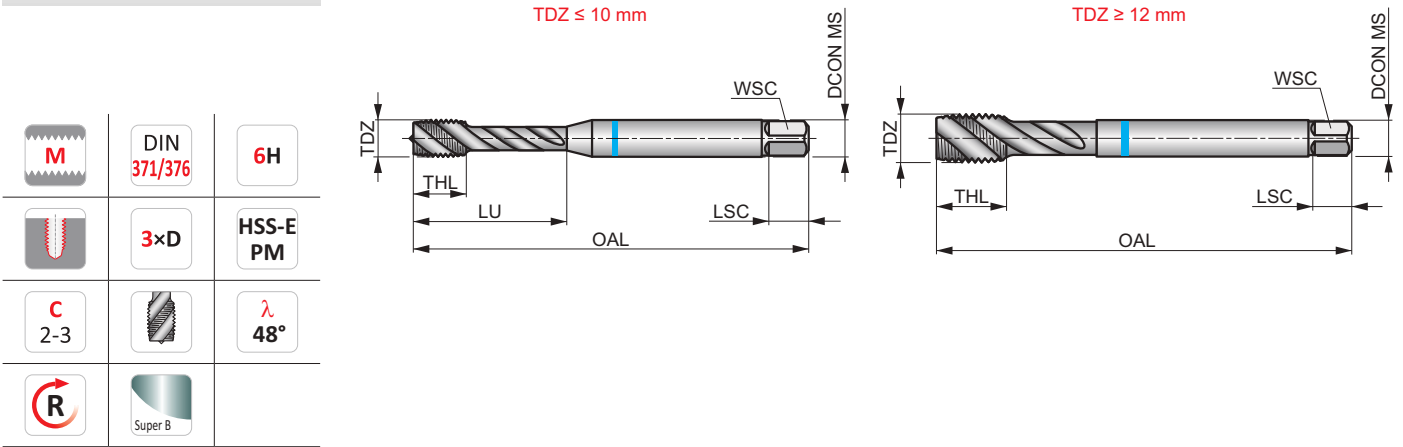




Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance à goujure hélicoïcale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taraud. Recommandé pour les porte-tarauds à avance synchronisée.

SHARK



E473

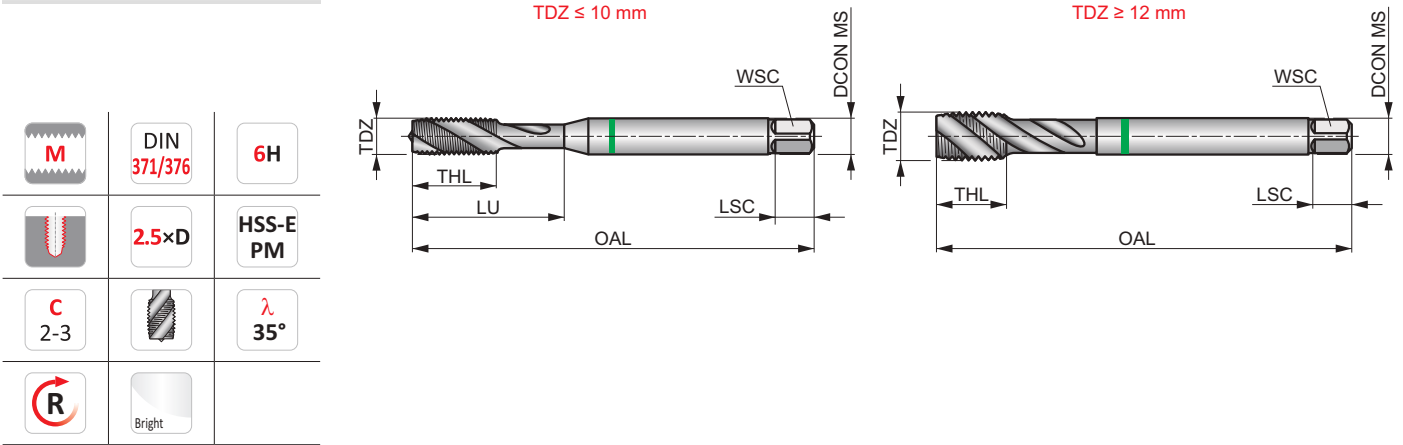
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non-ferreux. Le substrat unique HSS-E-PM ainsi que les goujures polies assurent la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
	22	23	15	15	11	7	29	27	19	48	28	14	24
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)			
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00			
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00			
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00			
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00			
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00			
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00			
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—			
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—			
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—			

E474

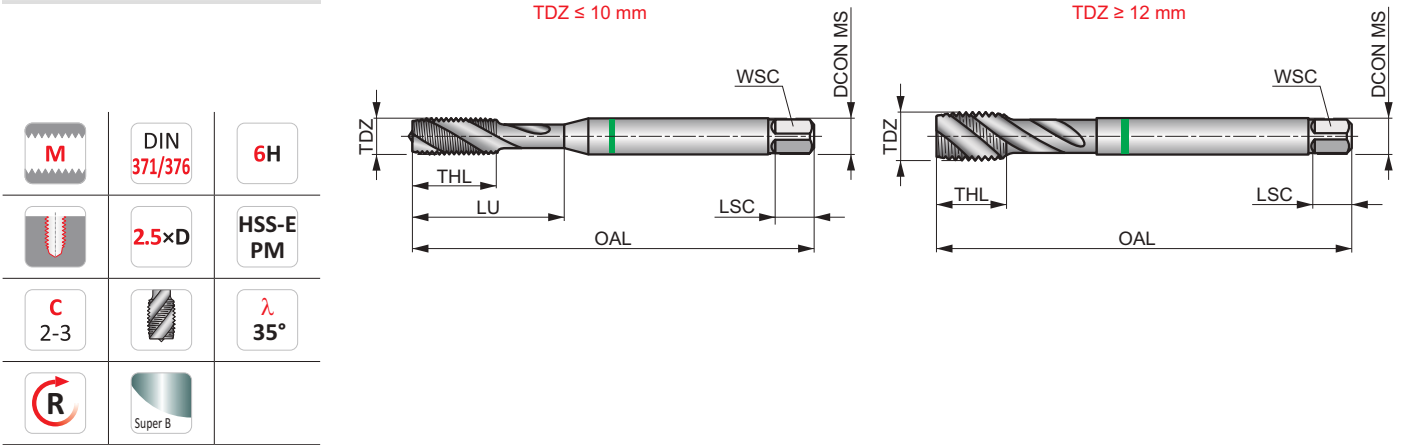
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
	32	36	38	27	22	33	24	17	44	40	28	72	43	28
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00				
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00				
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00				
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00				
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00				
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00				
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—				
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—				

E398(MF)

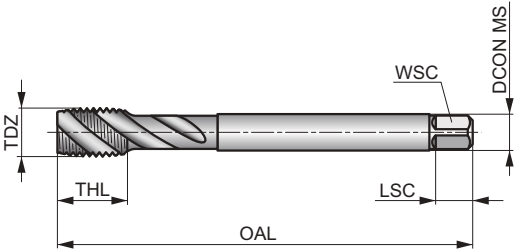
 DORMER



Taraud HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil métrique fin, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour applications très productives avec goujure hélicoïdale pour trous borgnes de 2,5xD. Convient à une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie. Recommandé pour les mandrins de taraudage pour synchronisation.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

													
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
													
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 35	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E300

 DORMER

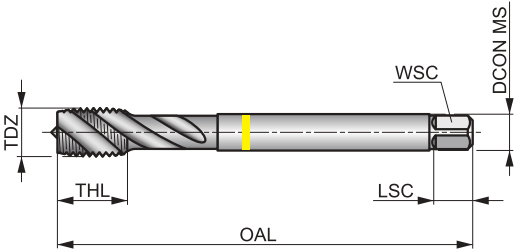


Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
	■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	▣ 15	■ 14	▣ 11	▣ 8	■ 48	■ 28	▣ 14
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)			
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50			
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50			
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30			
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30			
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00			
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30			
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00			
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80			
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00			
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80			
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50			
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00			
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80			
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50			
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00			
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50			
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00			
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50			
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50			
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50			
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50			
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00			
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00			
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00			

E383

DORMER

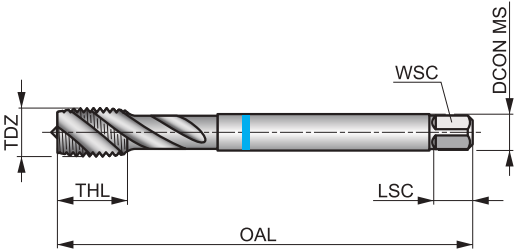


Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

											
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

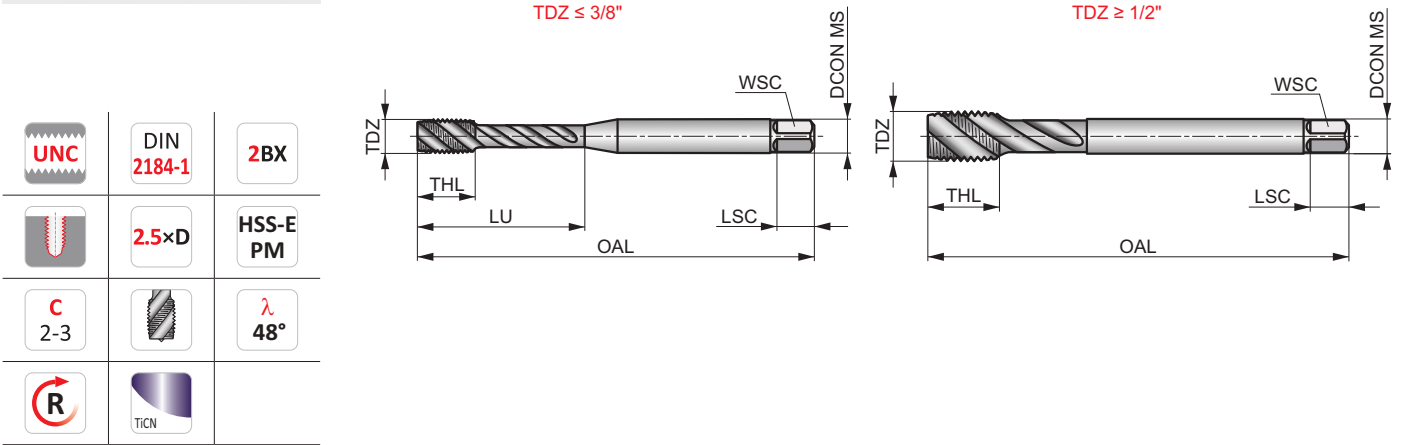
E398(UNC)

DORMER



Taraud HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNC, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour applications très productives avec goujure hélicoïdale pour trous borgnes de 2,5xD. Convient à une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie. Recommandé pour les mandrins de taraudage pour synchronisation.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 135	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—

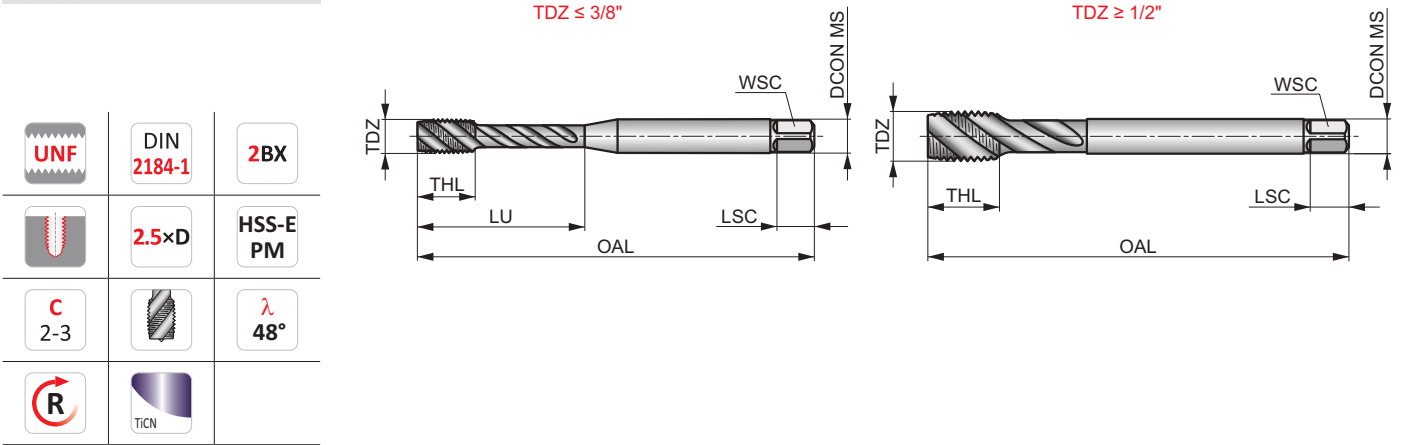
E398(UNF)

DORMER



Taraud HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil UNF, norme DIN, revêtement TiCN

Taraud machine pour applications très productives avec goujure hélicoïdale pour trous borgnes de 2,5xD. Convient à une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie. Recommandé pour les mandrins de taraudage pour synchronisation.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 35	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–

E382



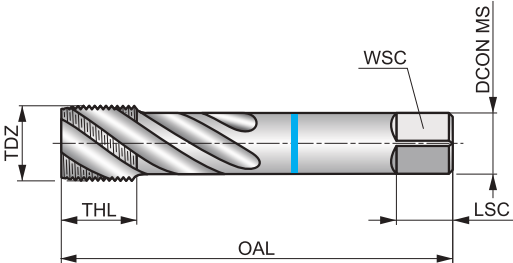


Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil G(BSP), norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK

	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■ 8	■ 10	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 9	■ 7	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1"	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

Type de forme du filet (THFT)												
Groupe standard de base (BSG)	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1		
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX		
Application taraudage												
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D	3×D	3×D	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D		
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E		
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5		
Géométrie de goujure (FDC)												
Sens (direction de coupe)												
Revêtement												
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)												
Code de famille de produits	E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286		
Plage de diamètres de coupe PSF	M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2		
	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	▣	▣	■	■	▣	▣	▣	■	■		
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	■	■		
K	K1											
	K2											
	K3											
	K4											
	K5											
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣		
	N4											
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

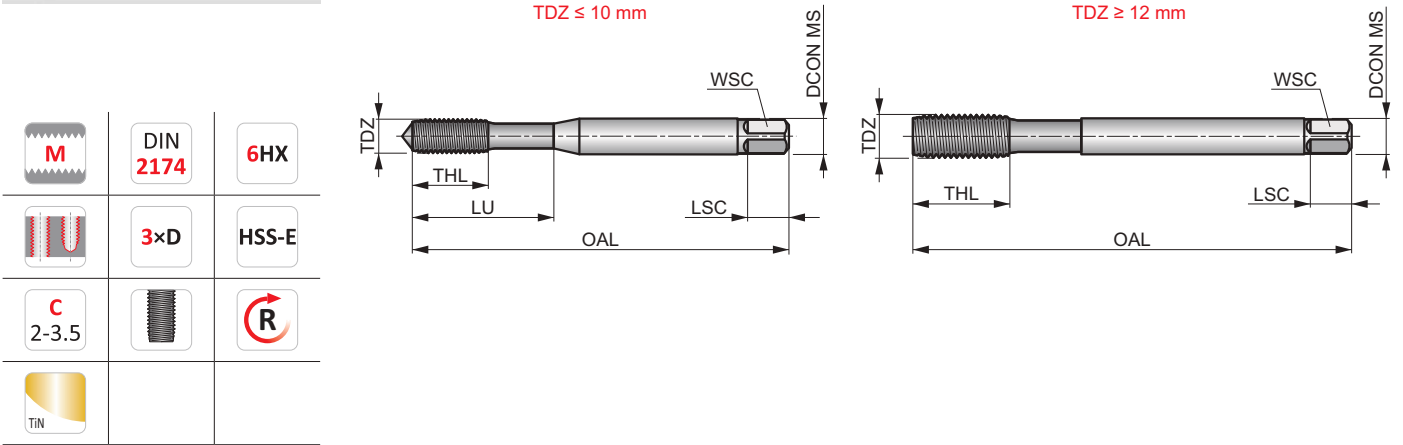
E292

DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour produire un filetage de haute qualité par déformation de la matière dans les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	—
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	—

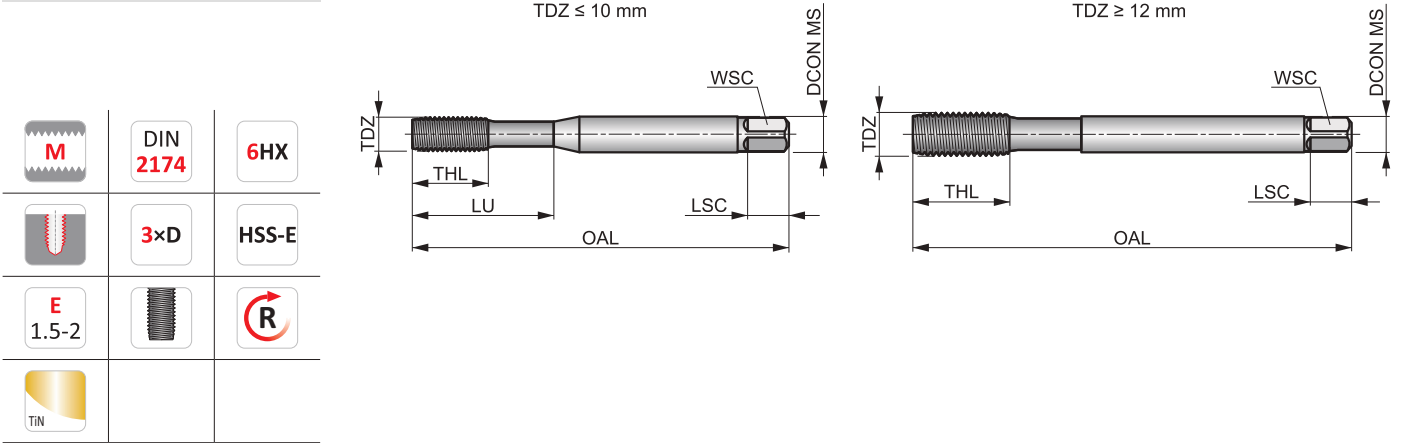
E293

DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour produire un filetage entrée de filet forme E dans un trou borgne. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.

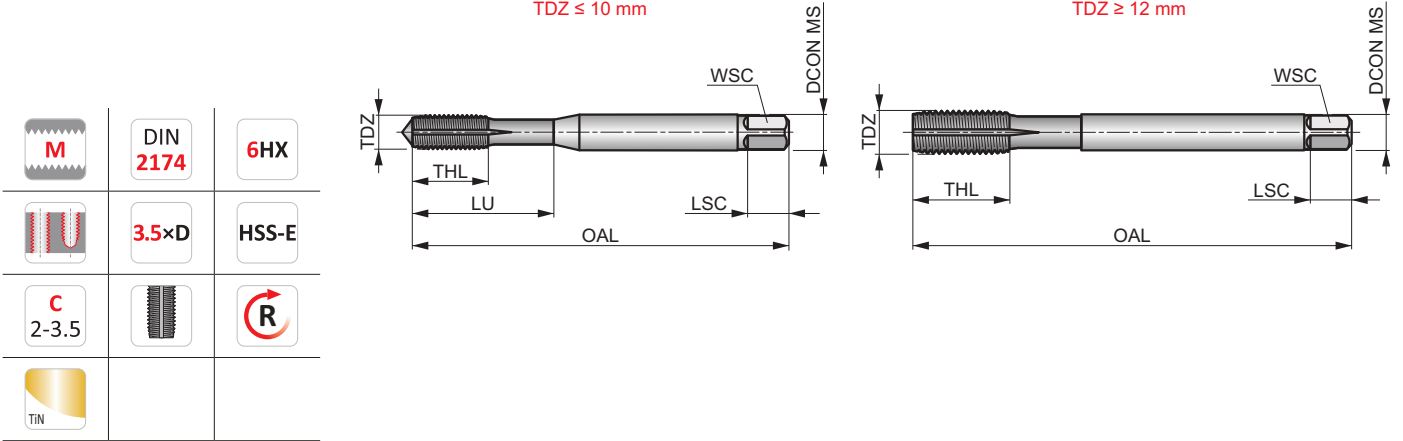


E294

 DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil Métrique, norme DIN
Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.



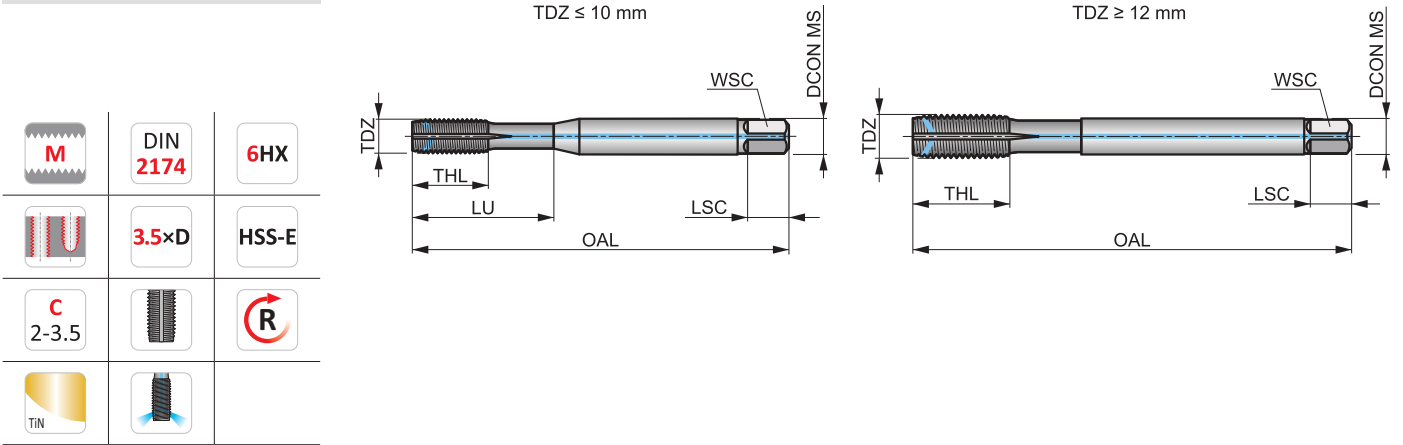
E289

 DORMER



Taraud à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures et arrosage centralisé, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre et précis avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification et un arrosage centralisé pour une lubrification optimale.



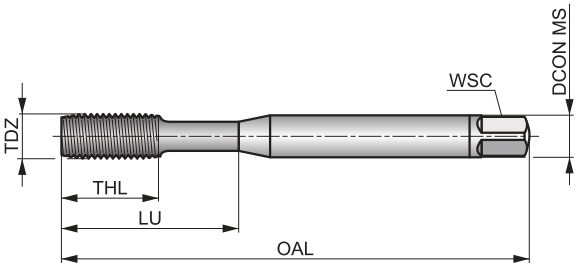
T215



Taraud à refouler en Carbure Monobloc, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation pour trous borgnes et débouchants. Il permet d'obtenir un filet solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Le matériau en carbure offre une grande sécurité de processus et une excellente durée de vie de l'outil lors du formage de filets dans les aciers doux à moyennement résistants, l'acier inoxydable moyennement résistant et les matériaux non ferreux. Revêtement TiCN.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 60	P1.2 ■ 68	P1.3 ■ 68	P2.1 ■ 68	P2.2 ■ 60	P2.3 ■ 45	P3.1 ■ 44	P3.2 ■ 36	P3.3 ■ 30	P4.1 ■ 26	P4.2 ■ 22	M1.1 ■ 34	M1.2 ■ 29	M2.1 ■ 31
M2.2 ■ 25	M2.3 ▣ 21	M3.1 ■ 29	M3.2 ■ 25	M3.3 ■ 23	M4.1 ■ 25	M4.2 ▣ 22	N1.1 ■ 70	N1.2 ■ 53	N1.3 ■ 35	N2.1 ■ 98	N2.2 ■ 98	N2.3 ■ 80	N3.1 ■ 50
N3.2 ▣ 50	N3.3 ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	—
T215M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	—
T215M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	—
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

¹⁾ Non détalonné.

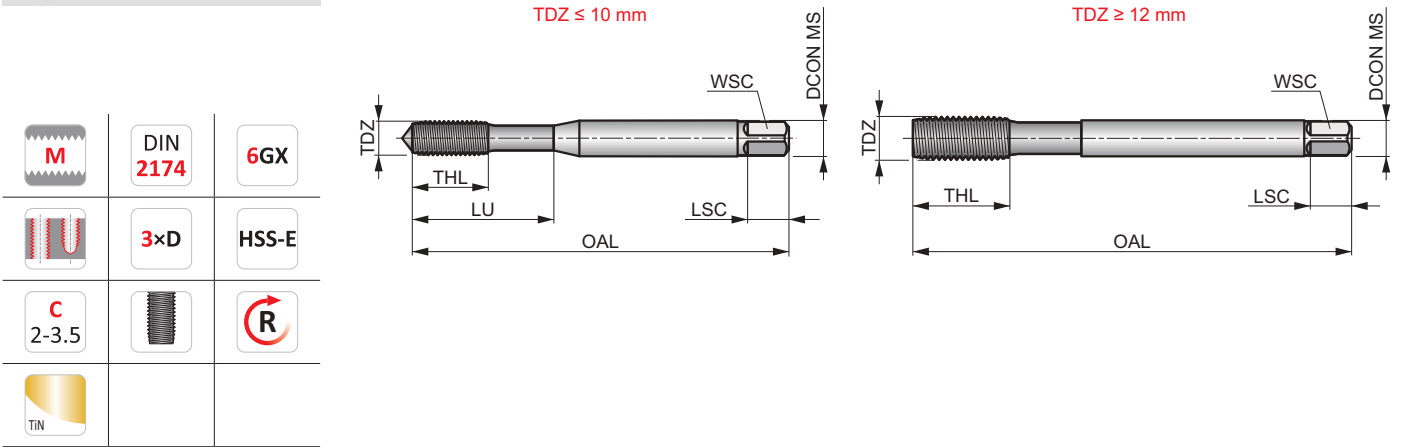
E295





Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour produire un filetage de haute qualité à la tolérance 6G. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.



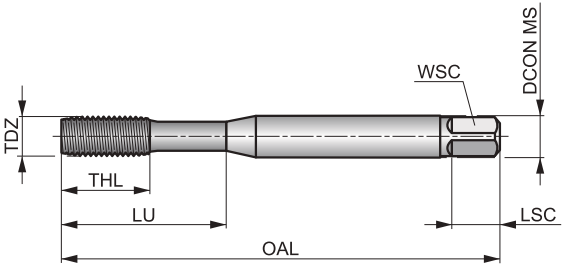
E296



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour produire un filetage entrée de filet forme E dans un trou borgne à la tolérance 6G. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▧ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▧ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▧ 12	M4.1 ▧ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▧ 36	N3.3 ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

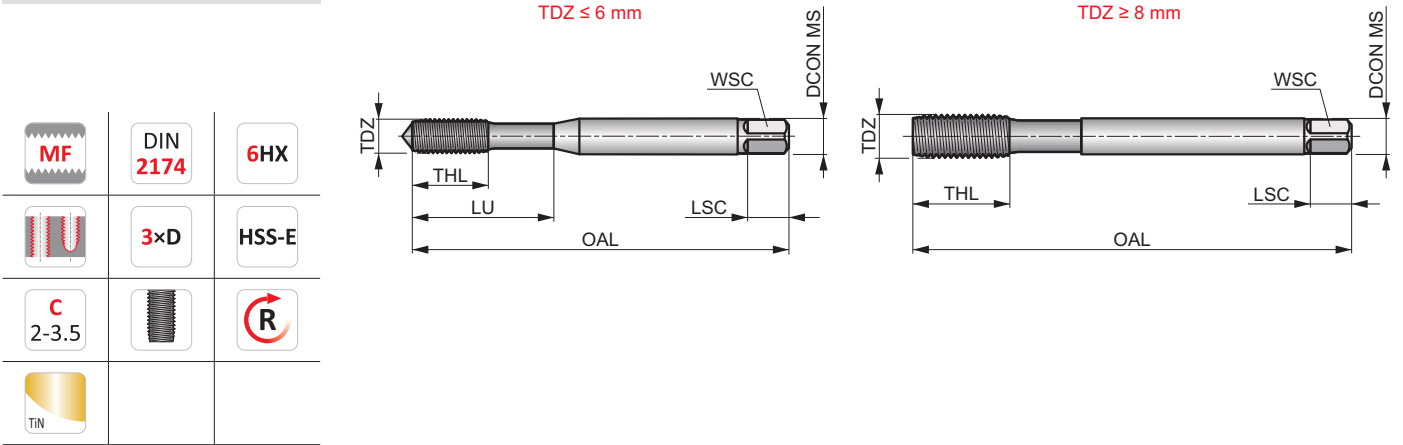
E288

DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	—
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	—
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	—
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	—

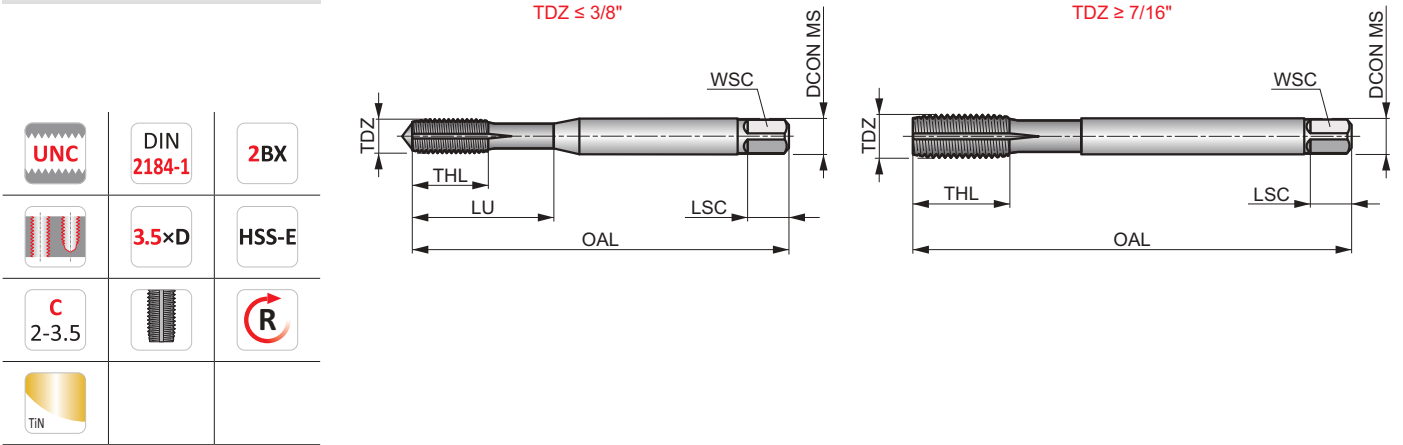
E287

 DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil UNC, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	▣ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 18	■ 15	■ 25	■ 21	■ 22
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 18	▣ 12	■ 17	■ 15	■ 14	■ 10	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	▣ 40	▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	—
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	—

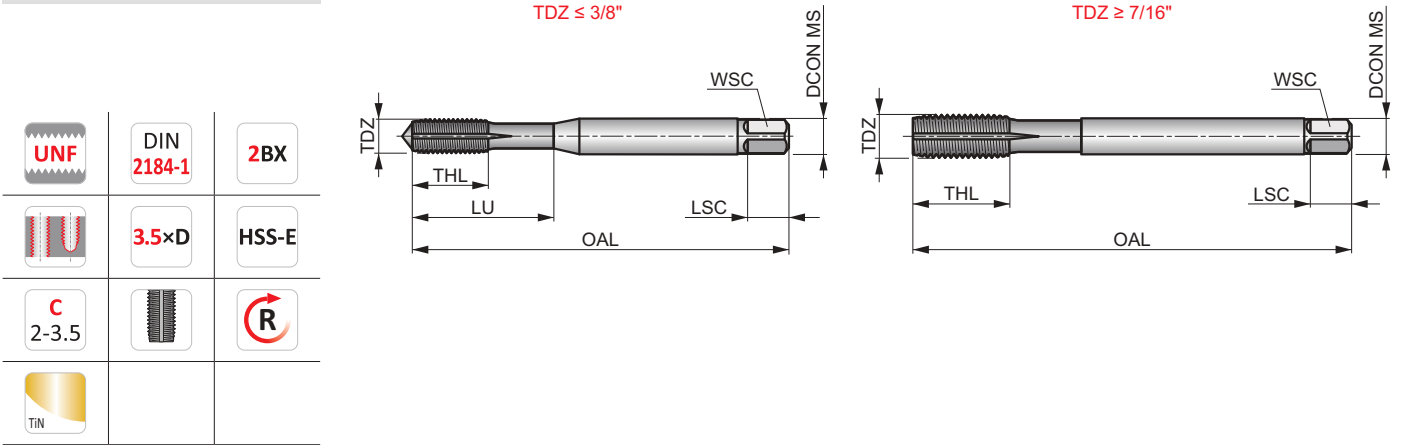
E286

DORMER



Taraud machine à refouler HSS-E revêtu TiN, avec rainures de lubrification, profil UNF, norme DIN

Taraud par déformation haute performance pour les trous borgnes et débouchants. Permet d'obtenir un filetage solide, propre, précis et sans copeaux avec une excellente tolérance. Très polyvalent pour l'acier, l'acier inoxydable et les métaux non ferreux. Revêtement TiN pour des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie prolongée de l'outil. Avec des rainures de lubrification pour les trous profonds.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 45	■ 51	■ 51	▣ 51	■ 45	▣ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 18	■ 15	■ 25	■ 21	■ 22
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 18	▣ 15	■ 17	■ 15	■ 14	■ 10	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	▣ 40	▣ 12

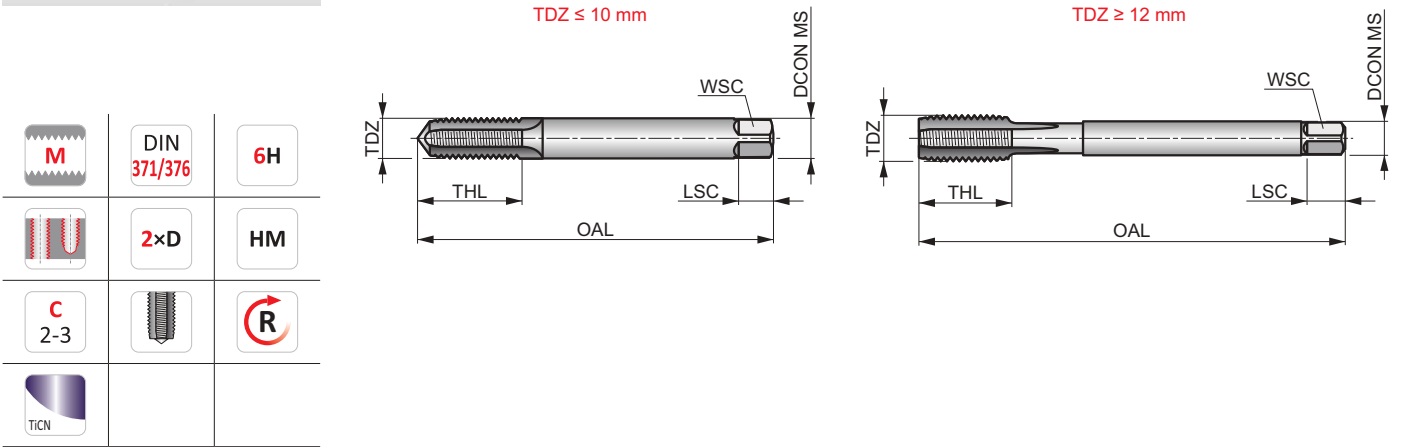
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	—
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	—

Type de forme du filet (THFT)														
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376											
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6H	6HX	6H											
Application taraudage														
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2×D	2×D	2×D											
Code de matériau du corps (BMC)	HM	HM	HM											
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3											
Géométrie de goujure (FDC)														
Angle d'hélice de goujure (FHA)			λ 15°											
Sens (direction de coupe)														
Revêtement														
Code de famille de produits	T200	T210	T205											
Plage de diamètres de coupe PSF	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12											
	242	243	244											
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1	■		■										
	K2			■										
	K3			■										
	K4			■										
	K5			■										
N	N1													
	N2			■										
	N3													
	N4	■		■										
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1	■	■											
	H2	■	■											
	H3	■	■											
	H4	■	■											

T200



Taraud en carbure à goujure droite, arrosage centralisé et revêtement TiN, profil Métrique, norme DIN
Performance supérieure et grande durée de vie d'outil à vitesse de coupe élevée. Convient pour le taraudage machine dans les aciers à outils, l'aluminium à haute teneur en silicium et autres matériaux trempés et abrasifs. La conception à goujure droite rend ce taraud idéal pour le filetage de trous débouchants et borgnes. Revêtement TiCN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
T200M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—				
T200M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—				
T200M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—				
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00				
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00				
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00				
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—				

¹⁾ Non détaillé.

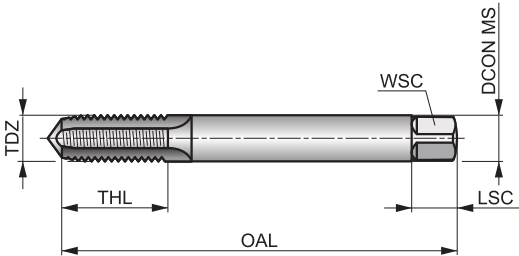
T210



Taraud machine en carbure à goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Performance supérieure et grande durée de vie d'outil à vitesse de coupe élevée. Convient pour le taraudage machine dans les aciers durs. La conception à goujure droite rend ce taraud idéal pour le filetage de trous débouchants et borgnes. Revêtement TiCN pour améliorer les performances et prolonger la durée de vie de l'outil.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2		
	11	7	5	7	6	4	3		
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
T210M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 ¹⁾	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 ¹⁾	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 ¹⁾	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 ¹⁾	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

¹⁾ Non détalonné.

T205

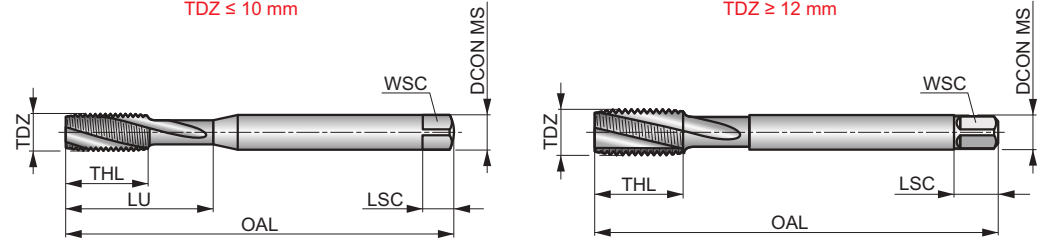




Taraud machine en carbure à goujure hélicoïdale 15°, profil Métrique, norme DIN

Convient au taraudage machine dans les matériaux abrasifs, tels que la fonte et l'aluminium à haute teneur en Silicium, ce qui en fait un choix très polyvalent. La goujure hélicoïdale à 15° est idéale pour le filetage de trous borgnes. La finition brillante garantit un résultat propre et précis.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
C 2-3		λ 15°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■40	K1.2 ■30	K1.3 ■22	K2.1 ■31	K2.2 ■25	K2.3 ■20	K3.1 ■27	K3.2 ■21	K3.3 ■17	K4.1 ■25	K4.2 ■19	K4.3 ■14	K4.4 ■12	K4.5 ■10
K5.1 ■29	K5.2 ■21	K5.3 ■17	N2.1 ■54	N2.2 ■48	N2.3 ■35	N4.2 ■25	N4.3 ■15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—
T205M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—
T205M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—

¹⁾ Non détalonné.

Type de forme du filet (THFT)														
Groupe standard de base (BSG)														
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)		2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D			
Code de matériau du corps (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Géométrie de goujure (FDC)														
Angle d'hélice de goujure (FHA)		λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°			
Sens (direction de coupe)														
Revêtement														
Queue														
Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)														
														
Code de famille de produits		J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280			
Plage de diamètres de coupe PSF		M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"			
		 246	 247	 248	 249	 250	 251	 252	 253	 254	 255			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5													
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	H2													
	H3			■	■	■	■	■	■	■	■			
	H4													

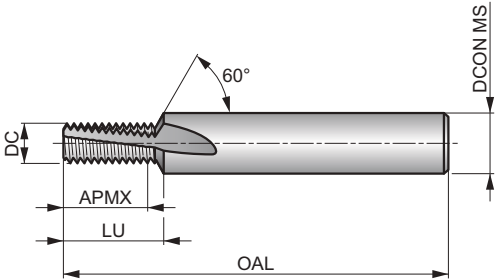
J200

 DORMER



Fraise à fileter en Carbure Monobloc avec chanfrein, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d’usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu’au fond. Avec chanfrein d’entrée à 60°. Revêtement Alcrona Pro pour un résultat d’usinage optimal dans une large gamme de matériaux









Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d’avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ▣ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ▣ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ▣ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ▣ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ▣ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ▣ 40 A	S1.3 ▣ 30 A	S2.1 ▣ 33 A	S2.2 ▣ 25 A
S3.1 ▣ 25 A	S3.2 ▣ 21 A	S4.1 ▣ 20 A	S4.2 ▣ 16 A	H1.1 ▣ 60 A									

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205

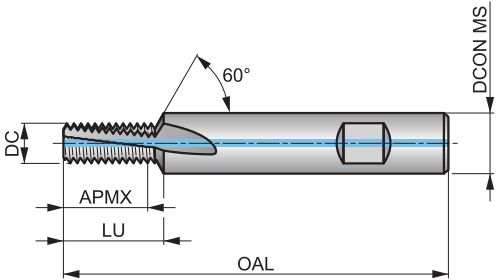
DORMER



Fraise à fileter Carbure Monobloc avec chanfrein, hélice à 10°, arrosage centralisé, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d’usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu’au fond. Avec chanfrein d’entrée à 60°. Revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d’usinage optimal dans une large gamme de matériaux

		2xD
HM		λ 10°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d’avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

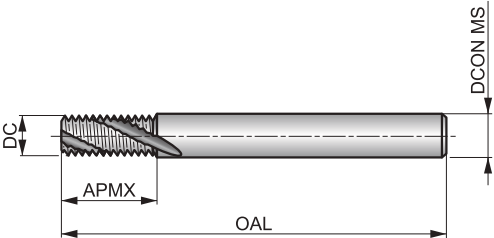
J210



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 27°, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et une hélice de 27° pour une coupe plus douce et un meilleur résultat d'usinage dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ▣ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ▣ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ▣ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ▣ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ▣ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ▣ 42 A	S1.3 ▣ 32 A	S2.1 ▣ 35 A	S2.2 ▣ 26 A
S3.1 ▣ 26 A	S3.2 ▣ 22 A	S4.1 ▣ 21 A	S4.2 ▣ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ▣ 45 A								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

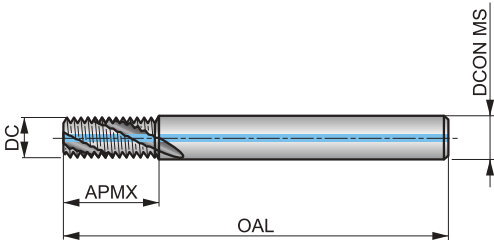
J215



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 27°, arrosage centralisé, profil Métrique

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec arrosage centralisé, revêtement Alcrona Pro et une hélice de 27° pour une coupe plus douce et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ■ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ■ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ■ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ▣ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ■ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ■ 42 A	S1.3 ▣ 32 A	S2.1 ■ 35 A	S2.2 ▣ 26 A
S3.1 ■ 26 A	S3.2 ▣ 22 A	S4.1 ■ 21 A	S4.2 ▣ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ▣ 45 A								

Filetage intérieur.

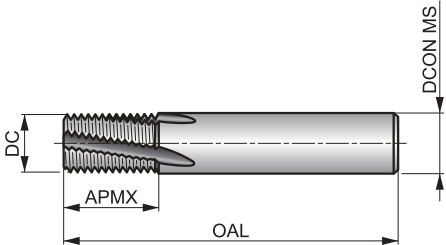
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil Métrique fin

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ▣ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ▣ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ▣ 29 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ▣ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ▣ 44 D	S1.3 ▣ 33 D	S2.1 ▣ 36 D	S2.2 ▣ 28 D
S3.1 ▣ 28 D	S3.2 ▣ 23 D	S4.1 ▣ 22 D	S4.2 ▣ 18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ▣ 48 D								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

J225

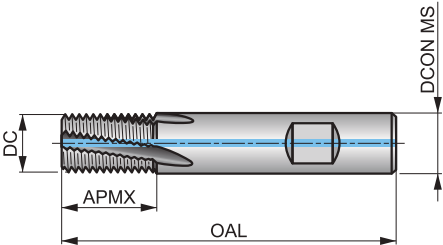
 DORMER



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, arrosage centralisé, angle d'hélice à 10°, profil Métrique fin

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux

		1.5xD
HM		λ 10°
		DIN 6535HB
		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 190 E	■ 212 E	■ 242 E	■ 163 E	■ 143 E	■ 127 E	■ 146 E	■ 118 E	■ 99 E	■ 87 E	■ 74 E	■ 61 E	■ 69 E	■ 58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 61 E	■ 50 E	■ 42 E	■ 52 D	■ 44 D	■ 40 D	■ 33 D	▣ 29 D	■ 143 E	■ 106 E	■ 80 E	■ 136 E	■ 110 E	■ 88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 120 E	■ 91 E	■ 74 E	■ 111 D	■ 84 D	■ 62 D	■ 53 D	■ 44 D	■ 126 E	■ 95 E	■ 73 E	■ 440 F	■ 330 F	■ 220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 288 F	■ 259 F	■ 187 F	■ 671 F	■ 396 F	■ 198 F	■ 319 F	■ 160 F	■ 72 F	■ 44 D	■ 44 D	▣ 33 D	■ 36 D	▣ 28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 28 D	▣ 23 D	■ 22 D	▣ 18 D	■ 66 D	▣ 48 D								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

J235

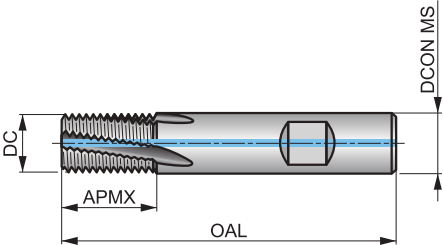
 DORMER



Fraise à fileter en carbure monobloc, arrosage centralisé, profil UNC

Outil universel haute performance permettant d’usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu’au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d’usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d’avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 181 H	P1.2 ■ 203 H	P1.3 ■ 210 H	P2.1 ■ 156 H	P2.2 ■ 137 H	P2.3 ■ 121 H	P3.1 ■ 140 H	P3.2 ■ 112 H	P3.3 ■ 95 H	P4.1 ■ 83 H	P4.2 ■ 70 H	P4.3 ■ 58 H	M1.1 ■ 65 H	M1.2 ■ 55 H
M2.1 ■ 58 H	M2.2 ■ 47 H	M2.3 ■ 40 H	M3.1 ■ 50 G	M3.2 ■ 42 G	M3.3 ■ 38 G	M4.1 ■ 32 G	M4.2 ▣ 27 G	K1.1 ■ 137 H	K1.2 ■ 101 H	K1.3 ■ 76 H	K2.1 ■ 129 H	K2.2 ■ 105 H	K2.3 ■ 84 H
K3.1 ■ 115 H	K3.2 ■ 87 H	K3.3 ■ 71 H	K4.1 ■ 106 G	K4.2 ■ 80 G	K4.3 ■ 59 G	K4.4 ■ 51 G	K4.5 ■ 42 G	K5.1 ■ 120 H	K5.2 ■ 90 H	K5.3 ■ 70 H	N1.1 ■ 420 I	N1.2 ■ 315 I	N1.3 ■ 210 I
N2.1 ■ 275 I	N2.2 ■ 247 I	N2.3 ■ 179 I	N3.1 ■ 640 I	N3.2 ■ 378 I	N3.3 ■ 189 I	N4.1 ■ 305 I	N4.2 ■ 153 I	N4.3 ■ 69 I	S1.1 ■ 42 G	S1.2 ■ 42 G	S1.3 ▣ 32 G	S2.1 ■ 35 G	S2.2 ▣ 26 G
S3.1 ■ 26 G	S3.2 ▣ 22 G	S4.1 ■ 21 G	S4.2 ▣ 17 G	H1.1 ■ 63 G	H3.1 ▣ 45 G								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

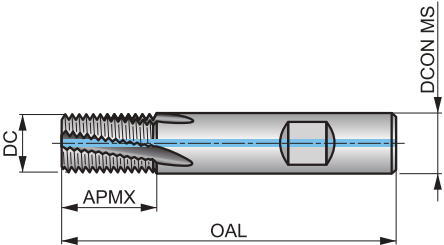
J245



Fraise à fileter en carbure monobloc, arrosage centralisé, profil UNF

Outil universel haute performance permettant d’usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu’au fond. Avec revêtement Alcrona Pro et arrosage centralisé pour une meilleure évacuation des copeaux et un résultat d’usinage optimal dans une large gamme de matériaux



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d’avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 181 K	P1.2 ■ 203 K	P1.3 ■ 210 K	P2.1 ■ 156 K	P2.2 ■ 137 K	P2.3 ■ 121 K	P3.1 ■ 140 K	P3.2 ■ 112 K	P3.3 ■ 95 K	P4.1 ■ 83 K	P4.2 ■ 70 K	P4.3 ■ 58 K	M1.1 ■ 65 K	M1.2 ■ 55 K
M2.1 ■ 58 K	M2.2 ■ 47 K	M2.3 ■ 40 K	M3.1 ■ 50 J	M3.2 ■ 42 J	M3.3 ■ 38 J	M4.1 ■ 32 J	M4.2 ▣ 27 J	K1.1 ■ 137 K	K1.2 ■ 101 K	K1.3 ■ 76 K	K2.1 ■ 129 K	K2.2 ■ 105 K	K2.3 ■ 84 K
K3.1 ■ 115 K	K3.2 ■ 87 K	K3.3 ■ 71 K	K4.1 ■ 106 J	K4.2 ■ 80 J	K4.3 ■ 59 J	K4.4 ■ 51 J	K4.5 ■ 42 J	K5.1 ■ 120 K	K5.2 ■ 90 K	K5.3 ■ 70 K	N1.1 ■ 420 L	N1.2 ■ 315 L	N1.3 ■ 210 L
N2.1 ■ 275 L	N2.2 ■ 247 L	N2.3 ■ 179 L	N3.1 ■ 640 L	N3.2 ■ 378 L	N3.3 ■ 189 L	N4.1 ■ 305 L	N4.2 ■ 153 L	N4.3 ■ 69 L	S1.1 ■ 42 J	S1.2 ■ 42 J	S1.3 ▣ 32 J	S2.1 ■ 35 J	S2.2 ▣ 26 J
S3.1 ■ 26 J	S3.2 ▣ 22 J	S4.1 ■ 21 J	S4.2 ▣ 17 J	H1.1 ■ 63 J	H3.1 ▣ 45 J								

Filetage intérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

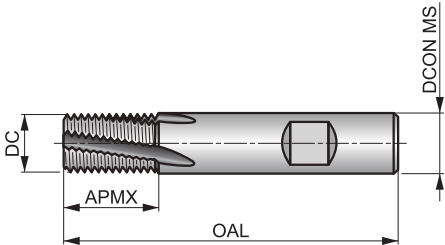
J260

 DORMER



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil NPT

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 190 R	P1.2 ■ 212 R	P1.3 ■ 242 R	P2.1 ■ 163 R	P2.2 ■ 143 R	P2.3 ■ 127 R	P3.1 ■ 146 R	P3.2 ■ 118 R	P3.3 ■ 99 R	P4.1 ■ 87 R	P4.2 ■ 74 R	P4.3 ■ 61 R	M1.1 ■ 69 R	M1.2 ■ 58 R
M2.1 ■ 61 R	M2.2 ■ 50 R	M2.3 ■ 42 R	M3.1 ■ 52 Q	M3.2 ■ 44 Q	M3.3 ■ 40 Q	M4.1 ■ 33 Q	M4.2 ▣ 29 Q	K1.1 ■ 143 R	K1.2 ■ 106 R	K1.3 ■ 80 R	K2.1 ■ 136 R	K2.2 ■ 110 R	K2.3 ■ 88 R
K3.1 ■ 120 R	K3.2 ■ 91 R	K3.3 ■ 74 R	K4.1 ■ 111 Q	K4.2 ■ 84 Q	K4.3 ■ 62 Q	K4.4 ■ 53 Q	K4.5 ■ 44 Q	K5.1 ■ 126 R	K5.2 ■ 95 R	K5.3 ■ 73 R	N1.1 ■ 440 S	N1.2 ■ 330 S	N1.3 ■ 220 S
N2.1 ■ 288 S	N2.2 ■ 259 S	N2.3 ■ 187 S	N3.1 ■ 671 S	N3.2 ■ 396 S	N3.3 ■ 198 S	N4.1 ■ 319 S	N4.2 ■ 160 S	N4.3 ■ 72 S	S1.1 ■ 44 Q	S1.2 ■ 44 Q	S1.3 ▣ 33 Q	S2.1 ■ 36 Q	S2.2 ▣ 28 Q
S3.1 ■ 28 Q	S3.2 ▣ 23 Q	S4.1 ■ 22 Q	S4.2 ▣ 18 Q	H1.1 ■ 66 Q	H3.1 ▣ 48 Q								

Filetage intérieur.

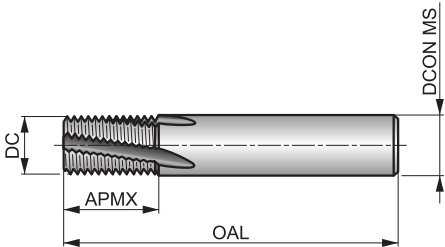
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280



Fraise à fileter en Carbure Monobloc, angle d'hélice à 10°, profil G(BSP)

Outil universel haute performance permettant d'usiner des diamètres identiques ou supérieurs à la taille de filet indiquée (TDZ) avec le même pas. A gauche ou à droite, trous débouchants ou borgnes presque jusqu'au fond. Avec revêtement Alcrona Pro pour un résultat d'usinage optimal dans une large gamme de matériaux. Adapté à la réalisation de filetages intérieurs et extérieurs.



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce, valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min) et code alpha. Tableaux d'avances par dent et facteurs de correction à partir de la page 271.

P1.1 ■ 190 N	P1.2 ■ 212 N	P1.3 ■ 242 N	P2.1 ■ 163 N	P2.2 ■ 143 N	P2.3 ■ 127 N	P3.1 ■ 146 N	P3.2 ■ 118 N	P3.3 ■ 99 N	P4.1 ■ 87 N	P4.2 ■ 74 N	P4.3 ■ 61 N	M1.1 ■ 69 N	M1.2 ■ 58 N
M2.1 ■ 61 N	M2.2 ■ 50 N	M2.3 ■ 42 N	M3.1 ■ 52 M	M3.2 ■ 44 M	M3.3 ■ 40 M	M4.1 ■ 33 M	M4.2 ▣ 29 M	K1.1 ■ 143 N	K1.2 ■ 106 N	K1.3 ■ 80 N	K2.1 ■ 136 N	K2.2 ■ 110 N	K2.3 ■ 88 N
K3.1 ■ 120 N	K3.2 ■ 91 N	K3.3 ■ 74 N	K4.1 ■ 111 M	K4.2 ■ 84 M	K4.3 ■ 62 M	K4.4 ■ 53 M	K4.5 ■ 44 M	K5.1 ■ 126 N	K5.2 ■ 95 N	K5.3 ■ 76 N	N1.1 ■ 440 O	N1.2 ■ 330 O	N1.3 ■ 220 O
N2.1 ■ 288 O	N2.2 ■ 259 O	N2.3 ■ 187 O	N3.1 ■ 671 O	N3.2 ■ 396 O	N3.3 ■ 198 O	N4.1 ■ 319 O	N4.2 ■ 160 O	N4.3 ■ 72 O	S1.1 ■ 44 M	S1.2 ■ 44 M	S1.3 ▣ 33 M	S2.1 ■ 36 M	S2.2 ▣ 28 M
S3.1 ■ 28 M	S3.2 ▣ 23 M	S4.1 ■ 22 M	S4.2 ▣ 18 M	H1.1 ■ 66 M	H3.1 ▣ 48 M								

Filetage intérieur et extérieur.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

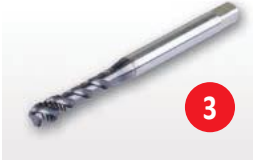


PMK
NSH



INSTRUCTIONS

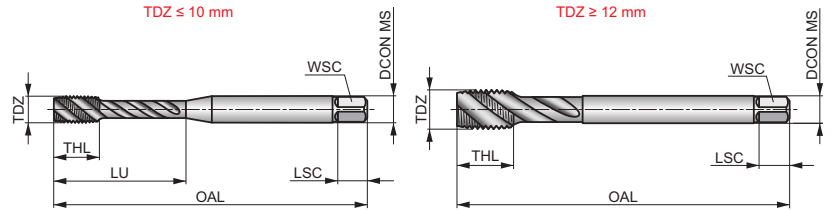
1 E398(M)



2 DORMER

Taraud HSS-E-PM, goujure hélicoïdale, profil métrique, norme DIN, revêtement TiCN
Taraud machine pour applications très productives avec goujure hélicoïdale pour trous borgnes de 2,5xD. Convient à une grande variété de matériaux. Le substrat HSS-E-PM à revêtement TiCN offre une résistance supérieure à l'abrasion, des vitesses de coupe plus élevées, une meilleure qualité des filets, des temps de cycle réduits et une plus longue durée de vie. Recommandé pour les mandrins de taraudage pour synchronisation.

M	DIN 371/376	6HX
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 48°	
R	TiCN	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
35	40	42	31	27	24	19	15	12	11	9	14	11	12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
10	9	7	6	4	11	35	32	23	60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

Élém.	Description
1	Désignation du taraud
2	Descriptif du produit
3	Illustration
4	Schéma de l'outil

Élém.	Description
5	Caractéristiques du produit
6	Recommandations en fonction du groupe de matériaux, notamment indication de la vitesse et de l'avance
7	Code produit
8	Dimensions du produit

PRÉSENTATION DES ICÔNES

Icônes générales

	Utilisation principale		Utilisation possible
---	------------------------	---	----------------------

Type de forme du filet (THFT)

	Profil de filet, ISO métrique		Profil de filet, British Standard Fine		Profil de filet, US National Pipe Straight Fuel (sans joint)
	Profil de filet, ISO métrique fin		Profil de filet, British Association Threads		Profil de filet, US National Pipe Straight Fuel (sans joint)
	Profil de filet, Unified National		Profil de filet, conduits électriques en acier (DIN 40430)		Profil de filet, US National Pipe Straight Mechanical
	Profil de filet, Unified Coarse		Profil de filet, British Standard Pipe (BSP)		Profil de filet, ISO métrique (filetage type plaquette)
	Profil de filet, Unified Fine		Profil de filet, British Standard taper Pipe, conique 1:16 (BSPT)		
	Profil de filet, British Standard Whitworth		Profil de filet, US National Pipe Taper		

Groupe standard de base (BSG)

	DIN 2181 – Norme taraud à main		DIN 357 – Norme taraud à écrou		ANSI – Norme taraud
	DIN 2184 – 1 – Norme taraud		DIN 40432 – Norme filet PG		ISO 2568 – Normes filières
	DIN 351 – Norme taraud goujure droite		DIN 5156 – Norme filet		DIN 382 – Normes filières hexa.
	DIN 352 – Norme filet		DIN 5157 – Norme filet gaz		BS 1127:1950 – Normes filières rondes
	DIN 371 – Norme filet		DIN 2174 – Norme taraud à refouler		Normes Dormer
	Norme filet DIN (selon plage de tailles) DIN 371 si Ø ≤ 10 mm / DIN 376 si Ø ≥ 12 mm		ISO 2283 – Norme taraud queue longue		DIN Dormer – Norme Dormer
	DIN 374 – Norme filet MF		ISO 2284 – Norme filet gaz		ISO Dormer – Norme Dormer
	DIN 376 – Norme filet		ISO 529 – Norme taraud		ANSI Dormer – Norme Dormer

PRÉSENTATION DES ICÔNES

Classe de tolérance du filet (TCTR)

6G	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement serré)	2B	Classe de tolérance filet intérieur en pouces	Class A	Classe de tolérance moyenne, filet en pouces
6GX	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement lâche)	2BX	Classe de tolérance filet intérieur en pouces (ajustement lâche)	6g	Ajustement normal, classe de tolérance moyenne
6H	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement normal)	Medium	Classe de tolérance filet moyenne en pouces	2A	Classe de tolérance moyenne, filet extérieur en pouces
6HX	Classe de tolérance diamètre primitif DIN (ajustement lâche)	Normal	Ajustement normal pour filet gaz		

Application taraudage

	Trous borgnes		Trous borgnes ou débouchants		Trous débouchants
--	---------------	---	------------------------------	---	-------------------

Rapport longueur utile diamètre (ULDR)

1.5×D	1.5×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre	2.5×D	2.5×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre	3.5×D	3.5×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre
2×D	2×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre	3×D	3×D Rapport entre la profondeur utile de l'outil et son diamètre		

Style de chanfrein du taraud (TCS)

A 6-8	A 6 – 8	B 3.5-5	Chanfrein d'entrée taraud intermédiaire (3.5 à 5 filets)	C 2-3 D 18-20	Chanfrein d'entrée taraud: C = finisseur (2 à 3 filets) et D = à écrou (18 à 20 filets)
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6 – 8, B 3.5 – 5, C 2 – 3	C 2-3	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (2 à 3 filets)	E 1.5-2	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (1.5 à 2 filets)
A 6-8 C 2-3	Chanfrein d'entrée taraud: A = ébaucheur (6 et 8 filets) et C = finisseur (2 à 3 filets)	C 2-3.5	Chanfrein d'entrée taraud finisseur (2 à 3.5 filets)		

Géométrie de goujure (FDC)

	Géométrie sans goujure (taraud à refouler)		Goujure hélicoïdale		Goujure droite
	Goujure avec rainures de lubrification (taraud à refouler)		Entrée GUN		

PRÉSENTATION DES ICÔNES

Angle d’hélice de goujure (FHA)

	Angle d’hélice 10° (goujure)		Angle d’hélice 30° (goujure)		Angle d’hélice 45° (goujure)
	Angle d’hélice 15° (goujure)		Angle d’hélice 35° (goujure)		Angle d’hélice 48° (goujure)
	Angle d’hélice 27° (goujure)		Angle d’hélice 40° (goujure)		

Sens (direction de coupe)

	Rotation/coupe à gauche		Rotation/coupe à droite
--	-------------------------	---	-------------------------

Code de type de sortie de liquide de coupe (CXSC)

	Arrosage centralisé – Sortie axiale		Arrosage centralisé – Sortie radiale
--	-------------------------------------	---	--------------------------------------

Rapport chanfrein sur pas (DCPR)

	Rapport chanfrein du filet et pas de filière (1.75×TP)		Rapport chanfrein du filet et pas de filière (2.25×TP)
--	---	---	---

Queue

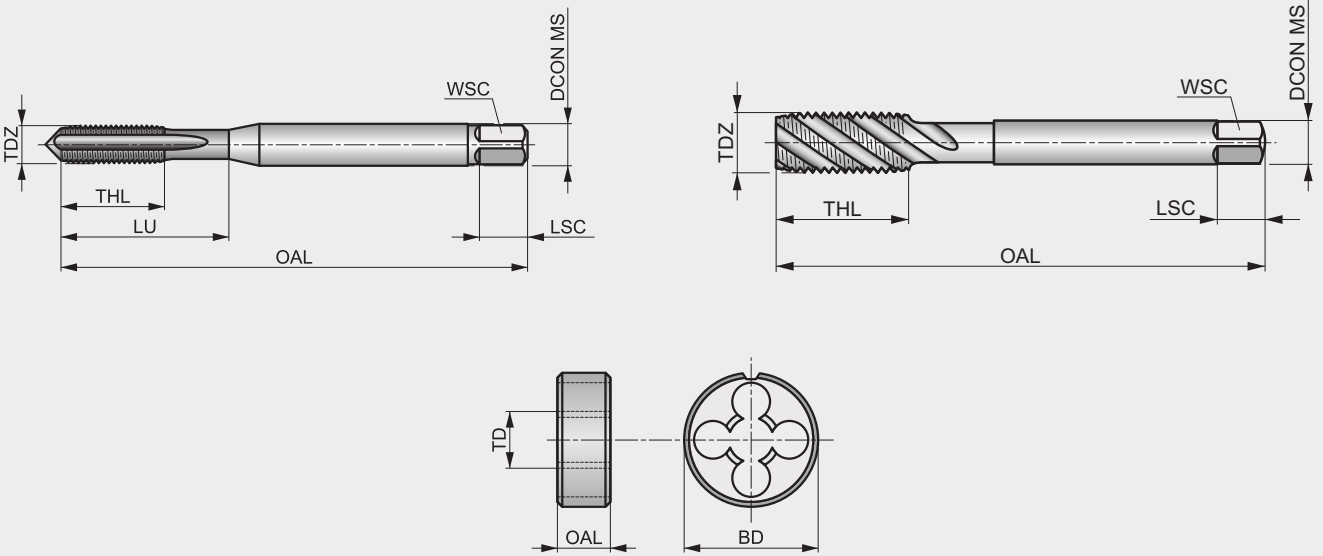
	Queue cylindrique DIN 6535 HA		Queue Weldon DIN 6535 HB
--	-------------------------------	---	--------------------------

PARAMÈTRES DES OUTILS DE COUPE SELON LA NORME ISO 13399

Tous les outils de coupe se définissent selon un certain nombre de paramètres arrêtés par la norme ISO 13399. La liste qui suit reprend tous les paramètres mentionnés dans le présent catalogue, accompagnés de leur définition.

La norme ISO 13399 est une norme internationale de représentation des données relatives aux outils de coupe. Il réunit des dimensions et des paramètres dans un format neutre, indépendant de tout système particulier ou de toute nomenclature d'entreprise. Lorsqu'un outil de coupe est clairement défini selon une norme internationale, tous les types de logiciels peuvent traiter les données électroniques plus rapidement, ce qui améliore la qualité des communications et contribue à la fluidité des échanges d'informations. L'emploi d'un langage commun pour décrire nos outils de coupe facilite la communication entre les systèmes. La collecte de données de qualité concernant nos 40 000 outils et plaquettes indexables vous permettra de gagner un temps considérable. En adoptant un système conforme à la norme ISO 13399, il ne sera pas nécessaire d'interpréter les données ni de les saisir manuellement dans votre système.

EXEMPLES:



ISO 13399	Description
BD	Diamètre du corps
DCON MS	Diamètre de raccordement côté machine
DRVS	Taille à entrainer
LDP	Longueur de la partie perforante
LSC	Longueur de serrage
LU	Longueur utile
NOF	Nombre de goujures
OAL	Longueur totale
PHD	Diamètre d'alésage pré-usiné
PRAT_HEADER	Description

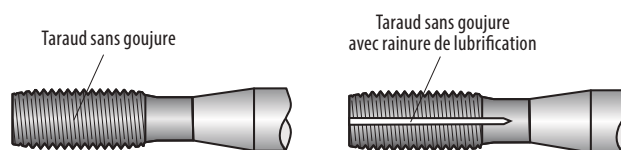
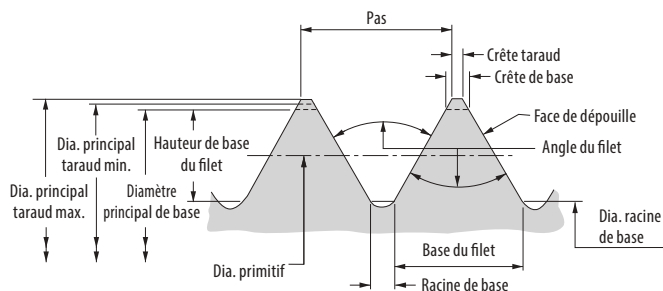
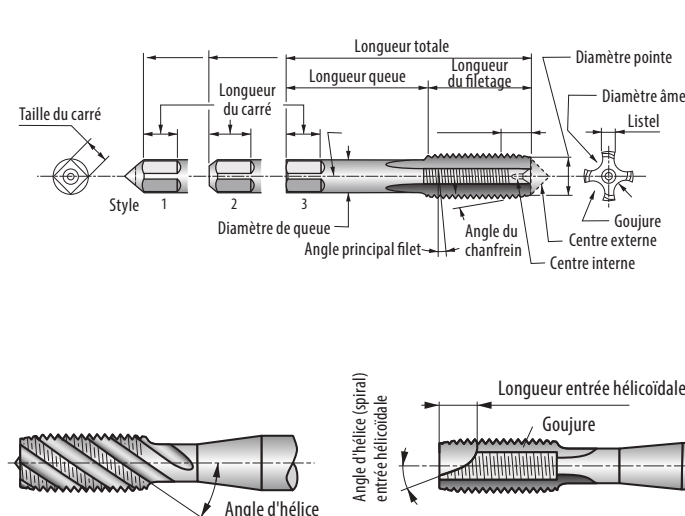
ISO 13399	Description
TCL	Longueur de chanfrein du taraud
TD	Diamètre du filet
TDZ	Taille du diamètre du filet
THL	Longueur du filet
TP	Pas du filetage
TPI	Filets par pouce
WSC	Largeur de serrage
WSCN	Largeur de serrage minimum
WSCX	Largeur de serrage maximum

RECHERCHE PAR MATÉRIAU D'OUTIL

Matériaux		
Acier rapide		Un acier rapide moyennement allié qui présente une bonne usinabilité et de bonnes performances. L'acier rapide présente des caractéristiques de dureté, de ténacité et de résistance à l'usure qui en font un bon choix pour une large gamme d'applications, notamment pour les forets et les tarauds.
Acier rapide au cobalt		Cet acier rapide contient du cobalt pour une dureté à chaud accrue. La composition du HSCo apporte une bonne combinaison de ténacité et de dureté. Il présente une bonne usinabilité et une bonne résistance à l'usure. Il est donc parfait pour la production de forets, de tarauds, d'alésoirs et de fraises.
Acier rapide au cobalt fritté		Le HSS-E-PM est un substrat d'acier rapide à teneur en cobalt élaboré par métallurgie des poudres. L'acier rapide ainsi produit présente une ténacité et une aptitude au meulage élevées en raison de la structure uniforme et cohérente des grains. Les tarauds et les fraises en bout fabriqués à partir de ce substrat sont particulièrement performants.
Carbures (ou matériaux durs)		Substrat fritté de la métallurgie des poudres, constitué d'un composite de carbure métallique avec un métal liant. La matière première essentielle est le carbure de tungstène (WC). C'est lui qui confère sa dureté au matériau. Le carbure de tantale (TaC), le carbure de titane (TiC) et le carbure de niobium (NbC) viennent compléter le WC pour obtenir les propriétés spécifiques recherchées. Ces trois matériaux sont appelés des « carbures cubiques ». Le cobalt (Co) sert de liant et assure donc l'homogénéité du matériau final. Les matériaux au carbure se caractérisent généralement par une haute résistance à la compression, une dureté élevée et donc une grande résistance à l'usure, mais aussi une résistance à la flexion et une ténacité limitées. Le carbure est utilisé dans la fabrication de tarauds, d'alésoirs, de fraises, de forets et de fraises à fileter.
Traitements superficiels		
Brillant (non revêtu)		La finition brillante (surface non revêtue) facilite le glissement des copeaux dans les matériaux non-ferreux ou doux, et conserve le tranchant des arêtes de coupe dans les matériaux abrasifs.
Combinaison brillant et traitement vapeur		La combinaison d'une trempe brillante et d'une trempe à la vapeur apporte des avantages concrets : la surface plus poreuse de l'oxyde bleu attire et retient le fluide de coupe dans le trou tandis que la surface brillante facilite l'évacuation des copeaux. Cette combinaison s'obtient par meulage de la surface brillante après la trempe.
Traitement vapeur		La trempe à la vapeur apporte une finition de surface bleue particulièrement adhérente pour retenir le fluide de coupe et éviter que les copeaux ne se soudent à l'outil. Elle contribue donc à lutter contre la formation d'arête rapportée. La trempe à la vapeur peut être appliquée sur n'importe quel outil brillant, mais elle apporte de meilleurs résultats sur les forets et tarauds.
Revêtements de surface		
Nitride de chrome (CrN)		Le chrome dur (Cr) pour outils de coupe offre une excellente résistance à l'usure et à l'abrasion grâce à la réduction du coefficient de frottement. Il se destine uniquement à l'usinage de matériaux doux et collants afin de favoriser l'écoulement des copeaux et éviter que le matériau de la pièce usinée ne colle à l'outil. Le chrome dur améliore la dureté de surface de l'outil. Il est particulièrement efficace pour le taraudage d'aciers structurels doux, du cuivre et du laiton.
Nitride de titane (TiN)		Le nitride de titane est un revêtement céramique de couleur or appliqué par dépôt physique en phase vapeur (PVD). Une dureté élevée, associée à un faible frottement, permet d'augmenter considérablement la durée de vie des outils ou d'améliorer les performances de coupe des outils non revêtus. Les revêtements TiN sont principalement employés sur les forets et tarauds.
Nitride de titane aluminium (TiAlN et TiAlN-Top)	 	Le nitride de titane aluminium est un revêtement céramique multi-couche appliqué par procédé PVD. Il confère une ténacité et une stabilité à l'oxydation élevées. Ces propriétés en font un matériau idéal pour des vitesses et avances plus élevées, tout en améliorant la durée de vie des outils. Le TiAlN est utilisé dans le perçage, le taraudage et le fraisage. Il peut également convenir aux usinages sans refroidissement. Le revêtement TiAlN-Top est identique au TiAlN, mais il subit un traitement après revêtement pour lisser les imperfections, favoriser l'écoulement des copeaux et réduire la formation d'arêtes rapportées.
Carbonitride de titane (TiCN)		Le carbonitride de titane est un revêtement céramique appliqué par procédé PVD. Le TiCN est plus dur que le TiN et présente un coefficient de frottement plus faible. Sa dureté et sa ténacité, associées à sa bonne résistance à l'usure, confèrent de meilleures performances aux outils du domaine du fraisage.
TiAlN/WC/C Super-B		Le revêtement Super-B est un composé de nitride de titane aluminium + carbure de tungstène + carbone utilisé pour les usinages humides et à faible lubrification (perçage, fraisage et taraudage). Il est très efficace avec la fonte, les aciers trempés et les superalliages résistants à la chaleur.
Alcrona (Alcrona Pro)		Les revêtements de la famille Alcrona (AlCrN) sont en nitride de chrome aluminium ; ils sont principalement utilisés pour les fraises. Les deux propriétés spécifiques de ces revêtements sont une grande dureté à chaud et une résistance à l'oxydation élevée. Appliquées aux outils destinés à des usinages sous fortes contraintes mécaniques et thermiques, ces propriétés se traduisent par une résistance supérieure à l'usure. Plusieurs niveaux ou versions particulières de ces revêtements sont disponibles pour divers outils et applications.



TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES



Tolérance: espace minimum ou interférence maximum prévue entre deux pièces qui s'accouplent.

Angle du file: angle compris entre la face de dépouille et un filet mesuré dans un plan axial.

Conicité arrière: légère conicité sur la partie filetée du taraud, faisant que le diamètre primitif près de la queue est plus petit que celui au niveau du chanfrein.

De base: taille standard théorique ou nominale à partir de laquelle toutes les variations sont réalisées.

Chanfrein: coupe bise avec retrait de matière pratiquée sur la denture de coupe, à l'extrémité avant de la section filetée. Les types de chanfreins les plus courants sont : le chanfrein conique, de 8 à 10 filets de long, le chanfrein type bouchon, de 3 à 5 filets et le chanfrein semi-finisher, de 1 à 2 filets.

Crête: surface supérieure reliant les deux côtés ou faces d'un filet.

Face de coupe: côté principal du listel.

Goujure: canaux longitudinaux formés sur un taraud pour créer des arêtes de coupe sur le profil du filet.

Talon: autre côté du listel.

Hauteur du filet: dans un profil, distance entre la crête et le fond du filet, mesurée normalement à l'axe.

Taillant: face coupante concave du listel. Ses caractéristiques varient en fonction du matériau et des conditions d'usage.

Filet alterné: la denture alternée est enlevée dans l'hélice du filet ; normalement réservé aux tarauds ayant un nombre impair de goujures.

Listel: une des sections filetées entre les goujures du taraud.

Pas hélicoïdal: distance mesurée parallèlement à l'axe pendant un tour complet du listel.

Diamètre principal: le plus grand diamètre de la vis ou de l'écrou sur un filetage droit.

Diamètre secondaire: le plus petit diamètre de la vis ou de l'écrou sur un filetage droit.

Détalonnage: réduction de diamètre, sur certains tarauds, entre la partie filetée et la queue.

Pas: distance entre un point du filet et un point correspondant sur le filet suivant, mesurée parallèlement à l'axe.

Diamètre primitif: sur un filet de vis droit, le diamètre d'un cylindre imaginaire où la largeur du filet et la largeur de l'espace entre les filets sont égales.

Diamètre de pointe: diamètre à l'extrémité de la partie chanfreinée.

Arête radiale: face droite d'un listel, dont le plan traverse l'axe du taraud.

Angle de coupe: angle de la face de coupe du listel par rapport à un plan axial coupant la face de coupe au niveau du grand diamètre.

Dépouille: enlèvement de métal derrière l'arête de coupe pour assurer un dégagement entre la pièce à fileter et une partie du listel. Également appelée « conicité arrière ».

Dépouille de chanfrein: diminution progressive de la hauteur de l'arête de coupe jusqu'au talon sur la partie chanfreinée du listel ; fournit un jeu radial pour l'arête de coupe.

Dépouille concentrique: dépouille radiale dans le profil du filet à partir de l'arrière de la marge concentrique.

Dépouille excentrique: dépouille radiale dans le profil du filet à partir de l'arête de coupe jusqu'au talon.

Racine: surface inférieure joignant les faces de dépouille de deux filets adjacents.

Côté ou face d'un filet: surface du filet reliant la crête à la racine.

Queue: partie du taraud utilisée pour la prise et l'entraînement.

Entrée GUN: arête de coupe oblique rectifiée dans les listels pour assurer une action de coupe par cisaillement sur les premiers filets.

Carré: extrémité carrée de la queue d'un taraud.

Filet: denture hélicoïdale du taraud qui produit le filet dans un trou taraudé.

Angle principal de filet: angle formé par l'hélice au diamètre primitif, avec un plan perpendiculaire à l'axe.

Filets par pouce: nombre de filets sur une longueur d'un pouce.

FILET: Simple: filet dans lequel l'avance est égale au pas.

Double: filet dans lequel l'avance est égale à deux fois le pas.

Triple: filet dans lequel l'avance est égale à trois fois le pas.

TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Recommandations générales pour le taraudage

- Le succès de toute opération de taraudage est fonction d'un nombre de facteurs, chacun affectant la qualité du produit fini.
1. Sélectionner le type de taraud qui convient à la matière de la pièce et au type de trou, borgne ou débouchant, dans le tableau de classification des matériaux.

2. Veiller à la rigidité du bridage de la pièce, tout mouvement latéral pouvant causer la rupture du taraud ou la production d'un filetage de mauvaise qualité.

3. Sélectionner le diamètre de foret correct sur la page adéquate du catalogue. Veiller toujours à éviter autant que possible l'écrouissage de la pièce.

4. Sélectionner la vitesse de coupe correspondante sur la page produit du catalogue.

5. Utiliser le fluide de coupe adapté à l'application.

6. Sur les machines à commandes numériques, veiller à ce que le programme utilise une vitesse d'avance adaptée. Avec un adaptateur de taraudage, utiliser 95 à 97 % du pas pour permettre au taraud de générer son propre pas.

7. Si possible, utiliser un adaptateur de taraudage à limiteur de couple de bonne qualité, qui laisse le taraud libre de se déplacer dans le sens axial tout en garantissant sa perpendicularité par rapport au trou. Ces adaptateurs protègent également le taraud et évitent sa rupture s'il touche accidentellement le fond d'un trou borgne.

8. Veiller à la régularité de l'entrée du taraud dans le trou, car une avance irrégulière peut produire un évasement.

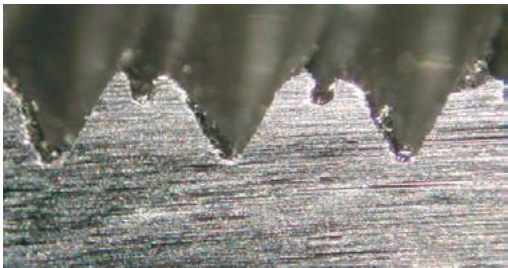
Tolérance de taraud vs. tolérance de filet interne (écrou)

Classe de tolérance, taraud			Tolérance, filet intérieur (écrou)					Application
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Ajustement serré
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Ajustement normal
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Ajustement lâche
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Ajustement lâche en vue d'un traitement ou revêtement ultérieur

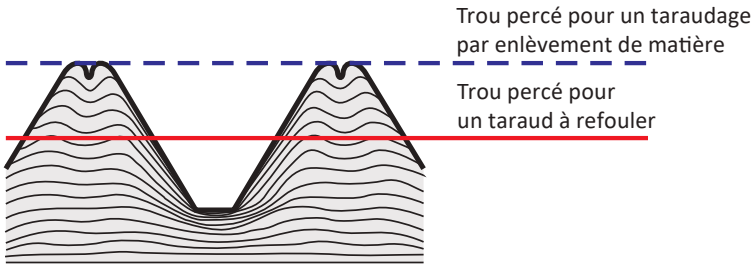
Flux de matière lors de la formation du filet

La taille du trou de taraudage dépend du matériau percé, des conditions de coupe sélectionnées et de l'état de l'équipement utilisé. Si le matériau est remonté par le taraud à l'entrée du filet et/ou si la

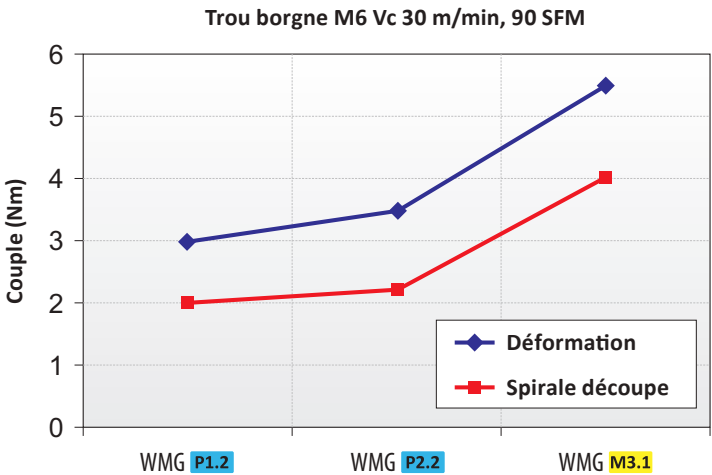
durée de vie du taraud est trop courte, sélectionner un diamètre de foret un peu plus grand. Si, d'un autre côté, le profil des filets formés est insuffisant, sélectionner un diamètre de foret un peu plus petit.



Section de filet obtenue par un taraud à refouler sur de l'acier C45.



Comparé à un taraud coupant de même taille, un taraud à refouler nécessite une broche plus puissance puisque le couple est plus élevé.



Comparaison du couple entre les tarauds de déformation et de coupe dans différents groupes de matériaux.

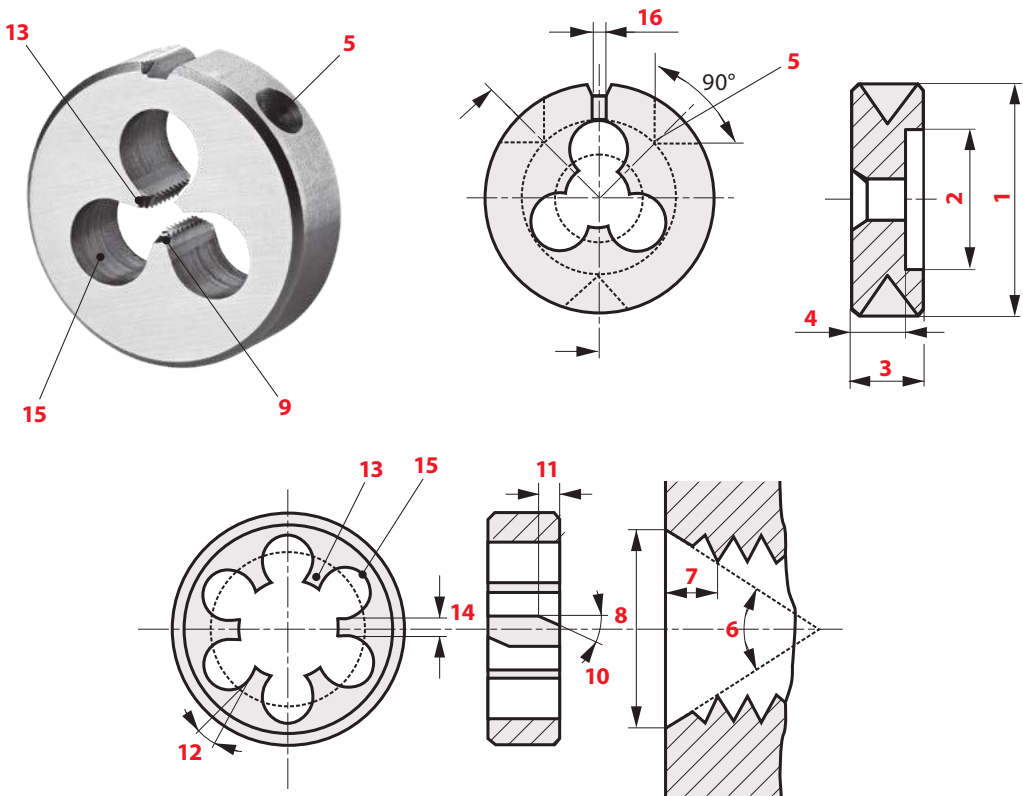
TARAUDAGE – INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Géométries de taraud et applications

Description	Copeaux	Description	Copeaux
Tarauds à goujures droites Les tarauds à goujures droites sont les plus répandus. Ils conviennent à la plupart des matériaux, notamment l'acier à copeaux courts et la fonte. Ils constituent la base du programme.		Tarauds à entrée hélicoïdale La partie coupante du taraud est formée par le même procédé que les tarauds à entrée GUN, le but étant de pousser les copeaux devant les arêtes de coupe. Cette conception est extrêmement rigide, ce qui permet d'obtenir de bons résultats d'usinage. Toutefois, la longueur de l'entrée GUN étant courte, ce type de taraud est réservé aux trous de moins de $1,5 \times TDZ$.	
Tarauds à filet alterné Le filet alterné limite le frottement et réduit donc la résistance, ce qui est particulièrement important pour le taraudage de matériaux résilients et difficiles à usiner (comme l'aluminium ou le bronze). Cette caractéristique facilite également l'arrivée du lubrifiant sur les arêtes de coupe, ce qui permet de limiter le couple généré.		Tarauds à goujures hélicoïdales Les tarauds à goujures hélicoïdales se destinent avant tout au taraudage de trous borgnes. La goujure hélicoïdale évacue les copeaux loin des arêtes de coupe, hors du trou, ce qui évite toute accumulation dans les goujures et le fond du trou. De cette façon, le risque de casse du taraud ou d'endommagement du filet est moindre.	
Tarauds entrée GUN Ce taraud est doté d'une goujure droite assez peu profonde. Il est également appelé taraud à entrée hélicoïdale. L'entrée GUN ou inclinée est destinée à pousser les copeaux vers l'avant. Les goujures sont d'une profondeur limitée pour optimiser la résistance axiale du taraud. Elles permettent également au lubrifiant d'atteindre les arêtes de coupe. Ce type de taraud est recommandé pour les trous débouchants.		Tarauds par déformation Les tarauds par déformation à froid sont différents des tarauds standards puisque le filet est formé par déformation plastique de la matière. Ceci signifie qu'il n'y a pas de production de copeaux. Le domaine d'application est celui des matériaux malléables. La résistance à la traction (Rm) ne doit pas dépasser $1\,200\text{ N/mm}^2$ et le facteur d'élongation (A_5) ne doit pas être inférieur à 10 %. Les tarauds par déformation à froid sans goujures conviennent pour l'usinage machine normal et plus spécialement pour le taraudage vertical de trous borgnes. Ils sont également disponibles avec arrosage interne.	
Tarauds à écrou Ces tarauds sont généralement utilisés pour le taraudage des écrous, mais ils peuvent également être utilisés pour les trous profonds débouchants. Le diamètre de leur queue est réduit et ils sont plus longs afin de former le filetage de nombreux écrous. Ils sont employés sur des machines spéciales conçues pour tarauder d'énormes quantités d'écrous. Ils travaillent aussi bien l'acier que l'acier inoxydable. la première série de tarauds présente un chanfrein allongé afin de répartir l'effort de coupe sur pratiquement les deux tiers de la longueur du filet.		Tarauds avec arrosage interne Les performances des tarauds avec orifices d'arrosage interne sont supérieures à celles des mêmes tarauds avec arrosage externe. Ces tarauds améliorent l'évacuation des copeaux qui sont emportés loin de la zone de coupe. L'usure des arêtes de coupe est réduite du fait que l'arrosage limite la production de chaleur au niveau de la zone de coupe. Le lubrifiant peut être de l'huile, une émulsion ou de l'air sous pression avec un brouillard d'huile. Une pression de travail de 15 bars minimum est requise, mais il est possible d'obtenir de bons résultats avec une lubrification minimale.	

FILIÈRES HSS – SECTION TECHNIQUE

Nomenclature

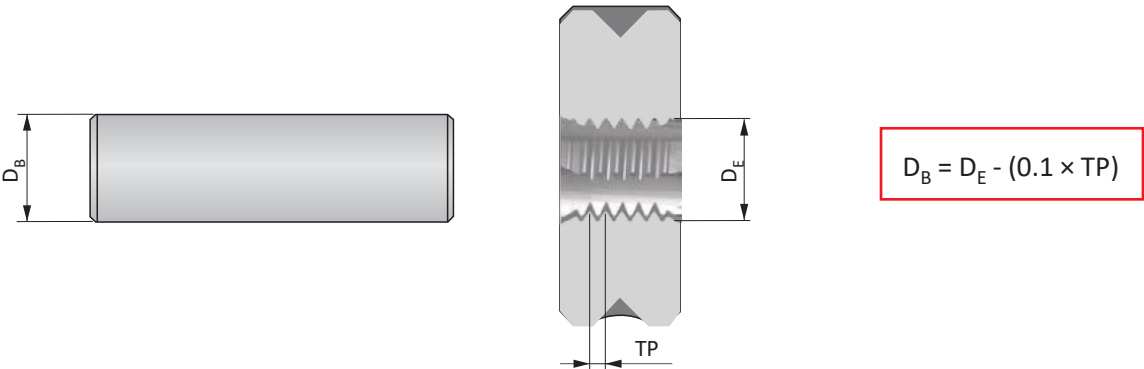


	Description
1	Diamètre extérieur
2	Diamètre gorge
3	Épaisseur
4	Longueur du filetage
5	Trou conique pour vis de fixation
6	Angle du chanfrein
7	Longueur du chanfrein
8	Diamètre du chanfrein

	Description
9	Entrée GUN
10	Angle de spirale
11	Longueur de spirale
12	Angle de coupe
13	Listel
14	Largeur de listel
15	Trou de dégagement
16	Encoche d'ajustement

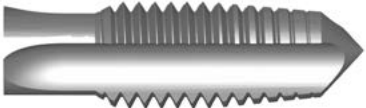
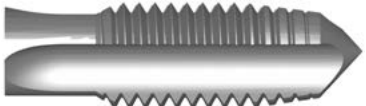
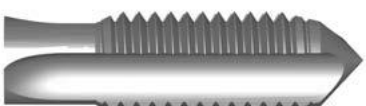
Cotes avant usinage

Le diamètre de l'ébauche de la barre (boulon) doit être inférieur au diamètre extérieur maximum du filetage de la filière.



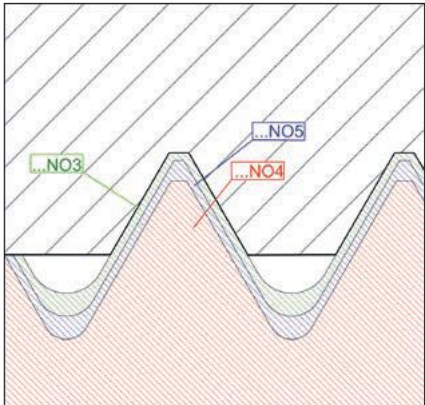
TARAUD NO1 À NO9 – SECTION TECHNIQUE

Tarauds à main (ISO) avec chanfrein de différentes longueurs produisant tous un profil de filet complet.

ISO	N01 =		A 6-8	
	N02 =		B 4-6	
	N03 =		C 2-3	
ISO	N06 =	N01 + N02 + N03		
	N07 =	N02 + N03 *		
ANSI	N06 =	N01 (ébaucheur) + N02 (intermédiaire) + N03 (finisseur)		

* E550, E710 N07 = N03 (avec troncature) + N03

Jeu de taraud (norme DIN) : chaque taraud de la série réalise une partie du profil du filet. Le taraud N03 est nécessaire pour finir le profil complet du filet.

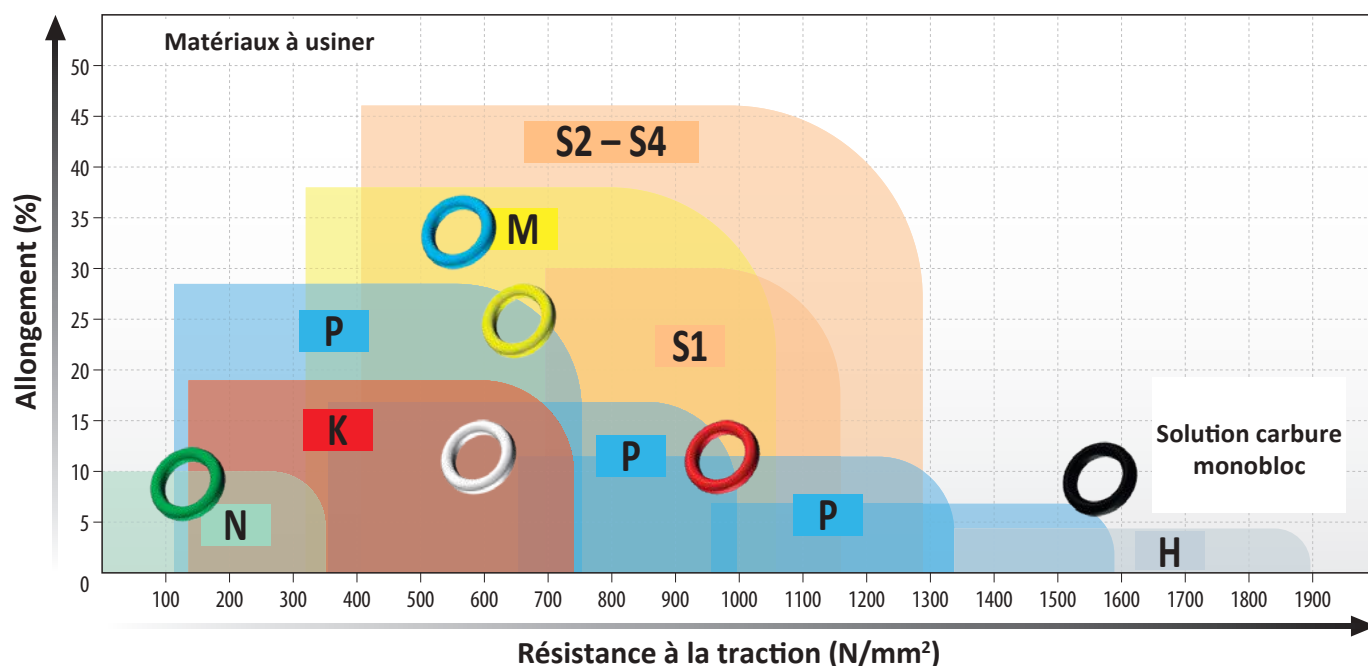
N04 =		A 6-8	
N05 =		B 3.5-5	
N03 =		C 2-3	
DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05	
	N09 =	N03 + N05	



SHARK

TARAUDS POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES

Notre gamme Shark de tarauds DIN pour applications spécialisées offre performance et sécurité du processus. Cette gamme a été enrichie de deux nouveaux modèles pour le taraudage dans les aciers haute résistance au-delà de 1200 N/mm² et les alliages de titane.





FRAISES À FILETER – RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Recommandations générales pour le fraisage par interpolation

1. Le fraisage par interpolation est le procédé par lequel on crée un filetage par interpolation circulaire d'une fraise avec une géométrie spécifique de filetage usinée autour de sa périphérie.
2. Pour pouvoir utiliser une fraise à fileter, il faut disposer d'une machine CNC capable de suivre un chemin circulaire.
3. La plupart des machines CNC modernes sont dotées de cycles d'usinage pour le fraisage de filets.
4. Consulter le manuel ou prendre contact avec le fabricant de la machine pour tout complément d'information.

Caractéristiques et avantages

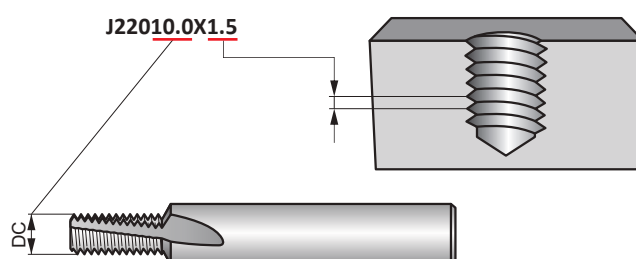
1. Le fraisage par interpolation permet d'accroître la fiabilité et la durée de vie de l'outil.
2. Les fraises à fileter produisent des copeaux de petite taille et permettent ainsi de travailler sans problèmes.
3. Tolérance très précise.
4. Possibilité d'usiner un filet complet, jusqu'au fond du trou.
5. Capacité d'usinage dans un large éventail de matières.
6. La même fraise peut produire des filets de tailles différentes, à condition que le pas reste le même.
7. Un seul et même outil pour les filets à droite et à gauche.
8. Certaines fraises à fileter sont aussi capables d'usiner le chanfrein d'entrée (J200 et J205).

Choisir votre outil

Chaque fraise à fileter possède un code article basé sur le type, le diamètre *DC* et le pas *TP*.

Le code article est la désignation qu'il faut utiliser pour commander votre outil.

Consulter systématiquement le catalogue pour s'assurer que les dimensions du filet sont correctes.



Cette fraise à fileter peut être utilisée pour les dimensions $\geq M12 \times 1.5$ (M14 $\times$ 1.5, M18 $\times$ 1.5, etc.)

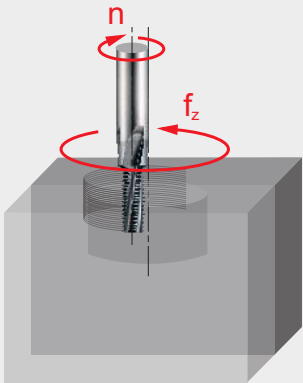
Programmation avec la valeur Rprg

- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, utiliser toujours le programme avec correcteur de rayon.
- La valeur Rprg est la valeur de départ de chaque nouvelle fraise, elle est gravée sur la queue. Elle doit être saisie dans la mémoire du correcteur d'outils.
- La valeur Rprg est basée sur le zéro théorique du filet. Ainsi, l'utilisation de cette valeur Rprg dans la programmation garantit que le filet n'est jamais surcoté, mais normalement ajusté.
- Cela implique qu'il est possible d'obtenir le filetage à la taille voulue en ne modifiant que légèrement les coordonnées du programme.

Recommandations

- Utiliser toujours les données de coupe correctes.
- Utiliser la taille de foret recommandée pour le diamètre de taraud, comme pour les tarauds conventionnels.
- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, toujours commencer avec la valeur Rprg gravée sur la queue de la fraise à fileter.
- Utiliser un calibre pour vérifier la tolérance sur le premier filet afin d'établir si le rayon doit être corrigé. Le rayon peut être corrigé 2 ou 3 fois avant que la fraise à fileter ne soit usée.
- En usinage à sec, il est recommandé d'aider à l'évacuation des copeaux avec de l'air comprimé.
- Lorsque la matière est plus difficile à fileter, il est recommandé de travailler en plusieurs passes.

FRAISES À FILETER – TABLEAU DES AVANCES PAR DENT



Les valeurs indiquées sont les valeurs de départ recommandées pour l'usinage de la profondeur totale du filet en une seule passe.

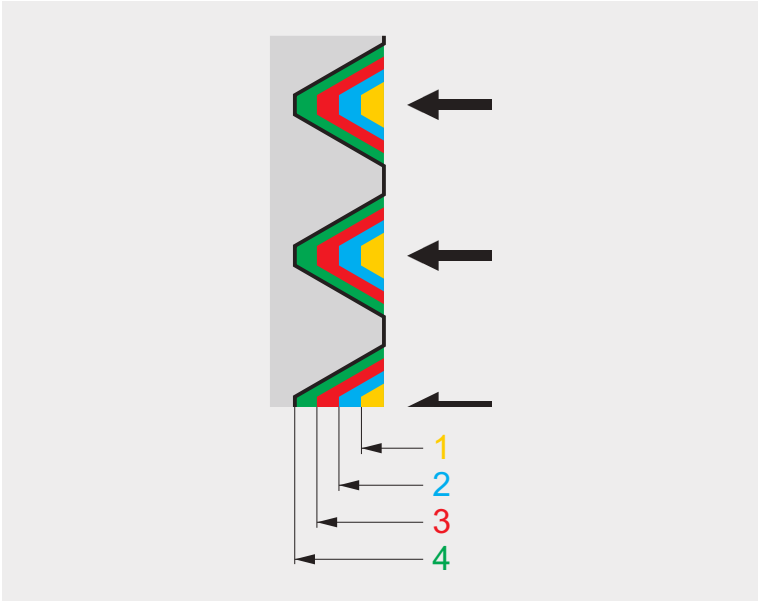
- Comment trouver l'avance par dent f_z grâce à ce tableau (mm):**
- 1. Rechercher le code Alpha sur la page produit (par ex. 181B, « **B** » étant le code Alpha).
 - 2. Choisir la colonne correspondant au diamètre de votre fraise dans la première ligne du tableau avec le pas du filet *P* ou *TPI* (lignes flanquées d'icônes sur la gauche).
 - 3. Rechercher votre code Alpha dans la colonne gauche du tableau.
 - 4. La cellule à l'intersection de la colonne Diamètre + pas et de la ligne code Alpha indique l'avance par dent f_z .

- Correction de l'avance par dent en cas de plusieurs passes :**
- 1. Si le filet est usiné en **2 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **30 à 40 %**.
 - 2. Si le filet est usiné en **3 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **55 à 65 %**.
 - 3. Si le filet est usiné en **4 passes**, les valeurs d'avance du tableau doivent être augmentées de **80 à 90 %**.

(Exemple : J2003.2X.7 usinant du WMG M4.1 avec une avance A en 4 passes:
 $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$ mm/dent).

		ø DC (mm)																													
		3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00		
Avances (mm)		0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
		–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–	–	
	D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–	–	
	E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–	–	
	F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–	–	
		–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–	–	
	G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	–	14	11		
M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	–	0.116	0.131		
N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	–	0.155	0.175		
O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	–	0.194	0.219		
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–	–	–	
Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–	–	–	
R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–	–	–	
S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–	–	–	

FRAISES À FILETER – TABLEAU DU NOMBRE DE PASSES



- Comment trouver les incréments de profondeur par passe dans les tableaux suivants :**
1. Sélectionner le tableau correspondant à votre profil de filet (par ex.: «M12» pour un filet métrique).
 2. Trouver la colonne correspondant à votre pas du filet (première ligne du tableau).
 3. Rechercher dans cette colonne le nombre de passes recommandé et l'incrément de profondeur radiale de coupe pour chaque passe.
(Exemple : pour un pas de 1.75, le nombre de passes recommandé est de 5; la profondeur de la 1ère passe de 0.277 mm, l'incrément de profondeur en 2ème passe de 0.228 mm, etc.).
 4. Il est recommandé d'augmenter le nombre de passes pour les matériaux plus difficiles à usiner.
 5. Pour une super-finition, il est préférable de répéter la dernière passe.

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet métrique intérieur (60°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
Nb de passes	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Prof. totale		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet unifié intérieur (60°).

		Profondeur de coupe par passe (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
Nb de passes	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Prof. totale		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

FRAISES À FILETER – TABLEAU DU NOMBRE DE PASSES

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet G (BSP) intérieur (55°).

 1"		Profondeur de coupe par passe (mm)			
		28	19	14	11
Nb de passes	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.581	0.856	1.162	1.479

Recommandations: nombre de passes et profondeur radiale de coupe par passe pour un filet NPT intérieur (60°).

 1"		Profondeur de coupe par passe (mm)			
		27	18	14	11.5
Nb de passes	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.730	1.100	1.423	1.728

GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

Groupe ISO		Groupes de matériaux à usiner (WMG)			Dureté (HB ou HRC)	Résistance à la traction max. (MPa)	
P	P1	P1.1	Acier de décolletage (aciers au carbone, usinabilité accrue)	Manganèse	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2		Manganèse et phosphore	< 180 HB	≤ 620	
		P1.3		Manganèse/phosphore et plomb	< 180 HB	≤ 620	
	P2	P2.1	Acier simple au carbone (aciers principalement composés de fer et de carbone)	Teneur en carbone <0,25 %c	< 180 HB	≤ 620	
		P2.2		Teneur en carbone <0,55 %c	< 240 HB	≤ 830	
		P2.3		Teneur en carbone <0,55 %c	< 300 HB	≤ 1030	
	P3	P3.1	Acier allié (aciers au carbone avec une teneur en alliage ≤ 10 %)	Recuit	< 180 HB	≤ 620	
		P3.2		Durci et trempé	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	
	P4	P4.1	Acier à outil (acier allié spécial pour outils, moules et matrices)	Recuit	< 26 HRC	≤ 900	
P4.2		Durci et trempé		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240		
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450		
M	M1	M1.1	Acier inoxydable ferritique (alliages non durcissables au chrome droit)		< 160 HB	≤ 520	
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	Acier inoxydable martensitique (alliages durcissables au chrome droit)	Recuit	< 200 HB	≤ 670	
		M2.2		Revenu et trempé	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	
		M2.3		Durci par précipitation	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3	M3.1	Acier inoxydable austénitique (alliages chrome-nickel et chrome-nickel-manganèse)		< 200 HB	≤ 750	
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	Acier inoxydable super-austénitique et austéno-ferritique (duplex)		< 300 HB	≤ 990	
		M4.2			300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1	K1.1	Fonte grise (ASTM A48) ou fonte grise pour l'automobile (ASTM A159) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire)	Ferritique ou ferritique-perlitique	< 180 HB	≤ 190	
		K1.2		Ferritique-perlitique ou perlitique	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	
		K1.3		Perlitique	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
	K2	K2.1	Fonte malléable (ASTM A602) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure sans graphite)	Ferritique	< 160 HB	≤ 400	
		K2.2		Ferritique ou perlitique	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
		K2.3		Perlitique	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
	K3	K3.1	Fonte malléable (ASTM A536) (pièces moulées en fer-carbone avec micro-structure en graphite nodulaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 560	
		K3.2		Ferritique ou perlitique	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
		K3.3		Perlitique	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
	K4	K4.1	Fonte grise austénitique (ASTM A436) (pièces moulées en alliage fer-carbone avec micro-structure graphite lamellaire austénitique)		< 180 HB	≤ 190	
		K4.2			< 240 HB	≤ 740	
		K4.3			< 280 HB	> 840 ≤ 980	
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
	K5	K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée (ASTM A842) (pièces moulées en fer-carbone avec structure graphite vermiculaire)	Ferritique	< 180 HB	≤ 400	
K5.2		Ferritique-perlitique		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
K5.3		Perlitique		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	N1.1	Aluminium pur corroyé		< 60 HB	≤ 240	
		N1.2			Semi-trempé	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3			Trempé	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé		< 75 HB	≤ 240	
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage		–	–	
		N3.2			Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes	–	–
		N3.3			Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes	–	–
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques		–	–	
N4.2		Polymères thermodurcissables			–	–	
N4.3		Polymères renforcés ou composites			–	–	
N5	N5.1	Graphite		–	–		
S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane		< 200 HB	≤ 660	
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2	S2.1	Alliages à base de fer haute température		< 200 HB	≤ 690	
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3	S3.1	Alliages à base de nickel haute température		< 280 HB	≤ 940	
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4	S4.1	Alliages à base de cuivre haute température		< 240 HB	≤ 800	
S4.2		240 – 320 HB			> 800 ≤ 1070		
H	H1	H1.1	Fonte en coquille		< 440 HB	–	
		H2.1			< 55 HRC	–	
	H2	H2.2	Fonte trempée		> 55 HRC	–	
		H3	H3.1	Acier trempé < 55 HRC		< 51 HRC	–
	H3.2		51 – 55 HRC			–	
	H4	H4.1	Acier trempé > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	
		H4.2			> 59 HRC	–	

TABLE DE CONVERSION DE DURETÉ

Résistance (MPa)	Dureté			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Résistance (MPa)	Dureté			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTEZ VOTRE
SERVICE CLIENTS LOCAL
TOUJOURS À JOUR!**



DP-CAT-THREADING-2024-FR

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

