



Outils de Précision Catalogue

FASCINATION  PRECISION®



**FRAISES CONIQUES
À CHANFREINER**

FASCINATION  PRECISION®

Aperçu des outils et des applications:



Matières	Brillante	DIN	Forme	Angle	Tranchants	Queue	Ø mm	Art. n°	Autres	Page
HSS		DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 767 - 102 785		112 - 115
HSS	RUna TEC	DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 767 P - 102 785 P		112 - 115
HSSE Co 5		DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 767 E - 102 785 E		112 - 115
HSSE Co 5	RUna TEC	DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 767 EP - 102 785 EP		112 - 115
HSS		DIN 335	C	90°			4,3 - 40,0 mm	102 101 - 102 174		116 - 118
HSS		DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 107 A - 102 125 A	AL	116 - 118
HSSE Co 5		DIN 335	C	90°			4,3 - 31,0 mm	102 101 E - 102 125 E		116 - 118
HSS	TIN	DIN 335	C	90°			4,3 - 40,0 mm	102 101 T - 102 174 T		116 - 118
HSS	TiAlN	DIN 335	C	90°			4,3 - 40,0 mm	102 101 F - 102 174 F		116 - 118
TC		DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 261 - 102 268		116 - 118
ASP		DIN 335	C	90°			6,3 - 31,0 mm	102 107 ASP - 102 125 ASP		119
HSS		DIN 335	C	90°			6,3 - 25,0 mm	102 271 - 102 288		120
HSS		DIN 335	D	90°			15,0 - 80,0 mm	102 126 - 102 141		121
HSS		DIN 335	C	82°			1/4" - 1"	102 182 - 102 191	Inch"	122
HSS		DIN 334	C	60°			6,3 - 25,0 mm	102 201 - 102 207		123
HSS		DIN 334	D	60°			16,0 - 80,0 mm	102 208 - 102 215		123
HSS			C	75°			6,3 - 25,0 mm	102 221 - 102 227		124
HSS			D	75°			16,5 - 40,0 mm	102 228 - 102 232		124

Aciers (N/mm ²) < 900 	Aciers (N/mm ²) < 1100 	Aciers (N/mm ²) < 1300 	Aciers inoxydables 	Alu 	Cuivre 	Bronze 	Plastiques 	Fontes 	Alliages au titane 
■			□	■	■	□	■	□	
■	□		■	■	■	□	■	□	
■	■	□	■	■	■	□	■	□	
■	■	■	■	■	■	□	■	□	□
■				■	■	□	■	□	
□				■	□		■		
■	■		■	■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	■	□	
■	■		■	■	■	□	■	□	
■	■	■	■	■	□	■	■	■	■
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	■		■	■	■	□	■	■	□
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	

Aperçu des outils et des applications:



Matières	Brillante	DIN	Forme	Angle	Tranchants	Queue	Ø mm	Art. n°	Autres	Page
HSS			C				6,3 - 25,0 mm	102 241 - 102 247		125
HSS			D				16,5 - 40,0 mm	102 248 - 102 252		125
HSS			C				6,0 - 50,0 mm	102 521 - 102 530		126
HSS							2/5 - 20/25	102 301 - 102 305		127
HSSE Co 5							1/4 - 20/25	102 300 E - 102 305 E		127
HSS	TiN						2/5 - 20/25	102 301 T - 102 305 T		127
HSS							6,3 - 20,5 mm	W102 313 - W102 318		128
HSS	TiN						6,3 - 20,5 mm	W102 313T - W102 318T		128
HSS							6,3 - 20,5 mm	102 313 - 102 318		129
HSS	TiN						6,3 - 20,5 mm	102 313T - 102 318T		129
HSS							M3 - M12	102 401 - 102 421		130 - 131
HSS	TiN						M3 - M12	102 401 T - 102 421 T		130 - 131
HSS							M10 - M22	102 422 - 102 442		132
HSS		DIN 8374 DIN 8376 DIN 8378	N				M3 - M12	102 601 - 102 619		134
HSS			N				M3 - M12	102 620 - 102 638		135

Aciers (N/mm ²) < 900 	Aciers (N/mm ²) < 1100 	Aciers (N/mm ²) < 1300 	Aciers inoxydables 	Alu 	Cuivre 	Bronze 	Plastiques 	Fontes 	Alliages au titane 
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	■		■	■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	

Techniquement abouti.

La nouvelle RUKO
ULTIMATECUT[®]
fraise à chanfreiner

- jusqu'à 30 % de gain de temps
- jusqu'à 2 fois plus de chanfreins
- résultat de chanfreinage optimal, lisse



OUT NOW

Informations et vidéos



RUna
TEC

ULTIMATECUT®



PLUS PRECIS. RAPIDE. EFFICACE.

Les innovations liées aux paramètres de la chambre d'évacuation des copeaux, l'angle de coupe et l'angle de dégagement optimisé, permettent une évacuation optimale des copeaux et de la chaleur et conduisent ainsi à une durée de vie très importante. De plus, la nouvelle géométrie de soudure du matériaux réduit énormément l'effort de coupe.

L'angle de dépouille innovant, variable, permet une coupe stable. Ceci permet également un état de surface optimal et une pénétration dans la matière idéale. (Avec le nouvel revêtement RUnATEC l'état de surface est nettement amélioré)





ULTIMATECUT Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90°

La fraise à chanfreiner **ULTIMATECUT** est un outil haute performance pour un travail optimal: Jusqu'à 30 % de gain de temps, deux fois plus de chanfreins qu'avec les chanfreins standard et un résultat de chanfreinage optimal et lisse sur presque tous les matériaux.

Ceci est possible grâce à la fraise à chanfreiner de RUKO avec sa géométrie d'arête de coupe unique, sa dépouille variable spécialement développée, ses rayons de transition et sa goujure extra-large.



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

- De meilleures performances dans quasiment tous les matériaux et toutes les applications.
- Nécessite nettement moins d'effort de coupe.
- Jusqu'à 60% de longévité en plus.
- Jusqu'à 30% de rapidité de pénétration en plus.
- Coupe extrêmement stable.
- Géométrie optimale.
- Dégagement des copeaux idéal.

Aciers (N/mm ²) < 900	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		□	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1300			□	■
Aciers inoxydables	□	■	■	■
Alu	■	■	■	■

Cuivre	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□
Plastiques	■	■	■	■
Fontes	□	□	□	□
Alliages au titane				□

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon DIN 74	HSS	HSS RUna TEC	HSSE Co 5	HSSE RUna TEC	
6,3	1,5	45,0	5,0	M 3	102 767	102 767 P	102 767 E	102 767 EP	1
8,3	2,0	50,0	6,0	M 4	102 771	102 771 P	102 771 E	102 771 EP	1
10,4	2,5	50,0	6,0	M 5	102 774	102 774 P	102 774 E	102 774 EP	1
12,4	2,8	56,0	8,0	M 6	102 776	102 776 P	102 776 E	102 776 EP	1
15,0	3,2	60,0	10,0	M 8	102 778	102 778 P	102 778 E	102 778 EP	1
16,5	3,2	60,0	10,0	M 8	102 779	102 779 P	102 779 E	102 779 EP	1
19,0	3,5	63,0	10,0	M 10	102 780	102 780 P	102 780 E	102 780 EP	1
20,5	3,5	63,0	10,0	M 10	102 781	102 781 P	102 781 E	102 781 EP	1
23,0	3,8	67,0	10,0	M 12	102 782	102 782 P	102 782 E	102 782 EP	1
25,0	3,8	67,0	10,0	M 12	102 783	102 783 P	102 783 E	102 783 EP	1
31,0	4,2	71,0	12,0	M 16	102 785	102 785 P	102 785 E	102 785 EP	1





ULTIMATECUT Fraises à chanfreiner 3 dents HSS DIN 335 forme C 90° en coffret plastique

	HSS 	HSS RUna TEC 
Jeu de 6 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner HSS (DIN 335) forme C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm	102 790 RO	102 790 PRO
Jeu de 5 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner HSS (DIN 335) forme C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm	102 791 RO	102 791 PRO



ULTIMATECUT Fraises à chanfreiner 3 dents HSSE-Co 5 DIN 335 forme C 90° en coffret plastique

	HSSE Co 5 	HSSE Co 5 RUna TEC 
Jeu de 6 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner HSSE-Co 5 (DIN 335) forme C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm	102 790 ERO	102 790 EPRO
Jeu de 5 ULTIMATECUT fraises coniques à chanfreiner HSSE-Co 5 (DIN 335) forme C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm	102 791 ERO	102 791 EPRO





Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90°

Grâce aux profondes goujures rectifiées CBN, les taillants sont extrêmement tranchants.
Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavure dans.
Les meilleurs résultats sont obtenus à faible vitesse de coupe.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Pour augmenter la durée d'utilisation - Réduisez la vitesse !
Refroidissement pendant le fraisage !

Aciers (N/mm ²) < 900	■	□	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100			■	□	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1300						■
Aciers inoxydables			■	□	■	■
Alu	■	■	■		■	■

Cuivre	■	□	■	■	■	□
Bronze	□		□	□	□	■
Plastiques	■	■	■	■	■	■
Fontes	□		□	□	□	■
Alliages au titane						

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon DIN 74								
				AF	BF							
4,3	1,3	40,0	4,0			102 101	—	102 101 E	102 101 T	102 101 F	—	1
4,8	1,5	40,0	4,0			102 102	—	—	102 102 T	102 102 F	—	1
5,0	1,5	40,0	4,0	M 2,5		102 103	—	102 103 E	102 103 T	102 103 F	—	1
5,3	1,5	40,0	4,0			102 104	—	102 104 E	102 104 T	102 104 F	—	1
5,8	1,5	45,0	5,0			102 105	—	—	102 105 T	102 105 F	—	1
6,0	1,5	45,0	5,0	M 3		102 106	—	102 106 E	102 106 T	102 106 F	—	1
6,3	1,5	45,0	5,0		M 3	102 107	102 107 A	102 107 E	102 107 T	102 107 F	102 261	1
7,0	1,8	50,0	6,0	M 3,5		102 108	—	—	102 108 T	102 108 F	—	1
7,3	1,8	50,0	6,0			102 109	—	—	102 109 T	102 109 F	—	1
8,0	2,0	50,0	6,0	M 4		102 110	—	102 110 E	102 110 T	102 110 F	—	1
8,3	2,0	50,0	6,0		M 4	102 111	102 111 A	102 111 E	102 111 T	102 111 F	102 262	1
9,4	2,2	50,0	6,0			102 112	—	—	102 112 T	102 112 F	—	1
10,0	2,5	50,0	6,0	M 5		102 113	—	102 113 E	102 113 T	102 113 F	—	1
10,4	2,5	50,0	6,0		M 5	102 114	102 114 A	102 114 E	102 114 T	102 114 F	102 263	1
11,5	2,8	56,0	8,0	M 6		102 115	—	102 115 E	102 115 T	102 115 F	—	1
12,4	2,8	56,0	8,0		M 6	102 116	102 116 A	102 116 E	102 116 T	102 116 F	102 264	1
13,4	2,9	56,0	8,0			102 117	—	—	102 117 T	102 117 F	—	1
15,0	3,2	60,0	10,0	M 8		102 118	—	102 118 E	102 118 T	102 118 F	—	1
16,5	3,2	60,0	8,0		M 8	102 119	102 119 A	102 119 E	102 119 T	102 119 F	—	1
16,5	3,2	60,0	10,0		M 8	102 119-1	102 119-1 A	102 119-1 E	102 119-1 T	102 119-1 F	102 265	1
19,0	3,5	63,0	10,0	M 10		102 120	—	102 120 E	102 120 T	102 120 F	—	1
20,5	3,5	63,0	10,0		M 10	102 121	102 121 A	102 121 E	102 121 T	102 121 F	102 266	1
23,0	3,8	67,0	10,0	M 12		102 122	—	102 122 E	102 122 T	102 122 F	—	1
25,0	3,8	67,0	10,0		M 12	102 123	102 123 A	102 123 E	102 123 T	102 123 F	102 267	1
26,0	3,9	71,0	12,0	M 14		102 171	—	—	102 171 T	102 171 F	—	1
28,0	4,0	71,0	12,0		M 14	102 124	—	102 124 E	102 124 T	102 124 F	—	1
30,0	4,1	71,0	12,0	M 16		102 172	—	—	102 172 T	102 172 F	—	1
31,0	4,2	71,0	12,0		M 16	102 125	102 125 A	102 125 E	102 125 T	102 125 F	102 268	1
37,0	4,8	90,0	12,0			102 173	—	—	102 173 T	102 173 F	—	1
40,0	10,0	80,0	15,0			102 174	—	—	102 174 T	102 174 F	—	1



Jeux de fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° HSS, HSSE-Co 5 et Carbure K 20 en coffret métallique

Contenu	HSS	HSS <small>für / for</small> ALU	HSSE Co 5	HSS TIN	HSS TiAIN	TC
Jeu de 5 fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø)	102 154	102 154 A	102 154 E	102 154 T	102 154 F	—
Jeu de 6 fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø)	102 152	102 152 A	102 152 E	102 152 T	102 152 F	102 152 HM



Jeu de fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° HSS en cassette en bois

	HSS
17 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° HSS Ø 4,3 - 5,0 - 6,0 - 6,3 - 7,0 - 8,0 - 8,3 - 10,0 - 10,4 - 11,5 - 12,4 - 15,0 - 16,5 - 19,0 - 20,5 - 23,0 - 25,0 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø) en cassette en bois	102 155





Jeux de fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° HSS, HSSE-Co 5 et Carbure K 20 en coffret plastique

	HSS	HSS	HSSE Co 5	HSS	HSS	TC
Jeu de 5 fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø)	102 154 RO	–	102 154 ERO	102 154 TRO	102 154 FRO	–
Jeu de 6 fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø)	102 152 RO	–	102 152 ERO	102 152 TRO	102 152 FRO	102 152 HMRO
17 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 4,3 - 5,0 - 6,0 - 6,3 - 7,0 - 8,0 - 8,3 - 10,0 - 10,4 - 11,5 - 12,4 - 15,0 - 16,5 - 19,0 - 20,5 - 23,0 - 25,0 mm (Ø 16,5 mm queue de 10,0 mm Ø)	102 155 RO	–	–	–	–	–
5 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm (Ø 16,5 mm queue de 8,0 mm Ø) + 1 pâte de coupe, 50 g	102 142	102 142 A	102 142 E	102 142 T	–	–





Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° ASP

Le cône et la fraise d'ébarbage DIN 335 forment un C 90° l'ASP est en métal fait de poudre métallurgique et présente donc une stabilité coupe d'extrémité plus élevée. Meilleurs résultats pour les aciers VA, les aciers Hardox 400, le titane et les alliages de titane.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input checked="" type="checkbox"/>	Fontes	<input checked="" type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon DIN 74 / BF			
6,3	1,5	45,0	5,0	M 3	102 107 ASP		1
8,3	2,0	50,0	6,0	M 4	102 111 ASP		1
10,4	2,5	50,0	6,0	M 5	102 114 ASP		1
12,4	2,8	56,0	8,0	M 6	102 116 ASP		1
16,5	3,2	60,0	10,0	M 8	102 119-1 ASP		1
20,5	3,5	63,0	10,0	M 10	102 121 ASP		1
25,0	3,8	67,0	10,0	M 12	102 123 ASP		1
31,0	4,2	71,0	12,0	M 16	102 125 ASP		1



Jeux de fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° ASP en coffret métallique

Contenu	
6 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° ASP Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm	102 152 ASP
5 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° ASP Ø 6,3 - 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 mm	102 154 ASP



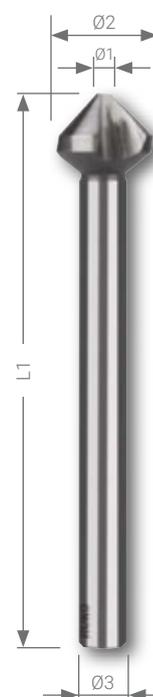


Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° HSS, série longue

Grâce aux profondes goujures rectifiées CBN, les taillants sont extrêmement tranchants. Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavure dans. Les meilleurs résultats sont obtenus à faible vitesse de coupe.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon DIN 74			
				AF	BF		
6,3	1,5	85,0	5,0	-	M 3	102 271	1
8,3	2,0	85,0	6,0	-	M 4	102 272	1
10,4	2,5	88,0	6,0	-	M 5	102 273	1
12,4	2,8	108,0	8,0	-	M 6	102 274	1
15,0	3,2	110,0	10,0	M 8	-	102 275	1
16,5	3,2	112,0	10,0	-	M 8	102 276	1
20,5	3,5	115,0	10,0	-	M 10	102 277	1
25,0	3,8	118,0	10,0	-	M 12	102 278	1

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	Chanfrein selon DIN 74			
				AF	BF		
6,3	1,5	154,0	5,0	-	M 3	102 281	1
8,3	2,0	155,0	6,0	-	M 4	102 282	1
10,4	2,5	157,0	6,0	-	M 5	102 283	1
12,4	2,8	158,0	8,0	-	M 6	102 284	1
15,0	3,2	158,0	10,0	M 8	-	102 285	1
16,5	3,2	161,0	10,0	-	M 8	102 286	1
20,5	3,5	164,0	10,0	-	M 10	102 287	1
25,0	3,8	164,0	10,0	-	M 12	102 288	1



Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme C 90° HSS, série longue, en coffret plastique

6 Fraises coniques à chanfreiner DIN 335 forme C 90° Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm		102 158 RO





Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 335 forme D 90° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm2) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm2) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Queue S1	Chanfrein selon DIN 74			
				AF	BF		
15,0	3,2	85,0	CM 1	M 8	-	102 126	1
16,5	3,2	85,0	CM 1	-	M 8	102 127	1
19,0	3,5	100,0	CM 2	M 10	-	102 128	1
20,5	3,5	100,0	CM 2	-	M 10	102 129	1
23,0	3,8	106,0	CM 2	M 12	-	102 130	1
25,0	3,8	106,0	CM 2	-	M 12	102 131	1
26,0	3,8	106,0	CM 2	M 14	-	102 132	1
28,0	4,0	112,0	CM 2	-	M 14	102 133	1
30,0	4,2	112,0	CM 2	M 16	-	102 134	1
31,0	4,2	112,0	CM 2	-	M 16	102 135	1
34,0	4,5	118,0	CM 2	M 18	M 18	102 136	1
37,0	4,8	118,0	CM 2	M 20	M 20	102 137	1
40,0	10,0	140,0	CM 3	-	-	102 138	1
50,0	14,0	150,0	CM 3	-	-	102 139	1
63,0	16,0	180,0	CM 4	-	-	102 140	1
80,0	22,0	190,0	CM 4	-	-	102 141	1



Ebavureur à main DIN 335 forme C 90° HSS taillés meulés au CBN

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

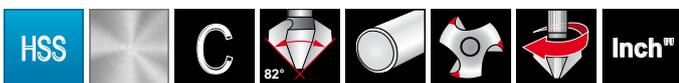
Ebavureur à main Ø 12,4 mm	102 143	1
Ebavureur à main Ø 15,0 mm	102 144	1
Ebavureur à main Ø 16,5 mm	102 145	1
Ebavureur à main Ø 20,5 mm	102 146	1
Ebavureur à main Ø 25,0 mm	102 147	1

Poignée universelle pour montage de fraises à chanfreiner à queue cylindrique ou six pans

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Manche porte-outil universel à pince de serrage Ø 8,0 mm	102 148	1
Manche porte-outil universel à pince de serrage Ø 10,0 mm	102 149	1
Manche porte-outil universel 6-pans creux 1/4"	102 320	1



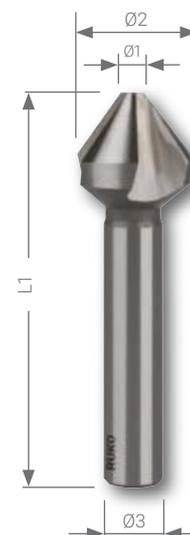


Fraises à chanfreiner 3 dents forme C 82° HSS dimensions en pouce

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2		Ø1		Ø3		L1		HSS		
inch	mm	inch	inch	mm	inch	mm				
1/4	6,4	3/64	3/16	5,0	1 3/4	45,0	102 182			1
5/16	7,9	4/64	1/4	6,0	2"	50,0	102 183			1
3/8	9,5	5/64	1/4	6,0	2"	50,0	102 184			1
1/2	12,7	6/64	5/16	8,0	2 3/16	56,0	102 186			1
5/8	15,9	7/64	3/8	10,0	2 3/8	60,0	102 188			1
3/4	19,1	8/64	3/8	10,0	2 1/2	63,0	102 189			1
7/8	22,2	9/64	3/8	10,0	2 5/8	67,0	102 190			1
1	25,4	9/64	3/8	10,0	2 5/8	76,0	102 191			1



Jeu de fraises à chanfreiner 3 dents forme C 82° HSS dimensions en pouce, en coffret plastique

Contenu	
Jeu de 5 fraises coniques à chanfreiner forme C 82° HSS Ø 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1 inch	102 193 RO



Huile et pâte de coupe

L'huile et la pâte de coupe RUKO assurent une bonne lubrification et un meilleur refroidissement. Elles garantissent un meilleur état de surface et permettent d'augmenter la durée de vie de l'outil même dans les matériaux à haute tenacité.

Spécialement développée pour notre assortiment, vous trouverez notre nouvelle gamme de liquides de refroidissement et de lubrifiants au chapitre 14, à partir de la page 289.





Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 334 forme C 60° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	HSS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6,3	1,6	45,0	5,0	102 201	1	
8,0	2,0	50,0	6,0	102 202	1	
10,0	2,5	50,0	6,0	102 203	1	
12,5	3,2	56,0	8,0	102 204	1	
16,0	4,0	63,0	10,0	102 205	1	
20,0	5,0	67,0	10,0	102 206	1	
25,0	6,3	71,0	10,0	102 207	1	



Fraises à chanfreiner 3 dents DIN 334 forme D 60° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Queue S1	HSS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16,0	4,0	90,0	CM 1	102 208	1	
20,0	5,0	106,0	CM 2	102 209	1	
25,0	6,3	112,0	CM 2	102 210	1	
31,5	10,0	118,0	CM 2	102 211	1	
40,0	12,5	150,0	CM 3	102 212	1	
50,0	16,0	160,0	CM 3	102 213	1	
63,0	20,0	190,0	CM 4	102 214	1	
80,0	25,0	200,0	CM 4	102 215	1	



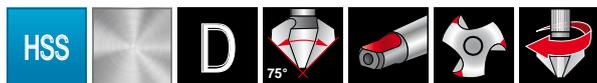


Fraises à chanfreiner 3 dents forme C 75° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	HSS		
6,3	1,6	45,0	5,0	102 221		1
8,3	2,0	50,0	6,0	102 222		1
10,4	2,5	50,0	6,0	102 223		1
12,4	3,2	56,0	8,0	102 224		1
16,5	4,0	63,0	10,0	102 225		1
20,5	5,0	67,0	10,0	102 226		1
25,0	6,3	71,0	10,0	102 227		1



Fraises à chanfreiner 3 dents forme D 75° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Queue S1	HSS		
16,5	3,5	87,0	CM 1	102 228		1
20,5	4,5	102,0	CM 2	102 229		1
25,0	5,0	109,0	CM 2	102 230		1
31,0	5,0	116,0	CM 2	102 231		1
40,0	10,0	145,0	CM 3	102 232		1





Fraises à chanfreiner 3 dents forme C 120° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 mm	HSS		
6,3	1,5	45,0	5,0	102 241		1
8,3	2,0	50,0	6,0	102 242		1
10,4	2,5	50,0	6,0	102 243		1
12,4	3,0	56,0	8,0	102 244		1
16,5	3,5	63,0	10,0	102 245		1
20,5	4,0	67,0	10,0	102 246		1
25,0	5,0	71,0	10,0	102 247		1



Fraises à chanfreiner 3 dents forme D 120° HSS

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 900	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1100	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1300	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Queue S1	HSS		
16,5	3,5	87,0	CM 1	102 248		1
20,5	4,5	102,0	CM 2	102 249		1
25,0	5,0	109,0	CM 2	102 250		1
31,0	5,0	116,0	CM 2	102 251		1
40,0	10,0	145,0	CM 3	102 252		1





Fraises à chanfreiner 1 dent forme C 90° HSS

Seuls le fraisage et l'ébarbage sont possibles.
Une fraise avec une lame n'est pas recommandée pour un fraisage complet.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Ø2 mm	L1 mm	Ø3 mm	HSS		
6,0	45,0	5,0	102 521		1
8,0	50,0	6,0	102 522		1
10,0	50,0	6,0	102 523		1
12,0	56,0	8,0	102 524		1
16,0	60,0	10,0	102 525		1
20,0	63,0	10,0	102 526		1
25,0	67,0	10,0	102 527		1
30,0	71,0	12,0	102 528		1
40,0	89,0	15,0	102 529		1
50,0	98,0	15,0	102 530		1





Fraises à ébavurer à trou, 90° HSS, HSSE-Co 5 et HSS-TiN

L'éjection des copeaux par le trou évite que ceux-ci ne se coincent entre l'outil et les pièces à usiner. Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavures ni arêtes dans l'acier, la fonte, l'aluminium, les métaux non ferreux et légers. Les meilleurs résultats sont obtenus à faible vitesse de coupe. Une fraise avec une lame n'est pas recommandée pour un fraisage complet.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Aciers (N/mm ²) < 900	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		■	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		□	
Aciers inoxydables		■	
Alu	■	■	

Cuivre	■	■	■
Bronze	□	□	□
Plastiques	■	■	■
Fontes	□	□	□
Alliages au titane			

Grandeur n°	Ø1 mm	Ø2 mm	Ø3 mm	L1 mm				
1/4	1,0 - 4,0	6,35	6,35	45,0	—	102 300 E	—	1
2/5	2,0 - 5,0	10,00	6,00	45,0	102 301	102 301 E	102 301 T	1
5/10	5,0 - 10,0	14,00	8,00	48,0	102 302	102 302 E	102 302 T	1
10/15	10,0 - 15,0	21,00	10,00	65,0	102 303	102 303 E	102 303 T	1
15/20	15,0 - 20,0	28,00	12,00	85,0	102 304	102 304 E	102 304 T	1
20/25	20,0 - 25,0	35,00	12,00	102,0	102 305	102 305 E	102 305 T	1

Jeux de fraises à ébavurer à trou, 90° HSS, HSSE-Co 5 et HSS-TiN

Fraises à ébavurer à trou 90° en coffret plastique Ø-nom. mm 2/5 - 5/10 - 10/15 - 15/20 + 1 pâte de coupe, 50 g	—	102 310 E	—
Fraises à ébavurer à trou 90° en coffret métallique Ø-nom. mm 2/5 - 5/10 - 10/15 - 15/20 + 1 pâte de coupe, 30 g	102 312	102 312 E	102 312 T



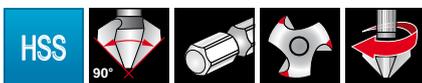
102 312

Jeux de fraises à ébavurer à trou, 90° HSS, HSSE-Co 5 et HSS-TiN en coffret plastique

Jeu de 4 fraises à ébavurer à trou 90° Ø-nom. mm 2/5 - 5/10 - 10/15 - 15/20	102 312 RO	102 312 ERO	102 312 TRO



102 312 TRO



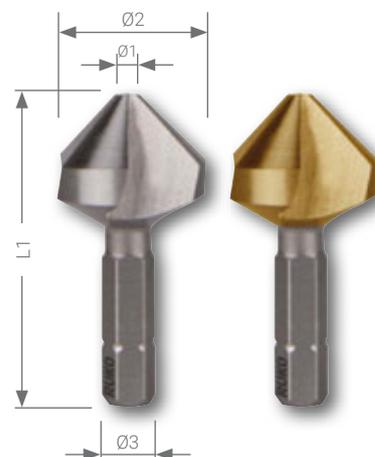
Fraises à chanfreiner courts à 90° HSS et HSS-TiN avec embout six pans 1/4"

L'embout 6 pans permet des changements d'outil rapides. Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavures ni arêtes dans l'acier, la fonte, les métaux non ferreux et légers. Les meilleurs résultats sont obtenus à basse vitesse de coupe.

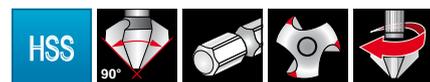
Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		□
Aciers (N/mm ²) < 1300		
Aciers inoxydables		□
Alu	■	

Cuivre	■	■
Bronze	□	□
Plastiques	■	■
Fontes	□	□
Alliages au titane		



Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 inch	Chanfrein selon DIN 74				
				AF	BF			
6,3	1,5	31,0	1/4"	-	M 3	W 102 313	W 102 313T	1
8,3	2,0	31,0	1/4"	-	M 4	W 102 314	W 102 314T	1
10,4	2,5	34,0	1/4"	-	M 5	W 102 315	W 102 315T	1
12,4	2,8	35,0	1/4"	-	M 6	W 102 316	W 102 316T	1
16,5	3,2	40,0	1/4"	-	M 8	W 102 317	W 102 317T	1
20,5	3,5	41,0	1/4"	-	M 10	W 102 318	W 102 318T	1



Jeux de fraises à chanfreiner courts 90° HSS et HSS-TiN avec embout six pans 1/4" en coffret métallique

Fraises à chanfreiner courts 90° à embout 6 pans 1/4" Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm avec 1 manche porte-outil universel 6-pans creux 1/4"	W 102 319	W 102 319 T



Porte-outil magnétique avec six pans 1/4"

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Contenu		
Porte-outil magnétique avec six pans 1/4"	270 013	1





Fraises à chanfreiner longs à 90° HSS et HSS-TiN avec embout six pans 1/4"

L'embout 6 pans permet des changements d'outil rapides. Idéal pour chanfreiner, ébarber et noyer sans bavures ni arêtes dans l'acier, la fonte, les métaux non ferreux et légers. Les meilleurs résultats sont obtenus à basse vitesse de coupe.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Aciers (N/mm ²) < 900	■	■		■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		□		□	□
Aciers (N/mm ²) < 1300					
Aciers inoxydables		□		□	□
Alu	■				
Cuivre	■	■		■	■
Bronze	□	□		□	□
Plastiques	■	■		■	■
Fontes	□	□		□	□
Alliages au titane					

Ø2 mm	Ø1 mm	L1 mm	Ø3 inch	Chanfrein selon DIN 74				
				AF	BF			
6,3	1,5	38,0	1/4"	-	M 3	102 313	102 313 T	1
8,3	2,0	38,0	1/4"	-	M 4	102 314	102 314 T	1
10,4	2,5	41,0	1/4"	-	M 5	102 315	102 315 T	1
12,4	2,8	42,0	1/4"	-	M 6	102 316	102 316 T	1
16,5	3,2	47,0	1/4"	-	M 8	102 317	102 317 T	1
20,5	3,5	48,0	1/4"	-	M 10	102 318	102 318 T	1



Jeux de fraises à chanfreiner longs 90° HSS et HSS-TiN avec embout six pans 1/4" en coffret métallique

Fraises à chanfreiner longs 90° à embout 6 pans 1/4" Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm avec 1 manche porte-outil universel 6-pans creux 1/4"	102 319	102 319 T



102 319

Jeux de fraises à chanfreiner longs 90° HSS et HSS-TiN avec embout six pans 1/4" en coffret plastique

Fraises à chanfreiner longs 90° à embout 6 pans 1/4" Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm avec 1 manche porte-outil universel 6-pans creux 1/4" + 1 pâte de coupe, 30 g	102 319 RO	102 319 TRO



102 319 TRO



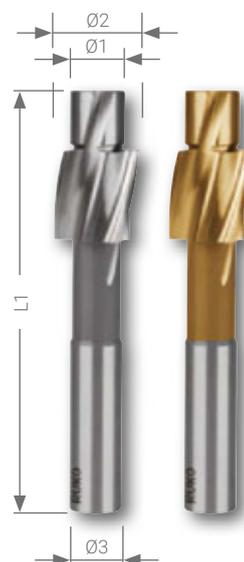
Fraises à lamer DIN 373 HSS et HSS-TiN queue cylindrique, à pilote fixe

Pour réaliser des lamages pour vis à tête cylindrique, vis autotaraudeuses et vis formant le filetage. Idéal pour lamages sans bavures ni arêtes dans l'acier, la fonte, les métaux non ferreux et légers. Les meilleurs résultats sont obtenus à faible vitesse de coupe.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		□
Aciers (N/mm ²) < 1300		
Aciers inoxydables		□
Alu	■	

Cuivre	■	■
Bronze	□	□
Plastiques	■	■
Fontes	□	□
Alliages au titane		



Jeu fin pour trous débouchants

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Ø3 mm	L1 mm			
M 3	6,0	3,2	5,0	71,0	102 401	102 401 T	1
M 4	8,0	4,3	5,0	71,0	102 402	102 402 T	1
M 5	10,0	5,3	8,0	80,0	102 403	102 403 T	1
M 6	11,0	6,4	8,0	80,0	102 404	102 404 T	1
M 8	15,0	8,4	12,5	100,0	102 405	102 405 T	1
M 10	18,0	10,5	12,5	100,0	102 406	102 406 T	1
M 12	20,0	13,0	12,5	100,0	102 407	102 407 T	1

Jeu moyen pour trous débouchants

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Ø3 mm	L1 mm			
M 3	6,0	3,4	5,0	71,0	102 408	102 408 T	1
M 4	8,0	4,5	5,0	71,0	102 409	102 409 T	1
M 5	10,0	5,5	8,0	80,0	102 410	102 410 T	1
M 6	11,0	6,6	8,0	80,0	102 411	102 411 T	1
M 8	15,0	9,0	12,5	100,0	102 412	102 412 T	1
M 10	18,0	11,0	12,5	100,0	102 413	102 413 T	1
M 12	20,0	13,5	12,5	100,0	102 414	102 414 T	1

Pour avant-trous

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Ø3 mm	L1 mm			
M 3	6,0	2,5	5,0	71,0	102 415	102 415 T	1
M 4	8,0	3,3	5,0	71,0	102 416	102 416 T	1
M 5	10,0	4,2	8,0	80,0	102 417	102 417 T	1
M 6	11,0	5,0	8,0	80,0	102 418	102 418 T	1
M 8	15,0	6,8	12,5	100,0	102 419	102 419 T	1
M 10	18,0	8,5	12,5	100,0	102 420	102 420 T	1
M 12	20,0	10,2	12,5	100,0	102 421	102 421 T	1



Jeux de fraises à lamer DIN 373 HSS et HSS-TiN à queue cylindrique à pilote fixe, en coffret métallique

	HSS 	HSS TiN 
Fraises à lamer pour trous débouchants jeu fin et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 450	102 450 T
Fraises à lamer pour trous débouchants jeu moyen et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 451	102 451 T
Fraises à lamer pour avant-trous et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 452	102 452 T



Jeux de fraises à lamer DIN 373 HSS et HSS-TiN à queue cylindrique à pilote fixe, en coffret plastique

	HSS 	HSS TiN 
Fraises à lamer pour trous débouchants jeu fin et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 450 RO	102 450 TRO
Fraises à lamer pour trous débouchants jeu moyen et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 451 RO	102 451 TRO
Fraises à lamer pour avant-trous et filetages M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10	102 452 RO	102 452 TRO



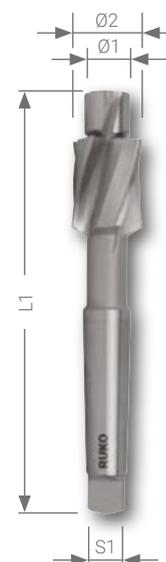


Fraises à lamer HSS queue conique, à pilote fixe

Pour réaliser des lamages pour vis à tête cylindrique, vis autotaraudeuses et vis formant le filetage. Idéal pour lamages sans bavures ni arêtes dans l'acier, la fonte, les métaux non ferreux et légers. Les meilleurs résultats sont obtenus à faible vitesse de coupe.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm2) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm2) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



Jeu fin pour trous débouchants

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Queue S1	L1 mm			
M 10	18,0	10,5	CM 2	150,0	102 422		1
M 12	20,0	13,0	CM 2	150,0	102 423		1
M 14	24,0	15,0	CM 2	160,0	102 424		1
M 16	26,0	17,0	CM 3	190,0	102 425		1
M 18	30,0	19,0	CM 3	190,0	102 426		1
M 20	33,0	21,0	CM 3	190,0	102 427		1
M 22	36,0	23,0	CM 3	205,0	102 428		1

Jeu moyen pour trous débouchants

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Queue S1	L1 mm			
M 10	18,0	11,0	CM 2	150,0	102 429		1
M 12	20,0	13,5	CM 2	150,0	102 430		1
M 14	24,0	15,5	CM 2	160,0	102 431		1
M 16	26,0	17,5	CM 3	190,0	102 432		1
M 18	30,0	20,0	CM 3	190,0	102 433		1
M 20	33,0	22,0	CM 3	190,0	102 434		1
M 22	36,0	24,0	CM 3	205,0	102 435		1

Pour avant-trous

Pour filetage	Ø2 mm	Ø1 mm	Queue S1	L1 mm			
M 10	18,0	8,5	CM 2	150,0	102 436		1
M 12	20,0	10,2	CM 2	150,0	102 437		1
M 14	24,0	12,0	CM 2	160,0	102 438		1
M 16	26,0	14,0	CM 3	190,0	102 439		1
M 18	30,0	15,5	CM 3	190,0	102 440		1
M 20	33,0	17,5	CM 3	190,0	102 441		1
M 22	36,0	19,5	CM 3	205,0	102 442		1





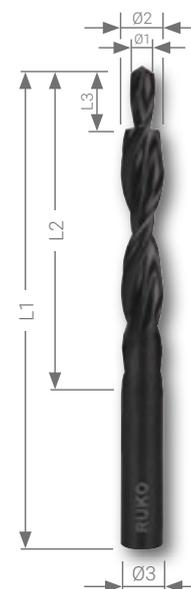
Forets étagés double listel longs type N HSS

Perçage et lamage sont réalisés en une seule opération.

Conseil: calculer la vitesse de coupe par rapport au grand diamètre du foret et l'avance par rapport au petit diamètre.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900		Cuivre	
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	
Aciers inoxydables		Fontes	
Alu		Alliages au titane	



90° jeu fin, pour trous de passage

Pour un perçage rationnel des trous de passage avec chambrage pour vis avec tête à 90°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS		
M 3	3,2	6,0	9,0	57,0	93,0	102 601		1
M 4	4,3	8,0	11,0	75,0	117,0	102 602		1
M 5	5,3	10,0	13,0	87,0	133,0	102 603		1
M 6	6,4	11,5	15,0	94,0	142,0	102 604		1
M 8	8,4	15,0	19,0	114,0	169,0	102 605		1
M 10	10,5	19,0	23,0	135,0	198,0	102 606		1



180° jeu moyen, pour trous de passage

Pour un perçage rationnel des trous de passage avec chambrage pour vis avec tête à 180°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS		
M 3	3,4	6,0	9,0	57,0	93,0	102 607		1
M 4	4,5	8,0	11,0	75,0	117,0	102 608		1
M 5	5,5	10,0	13,0	87,0	133,0	102 609		1
M 6	6,6	11,0	15,0	94,0	142,0	102 610		1
M 8	9,0	15,0	19,0	114,0	169,0	102 611		1
M 10	11,0	18,0	23,0	130,0	191,0	102 612		1



90° pour avant trous

Pour un perçage rationnel des avant trous de taraudage avec chambrage pour vis avec tête à 90°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS		
M 3	2,5	3,4	8,8	39,0	70,0	102 613		1
M 4	3,3	4,5	11,4	47,0	80,0	102 614		1
M 5	4,2	5,5	13,6	57,0	93,0	102 615		1
M 6	5,0	6,6	16,5	63,0	101,0	102 616		1
M 8	6,8	9,0	21,0	81,0	125,0	102 617		1
M 10	8,5	11,0	25,5	94,0	142,0	102 618		1
M 12	10,2	13,5	30,0	108,0	160,0	102 619		1



Foret étagé court, type N HSS

Foret court, offrant une bonne résistance à la torsion. Adapté à une utilisation sur machines CNC. Perçage et lamage sont réalisés en une seule opération. Conseil: calculer la vitesse de coupe par rapport au grand diamètre du foret et l'avance par rapport au petit diamètre.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



90° jeu fin, pour trous de passage

Pour un perçage rationnel des trous de passage avec chambrage pour vis avec tête à 90°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS			
M 3	3,2	6,0	9,0	28,0	66,0			102 620	1
M 4	4,3	8,0	11,0	37,0	79,0			102 621	1
M 5	5,3	10,0	13,0	43,0	89,0			102 622	1
M 6	6,4	11,5	15,0	47,0	95,0			102 623	1
M 8	8,4	15,0	19,0	56,0	111,0			102 624	1
M 10	10,5	19,0	23,0	64,0	127,0			102 625	1



180° jeu moyen, pour trous de passage

Pour un perçage rationnel des trous de passage avec chambrage pour vis avec tête à 180°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS			
M 3	3,4	6,0	9,0	28,0	66,0			102 626	1
M 4	4,5	8,0	11,0	37,0	79,0			102 627	1
M 5	5,5	10,0	13,0	43,0	89,0			102 628	1
M 6	6,6	11,0	15,0	47,0	95,0			102 629	1
M 8	9,0	15,0	19,0	56,0	111,0			102 630	1
M 10	11,0	18,0	23,0	62,0	123,0			102 631	1



90° pour avant trous

Pour un perçage rationnel des avant trous de taraudage avec chambrage pour vis avec tête à 90°.

Pour filetage	Ø1 mm	Ø2 / Ø3 mm	L3 mm	L2 mm	L1 mm	HSS			
M 3	2,5	3,4	8,8	20,0	52,0			102 632	1
M 4	3,3	4,5	11,4	24,0	58,0			102 633	1
M 5	4,2	5,5	13,6	28,0	66,0			102 634	1
M 6	5,0	6,6	16,5	31,0	70,0			102 635	1
M 8	6,8	9,0	21,0	40,0	84,0			102 636	1
M 10	8,5	11,0	25,5	47,0	95,0			102 637	1
M 12	10,2	13,5	30,0	54,0	107,0			102 638	1

Tableau des vitesses de rotation indicatives pour fraises coniques à chanfreiner

Matière	acier de construction non allié jusqu'à 700 N/mm ²	acier de construction non allié au-delà de 700 N/mm ²	acier allié jusqu'à 1000 N/mm ²	fonte jusqu'à 250 N/mm ²	fonte au-delà de 250 N/mm ²	alliages CuZn cassants	alliages CuZn tenaces	alliages Al jusqu'à 11% Si	Thermo-plastiques	Thermo-durcissables
Vc = m/min	20	15	10	10	8	40	20	20	15	10
Lubrifiant réfrigérant	aérosol de coupe	aérosol de coupe	aérosol de coupe	air comprimé	air comprimé	air comprimé	air comprimé	aérosol de coupe	eau	air comprimé
Ø mm	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min	tr/min
4,3	1481	1111	741	741	593	2963	1481	1481	1111	741
5,0	1274	955	637	637	510	2548	1274	1274	955	637
5,3	1202	901	601	601	481	2404	1202	1202	901	601
5,8	1098	824	549	549	439	2196	1098	1098	824	549
6,0	1062	796	531	531	425	2123	1062	1062	796	531
6,3	1011	758	506	506	404	2022	1011	1011	758	506
7,0	910	682	455	455	364	1820	910	910	682	455
7,3	873	654	436	436	349	1745	873	873	654	436
8,0	796	597	398	398	318	1592	796	796	597	398
8,3	767	576	384	384	307	1535	767	767	576	384
9,4	678	508	339	339	271	1355	678	678	508	339
10,0	637	478	318	318	255	1274	637	637	478	318
10,4	612	459	306	306	245	1225	612	612	459	306
11,5	554	415	277	277	222	1108	554	554	415	277
12,0	531	398	265	265	212	1062	531	531	398	265
12,4	514	385	257	257	205	1027	514	514	385	257
12,5	510	382	255	255	204	1019	510	510	382	255
13,4	475	356	238	238	190	951	475	475	356	238
15,0	425	318	212	212	170	849	425	425	318	212
16,0	398	299	199	199	159	796	398	398	299	199
16,5	386	290	193	193	154	772	386	386	290	193
19,0	335	251	168	168	134	670	335	335	251	168
20,0	318	239	159	159	127	637	318	318	239	159
20,5	311	233	155	155	124	621	311	311	233	155
23,0	277	208	138	138	111	554	277	277	208	138
25,0	255	191	127	127	102	510	255	255	191	127
26,0	245	184	122	122	98	490	245	245	184	122
28,0	227	171	114	114	91	455	227	227	171	114
30,0	212	159	106	106	85	425	212	212	159	106
31,0	205	154	103	103	82	411	205	205	154	103
31,5	202	152	101	101	81	404	202	202	152	101
34,0	187	141	94	94	75	375	187	187	141	94
37,0	172	129	86	86	69	344	172	172	129	86
40,0	159	119	80	80	64	318	159	159	119	80
50,0	127	96	64	64	51	255	127	127	96	64
63,0	101	76	51	51	40	202	101	101	76	51
80,0	80	60	40	40	32	159	80	80	60	40

Chanfreins selon DIN 74 pour vis à tête fraisée selon DIN

selon DIN 74	
Forme AF	Forme BF
DIN 963 / DIN 964 DIN 965 / DIN 966 DIN 7513 F. u. G. DIN 7516 D. u. E.	DIN 7991 (ISO 10642)



Tableau des vitesses de rotation indicatives pour fraises en carbure monobloc

Matière	acier de construction non allié jusqu'à 700 N/mm ²		acier de construction non allié au-delà de 700 N/mm ²		acier allié jusqu'à 1200 N/mm ²		fonte jusqu'à 250 N/mm ²		fonte au-delà de 250 N/mm ²		alliages CuZn cassants		alliages CuZn tenaces		alliages Al jusqu'à 11% Si		Thermo-plastiques		Thermo-durcissables	
Vc = m/min	15		12		8		12		10		25		15		20		20		10	
Ø mm	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f	tr/min	f
6,3	758	0,10	606	0,10	404	0,10	606	0,15	505	0,15	1263	0,13	758	0,13	1011	0,13	1011	0,13	505	0,13
8,3	575	0,15	460	0,15	307	0,15	460	0,20	384	0,20	959	0,16	575	0,16	767	0,16	767	0,18	384	0,18
10,4	459	0,15	367	0,15	245	0,15	367	0,20	306	0,20	765	0,16	459	0,16	612	0,16	612	0,20	306	0,20
12,4	385	0,20	308	0,20	205	0,20	308	0,25	257	0,25	642	0,20	385	0,20	513	0,20	513	0,20	257	0,20
16,5	289	0,20	231	0,20	154	0,20	231	0,25	193	0,25	482	0,22	289	0,22	386	0,22	386	0,25	193	0,25
20,5	233	0,25	186	0,25	124	0,25	186	0,30	155	0,30	388	0,25	233	0,25	311	0,25	311	0,25	155	0,25
25,0	191	0,30	153	0,30	102	0,30	153	0,30	127	0,30	318	0,25	191	0,25	255	0,25	255	0,30	127	0,30
31,0	154	0,35	123	0,35	82	0,35	123	0,35	103	0,35	257	0,30	154	0,30	205	0,30	205	0,35	103	0,35

f en mm/tr. = déplacement par tour

Pour fraisages selon DIN 74 feuille 2

Forme H pour

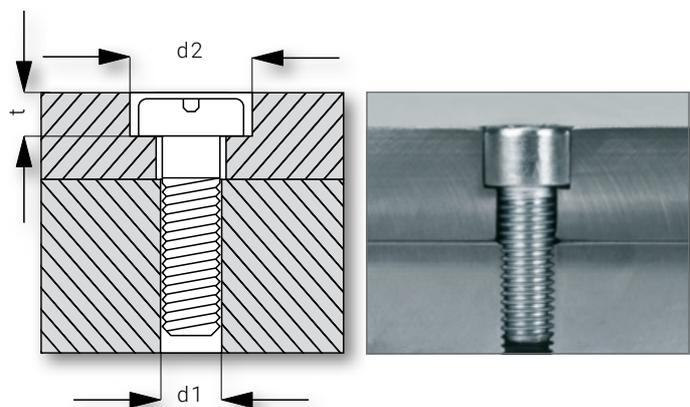
vis à tête cylindrique selon DIN 84 et DIN 7984
vis autotaraudeuses selon DIN 7513 forme B
vis formant le filetage selon DIN 7500 forme B

Forme J pour

vis à tête cylindrique selon DIN 6912

Forme K pour

vis à tête cylindrique selon DIN 912



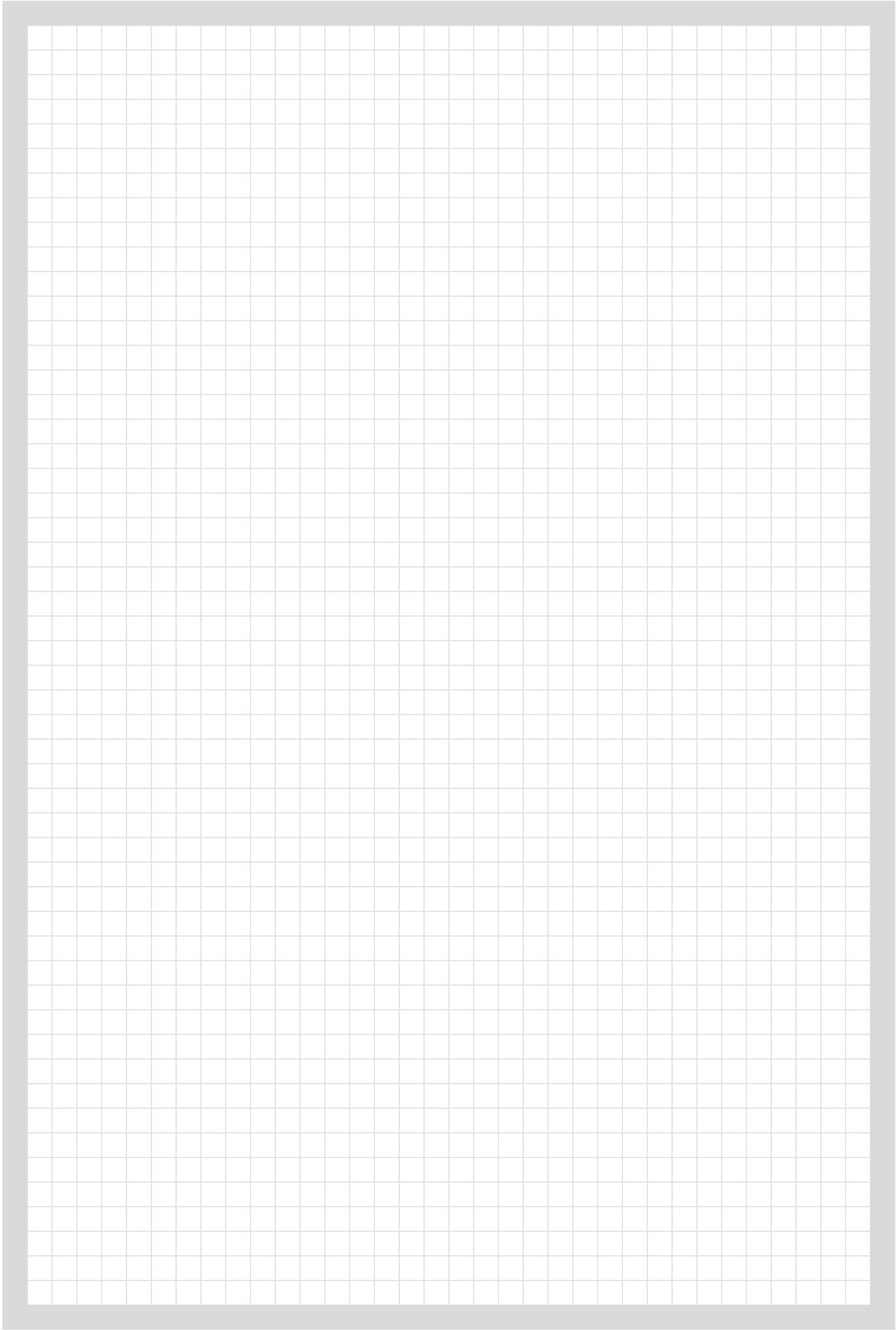
Pour filetage	d1 fin H 12 mm	d1 moyen H 13 mm	d1 avant-trou mm	d2 H 13 mm	t forme H mm	t forme J mm	t forme K mm	Tolérance pour t mm
M 3	3,2	3,4	2,5	6,0	2,4	—	3,4	0 + 0,1
M 4	4,3	4,5	3,3	8,0	3,2	3,4	4,6	0 + 0,4
M 5	5,3	5,5	4,2	10,0	4,0	4,2	5,7	0 + 0,4
M 6	6,4	6,6	5,0	11,0	4,7	4,8	6,8	0 + 0,4
M 8	8,4	9,0	6,8	15,0	6,0	6,0	6,0	0 + 0,4
M 10	10,5	11,0	8,5	18,0	7,0	7,5	11,0	0 + 0,4
M 12	13,0	13,5	10,2	20,0	8,0	8,5	13,0	0 + 0,4
M 14	15,0	15,5	12,0	24,0	9,0	9,5	15,0	0 + 0,4
M 16	17,0	17,5	14,0	26,0	10,5	11,5	17,5	0 + 0,4
M 18	19,0	20,0	15,5	30,0	11,5	12,5	19,5	0 + 0,4
M 20	21,0	22,0	17,5	33,0	12,5	13,5	21,5	0 + 0,4
M 22	23,0	24,0	19,5	36,0	13,5	14,5	23,5	0 + 0,4

Forme A pour:

- vis à tête fraisée selon DIN 963 et DIN 965
- vis à tête fraisée bombée selon DIN 964 et DIN 966
- vis auto. formes F et G selon DIN 7513 et formes D et E selon DIN 7516
- vis autotaraudeuse formes K, L, M et N selon DIN 7500
- vis à bois à tête fraisée selon DIN 97 et DIN 7997
- vis à bois à tête fraisée bombée selon DIN 95 et DIN 7997

Forme B pour:

- vis à tête fraisée à six pans creux DIN 7991





TARAUDS ET FILIÈRES

FASCINATION  PRECISION®

Aperçu des outils et des applications:



Matières	Brillante	DIN	Forme	Coupe à gauche / coupe à droite	Filetage	Classes de résistance	Diamètre nominal	Art. n°	Page
HSS		DIN 352			M	800 N/mm²	M 2 - M 52	230 020 - 230 520	142
HSS		DIN 352			M	800 N/mm²	M 3 - M 20	230 030 Li - 230 200 Li	142
HSSE Co 5		DIN 352			M	1000 N/mm²	M 2 - M 24	230 020 E - 230 240 E	142
HSS		DIN 2181			MF	800 N/mm²	MF 3 - MF 52	235 030 - 235 520	144
HSS		DIN 5157			G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 2"	236 018 - 236 020	146
HSS		DIN 352			Ww (BSW)	800 N/mm²	1/16 - 2"	246 116 - 246 020	147
HSS		DIN 352			UNC	800 N/mm²	Nr. 2 - 2"	246 020 UNC - 246 200 UNC	148
HSS		DIN 352			UNF	800 N/mm²	Nr. 2 - 1 1/2"	246 020 UNF - 246 112 UNF	149
HSS		DIN 352	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 12	231 030 - 231 120	152
HSSE Co 5		DIN 352	B		M	1000 N/mm²	M 3 - M 12	231 030 E - 231 120 E	152
HSS			C		NPT	800 N/mm²	1/16 - 2"	231 116 NPT - 231 020 NPT	153
HSS		DIN 5157	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 1"	236 210 - 236 238	154



HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 2 - M 52	237 020 - 237 520	143
HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 12	238 030 - 238 120	143
HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 20	237 030 Li - 230 200 Li	143
HSSE Co 5		DIN 22568	B		M	1000 N/mm²	M 2 - M 24	237 020 E - 237 240 E	143
HSS		DIN 22568	B		MF	800 N/mm²	MF 3 - MF 52	239 030 - 239 520	145
HSS		DIN 24231	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 2"	240 018 - 240 020	146
HSS		DIN 22568	B		Ww (BSW)	800 N/mm²	1/16 - 2"	247 116 - 247 020	147
HSS		DIN 22568	B		UNC	800 N/mm²	Nr. 2 - 2"	240 020 UNC - 240 112 UNC	148
HSS		DIN 22568	B		UNF	800 N/mm²	Nr. 2 - 1 1/2"	240 020 UNF - 240 112 UNF	149
HSS		DIN 382			M	800 N/mm²	M 3 - M 30	267 030 - 267 300	153
HSS		DIN 382	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 1"	267 610 - 267 638	154

Aciers (N/mm ²) < 800 	Aciers (N/mm ²) < 1000 	Aciers (N/mm ²) < 1200 	Aciers inoxydables 	Alu 	Cuivre 	Bronze 	Plastiques 	Fontes 	Alliages au titane 
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	■		■	■	■	■	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	■	■	□	
■				■	■	□	■	□	

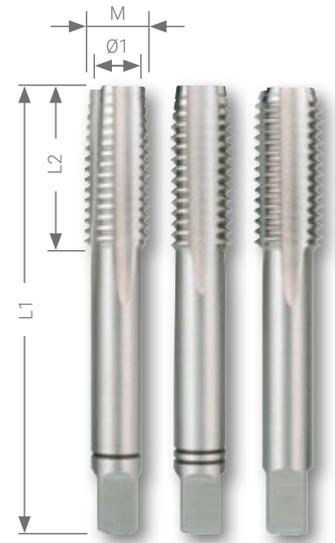
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■	■		■	■	■	■	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	
■				■	■	□	■	□	



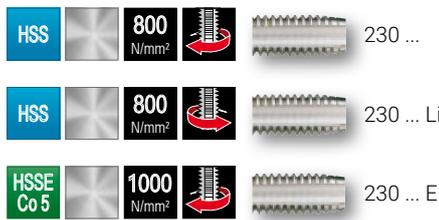
Tarauds main pas métrique DIN 352, HSS et HSSE-Co 5, rectifiés, filetages à droite et à gauche

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 6 - 8 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 230-1
 Taraud intermédiaire: réf. 230-2
 Taraud finisseur: réf. 230-3



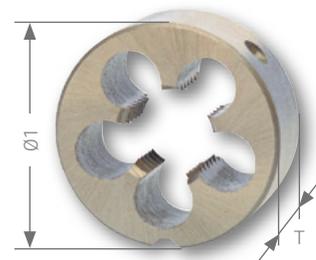
Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique



Aciers (N/mm²) < 800	■	■	■
Aciers (N/mm²) < 1000			■
Aciers inoxydables			■
Alu	■	■	■

Cuivre	■	■	■
Bronze	□	□	■
Plastiques	■	■	■
Fontes	□	□	□
Alliages au titane			

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm				
M 2	0,40	1,60	36,0	8,0	230 020	—	230 020 E	1
M 2,5	0,45	2,10	40,0	8,0	230 025	—	—	1
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	230 030	230 030 Li	230 030 E	1
M 3,5	0,60	2,90	45,0	12,0	230 035	—	—	1
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	230 040	230 040 Li	230 040 E	1
M 4,5	0,75	3,70	50,0	16,0	230 045	—	—	1
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	230 050	230 050 Li	230 050 E	1
M 6	1,00	5,00	56,0	15,0	230 060	230 060 Li	230 060 E	1
M 7	1,00	6,00	56,0	16,0	230 070	—	—	1
M 8	1,25	6,80	56,0	18,0	230 080	230 080 Li	230 080 E	1
M 9	1,25	7,80	63,0	22,0	230 090	—	—	1
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	230 100	230 100 Li	230 100 E	1
M 11	1,50	9,50	70,0	24,0	230 110	—	—	1
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	230 120	230 120 Li	230 120 E	1
M 14	2,00	12,00	80,0	30,0	230 140	230 140 Li	230 140 E	1
M 15	2,00	13,00	80,0	32,0	230 150	—	—	1
M 16	2,00	14,00	80,0	32,0	230 160	230 160 Li	230 160 E	1
M 18	2,50	15,50	95,0	40,0	230 180	230 180 Li	230 180 E	1
M 20	2,50	17,50	95,0	40,0	230 200	230 200 Li	230 200 E	1
M 22	2,50	19,50	100,0	40,0	230 220	—	230 220 E	1
M 24	3,00	21,00	110,0	45,0	230 240	—	230 240 E	1
M 27	3,00	24,00	110,0	50,0	230 270	—	—	1
M 30	3,50	26,50	125,0	56,0	230 300	—	—	1
M 33	3,50	29,50	125,0	56,0	230 330	—	—	1
M 36	4,00	32,00	150,0	63,0	230 360	—	—	1
M 39	4,00	35,00	150,0	63,0	230 390	—	—	1
M 42	4,50	37,50	150,0	63,0	230 420	—	—	1
M 45	4,50	40,50	160,0	70,0	230 450	—	—	1
M 48	5,00	43,00	180,0	75,0	230 480	—	—	1
M 52	5,00	47,00	180,0	75,0	230 520	—	—	1



Filières pas métrique DIN EN 22568, HSS et HSSE-Co 5, rectifiées, filetages à droite et à gauche

Type: forme B, cage fermée
 Filetage: métrique DIN ISO 13

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

				237 ... 238 ...
				237 ... Li
				237 ... E

Aciers (N/mm²) < 800	■	■	■
Aciers (N/mm²) < 1000			■
Aciers inoxydables			■
Alu	■	■	■

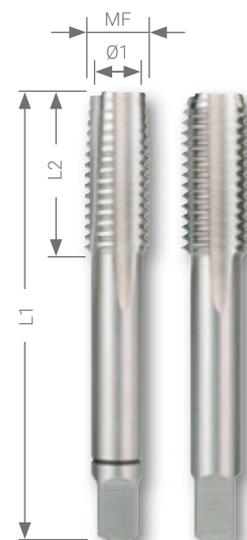
Cuivre	■	■	■
Bronze	□	□	■
Plastiques	■	■	■
Fontes	□	□	□
Alliages au titane			

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre cage Ø1 mm	Epaisseur cage T mm					
M 2	0,40	16,0	5,0	237 020	—	—	237 020 E	1
M 2,5	0,45	16,0	5,0	237 025	—	—	—	1
M 3	0,50	20,0	5,0	237 030	—	237 030 Li	237 030 E	1
M 3	0,50	25,0	9,0	—	238 030	—	—	1
M 3,5	0,60	20,0	5,0	237 035	—	—	—	1
M 4	0,70	20,0	5,0	237 040	—	237 040 Li	237 040 E	1
M 4	0,70	25,0	9,0	—	238 040	—	—	1
M 4,5	0,75	20,0	7,0	237 045	—	—	—	1
M 5	0,80	20,0	7,0	237 050	—	237 050 Li	237 050 E	1
M 5	0,80	25,0	9,0	—	238 050	—	—	1
M 6	1,00	20,0	7,0	237 060	—	237 060 Li	237 060 E	1
M 6	1,00	25,0	9,0	—	238 060	—	—	1
M 7	1,00	25,0	9,0	237 070	—	237 070 Li	—	1
M 8	1,25	25,0	9,0	237 080	238 080	237 080 Li	237 080 E	1
M 9	1,25	25,0	9,0	237 090	—	—	—	1
M 10	1,50	30,0	11,0	237 100	—	237 100 Li	237 100 E	1
M 10	1,50	25,0	9,0	—	238 100	—	—	1
M 11	1,50	30,0	11,0	237 110	—	—	—	1
M 12	1,75	38,0	14,0	237 120	—	237 120 Li	237 120 E	1
M 12	1,75	25,0	9,0	—	238 120	—	—	1
M 14	2,00	38,0	14,0	237 140	—	237 140 Li	237 140 E	1
M 16	2,00	45,0	18,0	237 160	—	237 160 Li	237 160 E	1
M 18	2,50	45,0	18,0	237 180	—	237 180 Li	237 180 E	1
M 20	2,50	45,0	18,0	237 200	—	237 200 Li	237 200 E	1
M 22	2,50	55,0	22,0	237 220	—	—	237 220 E	1
M 24	3,00	55,0	22,0	237 240	—	—	237 240 E	1
M 27	3,00	65,0	25,0	237 270	—	—	—	1
M 30	3,50	65,0	25,0	237 300	—	—	—	1
M 33	3,50	65,0	25,0	237 330	—	—	—	1
M 36	4,00	65,0	25,0	237 360	—	—	—	1
M 39	4,00	75,0	30,0	237 390	—	—	—	1
M 42	4,50	75,0	30,0	237 420	—	—	—	1
M 45	4,50	90,0	36,0	237 450	—	—	—	1
M 48	5,00	90,0	36,0	237 480	—	—	—	1
M 52	5,00	90,0	36,0	237 520	—	—	—	1

Tarauts main pas métrique fin DIN 2181, HSS rectifié, filetage à droite

Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique, fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Après deux tours, faire tourner le taraud d'1/3 de tour en marche arrière pour broyer les copeaux.
 La charge sur le taraud est ainsi réduite.
 Une lubrification au moyen d'huile de coupe RUKO est recommandée.



Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 235-1
 Taraud finisseur: réf. 235-2

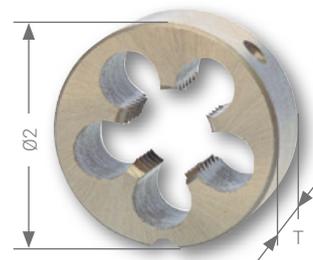
Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
MF 3	0,35	2,60	40,0	10,0	235 030	1
MF 4	0,35	3,10	45,0	10,0	235 040	1
MF 4	0,50	3,50	45,0	12,0	235 041	1
MF 5	0,50	4,50	50,0	13,0	235 050	1
MF 5	0,75	4,25	50,0	13,0	235 051	1
MF 6	0,50	5,50	50,0	14,0	235 061	1
MF 6	0,75	5,20	50,0	15,0	235 060	1
MF 7	0,75	6,20	50,0	14,0	235 070	1
MF 8	0,50	7,50	50,0	19,0	235 082	1
MF 8	0,75	7,20	56,0	18,0	235 080	1
MF 8	1,00	7,00	56,0	18,0	235 081	1
MF 9	0,75	8,20	56,0	19,0	235 092	1
MF 9	1,00	8,00	63,0	20,0	235 090	1
MF 10	0,75	9,20	63,0	20,0	235 102	1
MF 10	1,00	9,00	63,0	18,0	235 100	1
MF 10	1,25	8,70	70,0	24,0	235 101	1
MF 11	1,00	9,20	63,0	20,0	235 110	1
MF 11	1,25	9,80	63,0	22,0	235 111	1
MF 12	1,00	11,00	70,0	20,0	235 122	1
MF 12	1,25	10,70	70,0	20,0	235 121	1
MF 12	1,50	10,50	70,0	20,0	235 120	1
MF 13	1,00	12,00	70,0	22,0	235 130	1
MF 13	1,50	11,50	70,0	22,0	235 131	1
MF 14	1,00	13,00	70,0	20,0	235 142	1
MF 14	1,25	12,70	70,0	20,0	235 140	1
MF 14	1,50	12,50	70,0	20,0	235 141	1
MF 15	1,50	13,50	70,0	22,0	235 150	1
MF 16	1,00	15,00	70,0	20,0	235 161	1
MF 16	1,25	14,75	70,0	20,0	235 162	1
MF 16	1,50	14,50	70,0	20,0	235 160	1
MF 18	1,00	17,00	80,0	22,0	235 181	1
MF 18	1,25	16,80	80,0	22,0	235 183	1

Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
MF 18	1,50	16,50	80,0	22,0	235 180	1
MF 18	2,00	16,00	80,0	22,0	235 182	1
MF 20	1,00	19,00	80,0	22,0	235 201	1
MF 20	1,25	18,80	80,0	22,0	235 203	1
MF 20	1,50	18,50	80,0	22,0	235 200	1
MF 20	2,00	18,00	80,0	22,0	235 202	1
MF 22	1,00	21,00	80,0	22,0	235 221	1
MF 22	1,50	20,50	80,0	22,0	235 220	1
MF 22	2,00	20,00	80,0	22,0	235 222	1
MF 24	1,00	23,00	90,0	22,0	235 242	1
MF 24	1,50	22,50	90,0	22,0	235 240	1
MF 24	2,00	22,00	90,0	22,0	235 241	1
MF 25	1,50	23,50	90,0	22,0	235 250	1
MF 26	1,50	24,50	90,0	22,0	235 261	1
MF 26	2,00	24,00	90,0	22,0	235 260	1
MF 27	1,50	25,50	90,0	22,0	235 270	1
MF 27	2,00	25,00	90,0	22,0	235 271	1
MF 28	1,50	26,50	90,0	22,0	235 280	1
MF 28	2,00	26,00	90,0	22,0	235 281	1
MF 30	1,00	29,00	90,0	22,0	235 300	1
MF 30	1,50	28,50	90,0	22,0	235 301	1
MF 30	2,00	28,00	90,0	22,0	235 302	1
MF 32	1,50	30,50	90,0	22,0	235 320	1
MF 35	1,50	33,50	100,0	25,0	235 350	1
MF 38	1,50	36,50	110,0	25,0	235 380	1
MF 40	1,50	38,50	110,0	25,0	235 400	1
MF 42	1,50	40,50	110,0	25,0	235 420	1
MF 45	1,50	43,50	110,0	25,0	235 450	1
MF 48	1,50	46,50	125,0	40,0	235 480	1
MF 50	1,50	48,50	125,0	40,0	235 500	1
MF 52	1,50	50,50	125,0	40,0	235 520	1



Filières pas métrique fin DIN EN 22568, HSS rectifié

Type: forme B, cage fermée
 Filetage: métrique fin DIN ISO 13



 Il est recommandé de faire tourner brièvement la filière en marche arrière en cours de travail pour broyer les copeaux et ne pas obstruer les filets. Une lubrification au moyen d'huile de coupe RUKO est recommandée.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

			
Aciers (N/mm ²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
MF 3	0,35	20,0	5,0	239 030	1
MF 4	0,35	20,0	5,0	239 040	1
MF 4	0,50	20,0	5,0	239 041	1
MF 5	0,50	20,0	5,0	239 050	1
MF 5	0,75	20,0	7,0	239 051	1
MF 6	0,50	20,0	5,0	239 061	1
MF 6	0,75	20,0	7,0	239 060	1
MF 7	0,75	25,0	9,0	239 070	1
MF 8	0,50	25,0	9,0	239 082	1
MF 8	0,75	25,0	9,0	239 080	1
MF 8	1,00	25,0	9,0	239 081	1
MF 9	0,75	25,0	9,0	239 090	1
MF 9	1,00	25,0	9,0	239 091	1
MF 10	0,75	30,0	11,0	239 102	1
MF 10	1,00	30,0	11,0	239 100	1
MF 10	1,25	30,0	11,0	239 101	1
MF 11	1,00	30,0	11,0	239 110	1
MF 11	1,25	30,0	11,0	239 111	1
MF 12	1,00	38,0	10,0	239 121	1
MF 12	1,25	38,0	10,0	239 122	1
MF 12	1,50	38,0	10,0	239 120	1
MF 13	1,00	38,0	10,0	239 131	1
MF 13	1,50	38,0	10,0	239 130	1
MF 14	1,00	38,0	10,0	239 142	1
MF 14	1,25	38,0	10,0	239 140	1
MF 14	1,50	38,0	10,0	239 141	1
MF 15	1,50	38,0	10,0	239 150	1
MF 16	1,00	45,0	14,0	239 161	1
MF 16	1,25	45,0	14,0	239 162	1
MF 16	1,50	45,0	14,0	239 160	1
MF 18	1,00	45,0	14,0	239 181	1
MF 18	1,25	45,0	14,0	239 183	1

Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
MF 18	1,50	45,0	14,0	239 180	1
MF 18	2,00	45,0	14,0	239 182	1
MF 20	1,00	45,0	14,0	239 201	1
MF 20	1,25	45,0	14,0	239 203	1
MF 20	1,50	45,0	14,0	239 200	1
MF 20	2,00	45,0	14,0	239 202	1
MF 22	1,00	55,0	16,0	239 221	1
MF 22	1,50	55,0	16,0	239 220	1
MF 22	2,00	55,0	16,0	239 222	1
MF 24	1,00	55,0	16,0	239 242	1
MF 24	1,50	55,0	16,0	239 240	1
MF 24	2,00	55,0	16,0	239 241	1
MF 25	1,50	55,0	16,0	239 250	1
MF 26	1,50	55,0	16,0	239 261	1
MF 26	2,00	55,0	16,0	239 262	1
MF 27	1,50	65,0	18,0	239 270	1
MF 27	2,00	65,0	18,0	239 271	1
MF 28	1,50	65,0	18,0	239 281	1
MF 28	2,00	65,0	18,0	239 282	1
MF 30	1,00	65,0	18,0	239 300	1
MF 30	1,50	65,0	18,0	239 301	1
MF 30	2,00	65,0	18,0	239 302	1
MF 32	1,50	65,0	18,0	239 320	1
MF 35	1,50	65,0	18,0	239 350	1
MF 38	1,50	75,0	20,0	239 380	1
MF 40	1,50	75,0	20,0	239 400	1
MF 42	1,50	75,0	20,0	239 420	1
MF 45	1,50	90,0	22,0	239 450	1
MF 48	1,50	90,0	22,0	239 480	1
MF 50	1,50	90,0	22,0	239 500	1
MF 52	1,50	90,0	22,0	239 520	1

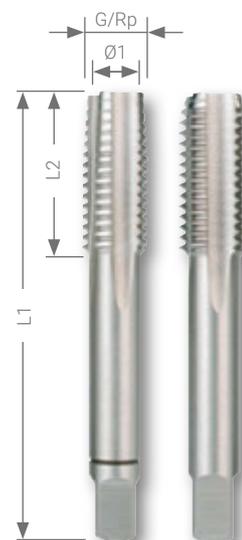


Tarauds main DIN 5157 HSS rectifié, BSP Gaz

Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
 DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 236-1
 Taraud finisseur: réf. 236-2

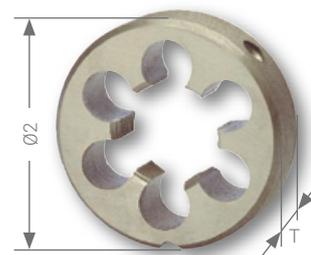
Diamètre nominal G / Rp		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	63,0	18,0	236 018	1
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	70,0	20,0	236 014	1
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	70,0	20,0	236 038	1
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	80,0	22,0	236 012	1
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	80,0	22,0	236 058	1
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	90,0	22,0	236 034	1
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	90,0	22,0	236 078	1
G 1"	Rp 1"	11	30,75	100,0	25,0	236 010	1
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,30	125,0	40,0	236 118	1
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,25	125,0	40,0	236 114	1
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,70	140,0	40,0	236 138	1
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	140,0	40,0	236 112	1
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,10	140,0	40,0	236 134	1
G 2"	Rp 2"	11	57,00	160,0	40,0	236 020	1



Filière DIN EN 24231 HSS rectifié, BSP Gaz

Type: forme B cage fermée
 Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal G	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS		Diamètre nominal G	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
G 1/8	28	30,0	11,0	240 018	1	G 1 1/8	11	75,0	20,0	240 118	1
G 1/4	19	38,0	10,0	240 014	1	G 1 1/4	11	75,0	20,0	240 114	1
G 3/8	19	45,0	14,0	240 038	1	G 1 3/8	11	90,0	22,0	240 138	1
G 1/2	14	45,0	14,0	240 012	1	G 1 1/2	11	90,0	22,0	240 112	1
G 5/8	14	55,0	16,0	240 058	1	G 1 5/8	11	90,0	22,0	240 158	1
G 3/4	14	55,0	16,0	240 034	1	G 1 3/4	11	105,0	22,0	240 134	1
G 7/8	14	65,0	18,0	240 078	1	G 2"	11	105,0	22,0	240 020	1
G 1"	11	65,0	18,0	240 010	1						

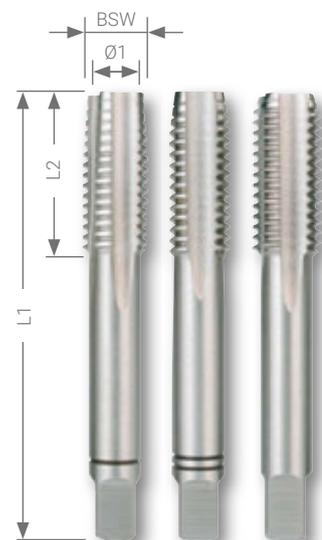


Tarauts main ≈ DIN 352, HSS rectifié, Withworth BSW

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: Whitworth BSW ancien. DIN 11
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique

Aciers (N/mm²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 246-1
 Taraud intermédiaire: réf. 246-2
 Taraud finisseur: réf. 246-3

Diamètre nominal BSW	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
1/16	60	1,15	32,0	7,0	246 116	1
3/32	48	1,80	40,0	8,0	246 332	1
1/8	40	2,50	40,0	10,0	246 018	1
5/32	32	3,10	45,0	12,0	246 532	1
3/16	24	3,60	50,0	13,0	246 316	1
7/32	24	4,40	50,0	15,0	246 732	1
1/4	20	5,10	50,0	16,0	246 014	1
5/16	18	6,50	56,0	18,0	246 516	1
3/8	16	7,90	70,0	24,0	246 038	1
7/16	14	9,30	70,0	24,0	246 716	1
1/2	12	10,50	80,0	30,0	246 012	1
9/16	12	12,00	80,0	30,0	246 916	1

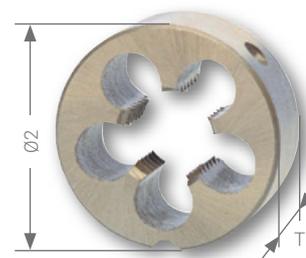
Diamètre nominal BSW	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
5/8	11	13,50	80,0	32,0	246 058	1
3/4	10	16,50	95,0	40,0	246 034	1
7/8	9	19,25	100,0	40,0	246 078	1
1"	8	22,00	110,0	50,0	246 010	1
1 1/8	7	24,75	125,0	50,0	246 118	1
1 1/4	7	27,75	125,0	50,0	246 114	1
1 3/8	6	30,20	150,0	63,0	246 138	1
1 1/2	6	33,50	150,0	63,0	246 112	1
1 5/8	5	35,50	150,0	63,0	246 158	1
1 3/4	5	38,50	160,0	70,0	246 134	1
1 7/8	4 1/2	41,50	180,0	75,0	246 178	1
2"	4 1/2	44,50	180,0	75,0	246 020	1



Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, Withworth BSW

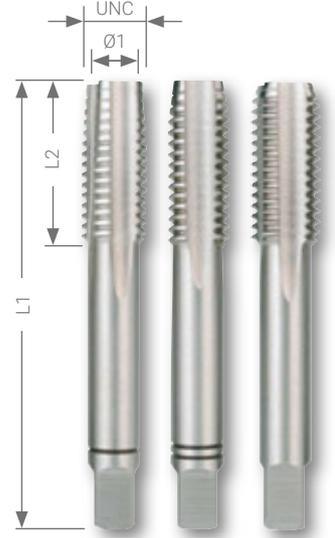
Type: forme B / cage fermée
 Filetage: Whitworth BSW ancien. DIN 11

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal BSW	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Épaisseur cage T mm	HSS	
1/16	60	16,0	5,0	247 116	1
3/32	48	16,0	5,0	247 332	1
1/8	40	20,0	5,0	247 018	1
5/32	32	20,0	5,0	247 532	1
3/16	24	20,0	7,0	247 316	1
7/32	24	20,0	7,0	247 732	1
1/4	20	25,0	9,0	247 014	1
5/16	18	25,0	9,0	247 516	1
3/8	16	30,0	11,0	247 038	1
7/16	14	30,0	11,0	247 716	1
1/2	12	38,0	14,0	247 012	1
9/16	12	38,0	14,0	247 916	1

Diamètre nominal BSW	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Épaisseur cage T mm	HSS	
5/8	11	45,0	18,0	247 058	1
3/4	10	45,0	18,0	247 034	1
7/8	9	55,0	22,0	247 078	1
1"	8	55,0	22,0	247 010	1
1 1/8	7	65,0	25,0	247 118	1
1 1/4	7	65,0	25,0	247 114	1
1 3/8	6	65,0	25,0	247 138	1
1 1/2	6	75,0	30,0	247 112	1
1 5/8	5	75,0	30,0	247 158	1
1 3/4	5	90,0	36,0	247 134	1
1 7/8	4 1/2	90,0	36,0	247 178	1
2"	4 1/2	90,0	36,0	247 020	1



Tarauds main ≈ DIN 352, HSS rectifié, pas américain UNC

Jeu: 3 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud intermédiaire: entrée env. 4 - 5 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: pas américain gros UNC
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique

Aciers (N/mm²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 246 UNC1
 Taraud intermédiaire: réf. 246 UNC2
 Taraud finisseur: réf. 246 UNC3

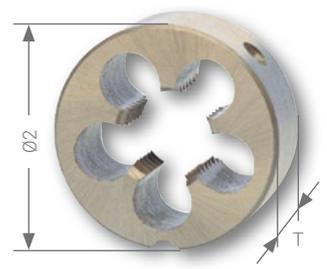
Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
Nr. 2	56	1,8	36,0	11,0	246 020 UNC	1
Nr. 3	48	2,1	36,0	11,0	246 030 UNC	1
Nr. 4	40	2,3	40,0	12,0	246 040 UNC	1
Nr. 5	40	2,6	40,0	12,0	246 050 UNC	1
Nr. 6	32	2,8	45,0	14,0	246 060 UNC	1
Nr. 8	32	3,5	45,0	14,0	246 080 UNC	1
Nr. 10	24	3,9	50,0	16,0	246 100 UNC	1
Nr. 12	24	4,5	50,0	18,0	246 120 UNC	1
1/4	20	5,1	50,0	19,0	246 014 UNC	1
5/16	18	6,6	56,0	22,0	246 016 UNC	1
3/8	16	8,0	70,0	24,0	246 038 UNC	1
7/16	14	9,4	70,0	24,0	246 716 UNC	1

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
1/2	13	10,8	75,0	29,0	246 012 UNC	1
9/16	12	12,2	80,0	30,0	246 916 UNC	1
5/8	11	13,5	80,0	32,0	246 058 UNC	1
3/4	10	16,5	95,0	40,0	246 034 UNC	1
7/8	9	19,5	100,0	40,0	246 078 UNC	1
1"	8	22,2	110,0	50,0	246 010 UNC	1
1 1/8	7	25,0	132,0	56,0	246 118 UNC	1
1 1/4	7	28,0	132,0	56,0	246 114 UNC	1
1 3/8	6	30,7	150,0	63,0	246 138 UNC	1
1 1/2	6	34,0	150,0	63,0	246 112 UNC	1
1 3/4	5	39,5	160,0	70,0	246 134 UNC	1
2"	4 1/2	45,0	190,0	80,0	246 200 UNC	1



Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, pas américain UNC

Type: forme B / cage fermée
 Filetage: américain gros pas UNC



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

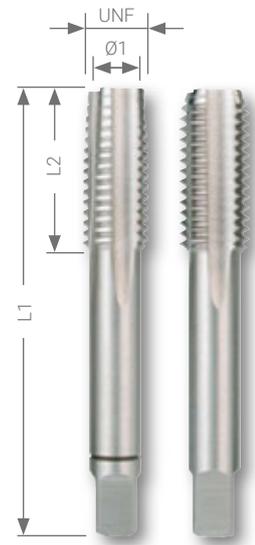
Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
Nr. 2	56	16,0	5,0	240 020 UNC	1
Nr. 3	48	16,0	5,0	240 030 UNC	1
Nr. 4	40	20,0	5,0	240 040 UNC	1
Nr. 5	40	20,0	5,0	240 050 UNC	1
Nr. 6	32	20,0	7,0	240 060 UNC	1
Nr. 8	32	20,0	7,0	240 080 UNC	1
Nr. 10	24	20,0	7,0	240 100 UNC	1
Nr. 12	24	20,0	7,0	240 120 UNC	1
1/4	20	20,0	7,0	240 014 UNC	1
5/16	18	25,0	9,0	240 516 UNC	1
3/8	16	30,0	11,0	240 038 UNC	1
7/16	14	30,0	11,0	240 716 UNC	1

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
1/2	13	38,0	14,0	240 012 UNC	1
9/16	12	38,0	14,0	240 916 UNC	1
5/8	11	45,0	18,0	240 058 UNC	1
3/4	10	45,0	18,0	240 034 UNC	1
7/8	9	55,0	22,0	240 078 UNC	1
1"	8	55,0	22,0	240 010 UNC	1
1 1/8	7	65,0	25,0	240 118 UNC	1
1 1/4	7	65,0	25,0	240 114 UNC	1
1 3/8	6	65,0	25,0	240 138 UNC	1
1 1/2	6	75,0	30,0	240 112 UNC	1
1 3/4	5	90,0	36,0	240 134 UNC	1
2"	4,5	90,0	36,0	240 200 UNC	1



Tarauts main ≈ DIN 2181, HSS rectifié, pas américain fin UNF

Jeu: 2 pièces
 Taraud ébaucheur: entrée env. 5 - 6 pas
 Taraud finisseur: entrée env. 2 - 3 pas
 Filetage: américain pas fin UNF
 Flancs: détalonnés



Unité d'emballage: par jeu, dans emballage plastique

Aciers (N/mm²) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm²) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Peuvent être commandés séparément:
 Taraud ébaucheur: réf. 246 UNF1
 Taraud finisseur: réf. 246 UNF2

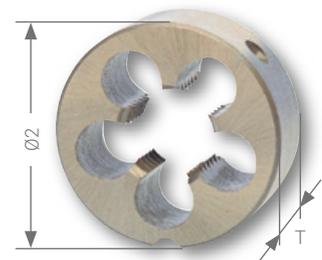
Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
Nr. 2	64	1,85	32,0	10,0	246 020 UNF	1
Nr. 3	56	2,15	32,0	10,0	246 030 UNF	1
Nr. 4	48	2,40	36,0	11,0	246 040 UNF	1
Nr. 5	44	2,70	36,0	11,0	246 050 UNF	1
Nr. 6	40	2,95	40,0	12,0	246 060 UNF	1
Nr. 8	36	3,50	40,0	12,0	246 080 UNF	1
Nr. 10	32	4,10	45,0	14,0	246 100 UNF	1
Nr. 12	28	4,60	50,0	14,0	246 120 UNF	1
1/4	28	5,50	50,0	18,0	246 014 UNF	1
5/16	24	6,90	56,0	22,0	246 516 UNF	1
3/8	24	8,50	63,0	22,0	246 038 UNF	1

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
7/16	20	9,90	63,0	22,0	246 716 UNF	1
1/2	20	11,50	75,0	24,0	246 012 UNF	1
9/16	18	12,90	80,0	28,0	246 916 UNF	1
5/8	18	14,50	80,0	28,0	246 058 UNF	1
3/4	16	17,50	95,0	32,0	246 034 UNF	1
7/8	14	20,50	100,0	36,0	246 078 UNF	1
1"	12	23,25	110,0	40,0	246 010 UNF	1
1 1/8	12	22,00	110,0	50,0	246 118 UNF	1
1 1/4	12	22,00	132,0	56,0	246 114 UNF	1
1 3/8	12	28,00	132,0	56,0	246 138 UNF	1
1 1/2	12	32,00	150,0	63,0	246 112 UNF	1



Filière ≈ DIN EN 22568, HSS rectifié, pas américain fin UNF

Type: forme B cage fermée
 Filetage: américain pas fin UNF



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
Nr. 2	64	16,0	5,0	240 020 UNF	1
Nr. 3	56	16,0	5,0	240 030 UNF	1
Nr. 4	48	16,0	5,0	240 040 UNF	1
Nr. 5	44	20,0	5,0	240 050 UNF	1
Nr. 6	40	20,0	5,0	240 060 UNF	1
Nr. 8	36	20,0	7,0	240 080 UNF	1
Nr. 10	32	20,0	7,0	240 100 UNF	1
Nr. 12	28	20,0	7,0	240 120 UNF	1
1/4	28	20,0	7,0	240 014 UNF	1
5/16	24	25,0	9,0	240 516 UNF	1
3/8	24	30,0	11,0	240 038 UNF	1

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre cage Ø2 mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
7/16	20	30,0	11,0	240 716 UNF	1
1/2	20	38,0	10,0	240 012 UNF	1
9/16	18	38,0	10,0	240 916 UNF	1
5/8	18	45,0	14,0	240 058 UNF	1
3/4	16	45,0	14,0	240 034 UNF	1
7/8	14	55,0	16,0	240 078 UNF	1
1"	12	55,0	16,0	240 010 UNF	1
1 1/8	12	65,0	18,0	240 118 UNF	1
1 1/4	12	65,0	18,0	240 114 UNF	1
1 3/8	12	65,0	18,0	240 138 UNF	1
1 1/2	12	75,0	20,0	240 112 UNF	1



Assortiment tarauds main HSS et HSSE-Co 5 en coffret métallique

	HSS	HSSE Co 5
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 21 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 001	245 001 E
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 22 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 1 tourne à gauche DIN 1814 dim. 11/2	245 002	245 002 E
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 29 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche DIN 1814 dim. 11/2	245 003	245 003 E



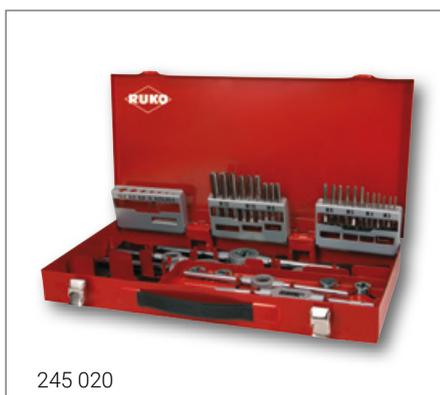
Assortiment tarauds main HSS et HSSE-Co 5 en coffret plastique

	HSS	HSSE Co 5
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 21 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 001 RO	245 001 ERO
Assortiment tarauds main métrique DIN 352, 28 pièces: 7 jeux de 3 tarauds dans chacune des dimensions M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 003 RO	245 003 ERO



Assortiment tarauds + forets + filières HSS et HSSE-Co 5 en coffret métallique

	HSS	HSSE Co 5
<p>Assortiment tarauds main + filières 31 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main métriques DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 filières avec cage Ø 25,0 mm ≈ DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 1 porte-filières 25,0 x 9,0 mm DIN 225 + 1 tourne à gauche taille 1½ DIN 1814 + 1 tourne vis 	245 010	245 010 E
<p>Assortiment tarauds + filières 37 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 filières métriques DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 2 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 020	245 020 E
<p>Assortiment tarauds + filières 44 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 7 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 7 filières métriques DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 2 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 030	245 030 E
<p>Assortiment tarauds + filières 54 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 11 jeux de 3 tarauds main DIN 352 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20 + 11 filières métriques M DIN EN 22568 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 - M 16 - M 18 - M 20 + 6 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 14,0 mm - 45,0 x 18,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 3 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 040	245 040 E
<p>Assortiment tarauds + filières 43 pièces:</p> <ul style="list-style-type: none"> 11 jeux de 2 tarauds pas métrique fin DIN 2181 MF 3 x 0,35 - MF 4 x 0,35 - MF 5 x 0,5 - MF 6 x 0,75 - MF 8 x 0,75 - MF 10 x 1,0 - MF 12 x 1,5 - MF 14 x 1,5 - MF 16 x 1,5 - MF 18 x 1,5 - MF 20 x 1,5 mm + 11 filières pas métrique fin DIN 22568 MF 3 - MF 4 - MF 5 - MF 6 - MF 8 - MF 10 - MF 12 - MF 14 - MF 16 - MF 18 - MF 20 + 6 porte-filières DIN 225, 1 dans chacune des dim. suivantes: 20,0 x 5,0 mm - 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm + 2 tourne-à gauche: 1 x taille 1 + 1 x taille 3 DIN 1814 + 1 tourne vis + 1 jauge à filet 	245 041	—



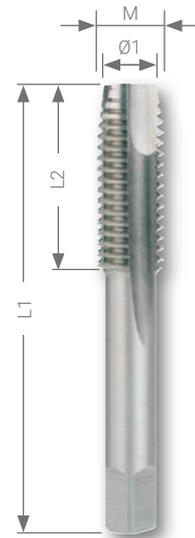


Taraud 1 passe ≈ DIN 352 HSS et HSSE-Co 5 rectifié, pas métrique

Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés

Taraud HSS pour trous débouchants, dans des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm² et taraud HSSE-Co 5 pour trous débouchants, dans des aciers non ou alliés jusqu'à 1000 N/mm², la fonte et les métaux non ferreux. Taraudage à la main ou la machine en une seule opération.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



HSS	800 N/mm ²		231 ...		
HSSE Co 5	1000 N/mm ²		231 ... E		

Aciers (N/mm ²) < 800		
Aciers (N/mm ²) < 1000		
Aciers inoxydables		
Alu		

Cuivre		
Bronze		
Plastiques		
Fontes		
Alliages au titane		

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	HSSE Co 5	
M 3	0,50	2,50	40,0	10,0	231 030	231 030 E	1
M 4	0,70	3,30	45,0	12,0	231 040	231 040 E	1
M 5	0,80	4,20	50,0	13,0	231 050	231 050 E	1
M 6	1,00	5,00	50,0	15,0	231 060	231 060 E	1
M 8	1,25	6,80	56,0	18,0	231 080	231 080 E	1
M 9	1,25	7,80	67,0	22,0	231 090	-	1
M 10	1,50	8,50	70,0	24,0	231 100	231 100 E	1
M 12	1,75	10,20	75,0	29,0	231 120	231 120 E	1

Assortiment tarauds 1 passe + forets HSS en coffret métallique

	245 004
Assortiment 7 tarauds 1 passe métrique ≈ DIN 352 1 par dimension M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N HSS taillés meulés Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche dim. 1 1/2 DIN 1814	



Assortiment tarauds 1 passe + forets HSS en coffret plastique

	245 004 RO
Assortiment 7 tarauds 1 passe métrique ≈ DIN 352 1 par dimension M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N HSS taillés meulés Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm + 1 tourne à gauche dim. 1 1/2 DIN 1814	



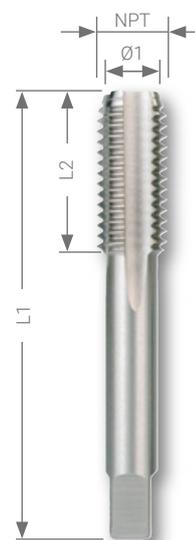


Taraud main 1 passe, HSS rectifié, NPT (conique)

Filetage: américain gaz conique selon ANSI B.1.20.1
 Flancs: détalonnés
 Conicité: 1:16

Pour trous débouchants, dans des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm², la fonte et les métaux non ferreux. Taraudage à la main ou la machine en une seule opération.

Attention: avant trou cylindrique!



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

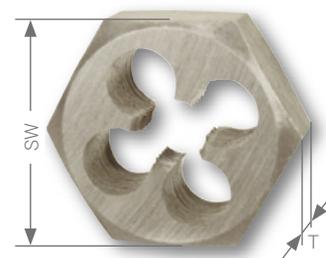
	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
		Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>

Diamètre nominal NPT	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	Diamètre avant-trou mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
1/16	27,0	6,00	12,00	65,0	19,0	231 116 NPT	1
1/8	27,0	8,25	12,00	65,0	19,0	231 018 NPT	1
1/4	18,0	10,70	17,50	70,0	25,0	231 014 NPT	1
3/8	18,0	14,10	17,50	75,0	26,0	231 038 NPT	1
1/2	14,0	17,40	22,90	80,0	31,0	231 012 NPT	1
3/4	14,0	22,60	23,00	100,0	33,0	231 034 NPT	1
1"	11,5	28,50	27,40	110,0	38,0	231 010 NPT	1
1 1/4"	11,5	37,00	28,10	125,0	41,0	231 114 NPT	1
1 1/2"	11,5	43,50	28,40	140,0	42,0	231 112 NPT	1
2"	11,5	55,00	28,40	160,0	44,0	231 020 NPT	1



Filière hexagonale métrique DIN 382 HSS rectifié

Filetage: métrique DIN ISO 13



Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal M	Pas mm	Dimension du 6 pans SW mm	Epaisseur cage T mm	HSS		Diamètre nominal M	Pas mm	Dimension du 6 pans SW mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
M 3	0,50	18,0	5,0	267 030	1	M 16	2,00	41,0	18,0	267 160	1
M 4	0,70	18,0	5,0	267 040	1	M 18	2,50	41,0	18,0	267 180	1
M 5	0,80	18,0	7,0	267 050	1	M 20	2,50	41,0	18,0	267 200	1
M 6	1,00	18,0	7,0	267 060	1	M 22	2,50	50,0	22,0	267 220	1
M 8	1,25	21,0	9,0	267 080	1	M 24	3,00	50,0	22,0	267 240	1
M 10	1,50	27,0	11,0	267 100	1	M 27	3,00	60,0	25,0	267 270	1
M 12	1,75	36,0	14,0	267 120	1	M 30	3,50	60,0	25,0	267 300	1
M 14	2,00	36,0	14,0	267 140	1						

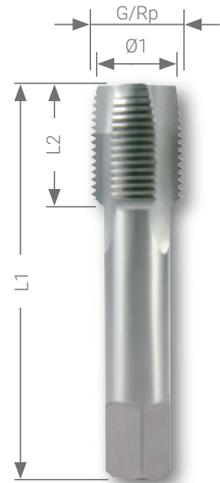


Taraud 1 passe BSP Gaz ≈ DIN 5157 HSS, rectifié

Filetage: DIN ISO 228 Gaz 55° (filetage tube cylindrique)
 DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm2) < 1000		Bronze	□
		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	



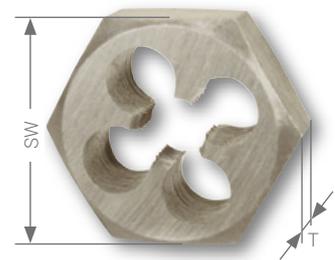
Diamètre nominal G / Rp		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
G 1/8	Rp 1/8	28	8,6	63,0	20,0	236 218	1
G 1/4	Rp 1/4	19	11,5	70,0	22,0	236 214	1
G 3/8	Rp 3/8	19	15,0	70,0	22,0	236 238	1
G 1/2	Rp 1/2	14	19,0	80,0	22,0	236 212	1
G 3/4	Rp 3/4	14	24,5	90,0	22,0	236 234	1
G 1"	Rp 1"	11	30,5	100,0	25,0	236 210	1



Filière hexagonale BSP Gaz DIN 382 HSS, rectifié

Filetage: DIN ISO 228 Gaz 55° (filetage tube cylindrique)

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



Diamètre nominal G	Nb. de filets au pouce	Dimension du 6 pans SW mm	Epaisseur cage T mm	HSS	
G 1/8	28	27,0	11,0	267 618	1
G 1/4	19	36,0	10,0	267 614	1
G 3/8	19	41,0	14,0	267 638	1
G 1/2	14	41,0	14,0	267 612	1
G 3/4	14	50,0	16,0	267 634	1
G 1"	11	60,0	18,0	267 610	1

Assortiment tarauds filières, spécial installateur sanitaire HSS pour filetage de tube cylindrique, en coffret plastique

Assortiment tarauds filières pour installateur sanitaire ,13 pièces 6 tarauds 1 passe G/Rp ≈ DIN 5157 HSS, rectifiés G/Rp 1/8" x 28 - G/Rp 1/4" x 19 - G/Rp 3/8" x 19 - G/Rp 1/2" x 14 - G/Rp 3/4" x 14 - G/Rp 1" x 11 + 6 filières hexagonales G DIN 382 HSS, rectifiés G 1/8" x 28 - G 1/4" x 19 - G 3/8" x 19 - G 1/2" x 14 - G 3/4" x 14 - G 1" x 11 + 1 Pâte de coupe, 50 g	245 059



Rallonge pour tarauds, DIN 377

Rallonge pour les tarauds à main.
Carrés extérieur et intérieur de taille identique.

Exécution: traité et rectifié
Queue: carré selon DIN 10

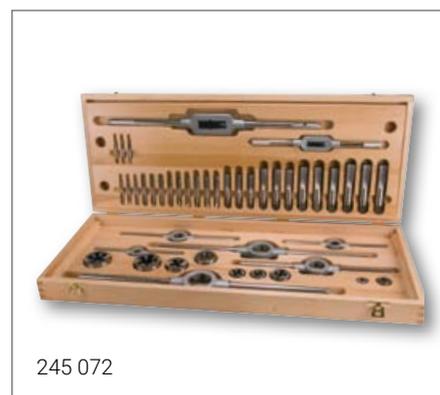
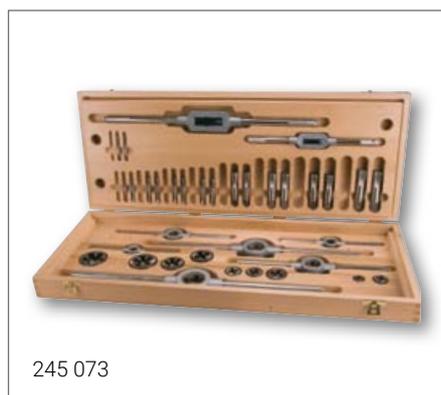
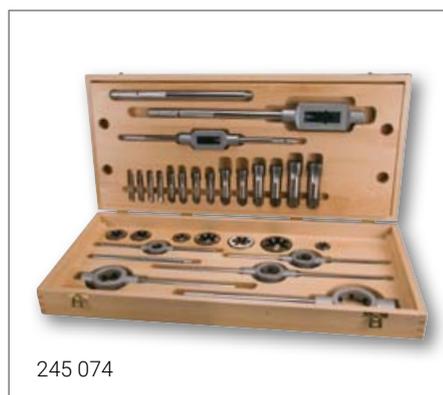
Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Carré mm	L1 mm	Pour tarauds à main			G		
		M	Ww				
2,1	60,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	241 021	1	
2,7	80,0	M 3	—	—	241 027	1	
3,4	95,0	M 4	5/32	—	241 034	1	
4,9	110,0	M 5 - M 8	7/32 - 5/16	—	241 049	1	
5,5	115,0	M 9 - M 10	3/8	1/8	241 055	1	
7,0	125,0	M 12	1/2	—	241 070	1	
9,0	135,0	M 13 - M 16	9/16 - 5/8	1/4	241 090	1	
11,0	150,0	M 18	11/16 - 3/4	—	241 110	1	
12,0	155,0	M 20	13/16	1/2	241 120	1	
14,5	174,0	M 22 - M 24	7/8 - 15/16	5/8	241 145	1	
16,0	185,0	M 27 - M 28	1	3/4	241 160	1	
18,0	195,0	M 30 - M 32	1 1/8	7/8	241 180	1	



Assortiment tarauds + filières HSS en coffret bois

	 
Assortiment tarauds + filières 28 pièces: 7 jeux de 2 tarauds main G DIN 5157 – 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1" + 7 filières G DIN EN 24231 – 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 1" + 5 porte-filières DIN 225 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm - 65,0 x 18,0 mm + 2 tourne à gauche: 1 x taille 3 + 1 x taille 5 DIN 1814	245 074
Assortiment tarauds + filières 35 pièces: 9 jeux de 2 tarauds main UNF ≈ DIN 2181 – 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 9 filières UNF ≈ DIN EN 22568 – 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 6 porte-filières DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 14,0 mm - 55,0 x 16,0 mm + 2 tourne à gauche: 1 x taille 2 + 1 x taille 4 DIN 1814	245 073
Assortiment tarauds + filières 44 pièces: 9 jeux de 3 tarauds main UNC ≈ DIN 352 – 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 9 filières UNC ≈ DIN EN 22568 – 1/4 - 5/16 - 3/8 - 7/16 - 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8 - 1" + 6 porte-filières DIN 225 20,0 x 7,0 mm - 25,0 x 9,0 mm - 30,0 x 11,0 mm - 38,0 x 10,0 mm - 45,0 x 18,0 mm - 55,0 x 22,0 mm + 2 tourne à gauche: 1 x taille 2 + 1 x taille 4 DIN 1814	245 072



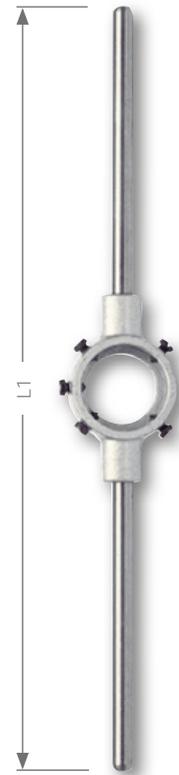
Porte-filières DIN 225

Pour filières à cage fermée ou fendue selon DIN 24231.
Poignées en acier dont une amovible. 5 vis pour le blocage de la filière.

Exécution: cage en zamac injecté

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	Epaisseur cage mm	L1 mm	Pour filières			No.	
			M + MF	Ww	G		
16	5,0	160,0	M 1 - M 2,6	1/16 - 3/32	—	242 165	1
20	5,0	175,0	M 3 - M 4	1/8 - 5/32	—	242 205	1
20	7,0	175,0	M 4,5 - M 6	3/16 - 1/4	—	242 207	1
25	9,0	210,0	M 7 - M 9	5/16	1/16	242 259	1
30	11,0	260,0	M 10 - M 11	3/8 - 7/16	1/8	242 3011	1
38	14,0	310,0	M 12 - M 14	1/2 - 9/16	—	242 3814	1
45	18,0	440,0	M 16 - M 20	5/8 - 3/4	—	242 4518	1
55	22,0	495,0	M 22 - M 24	7/8 - 1	—	242 5522	1
65	25,0	630,0	M 27 - M 36	1 1/8 - 1 3/8	—	242 6525	1
75	30,0	700,0	M 38 - M 42	1 1/2 - 1 5/8	—	242 7530	1
90	36,0	900,0	M 45 - M 52	1 3/4 - 2	—	242 9036	1
105	36,0	930,0	M 54 - M 63	2 1/4 - 2 3/4	—	242 10536	1
38	10,0	310,0	MF 12 - MF 14	—	1/4	242 3810	1
45	14,0	440,0	MF 16 - MF 20	—	3/8 - 1/2	242 4514	1
55	16,0	495,0	MF 22 - MF 24	—	5/8 - 3/4	242 5516	1
65	18,0	630,0	MF 27 - MF 36	—	7/8 - 1	242 6518	1
75	20,0	750,0	MF 38 - MF 42	—	1 1/8 - 1 1/4	242 7520	1
90	22,0	900,0	MF 45 - MF 52	—	1 3/8 - 1 5/8	242 9022	1
105	22,0	930,0	MF 54 - MF 63	—	1 3/4 - 2	242 10522	1



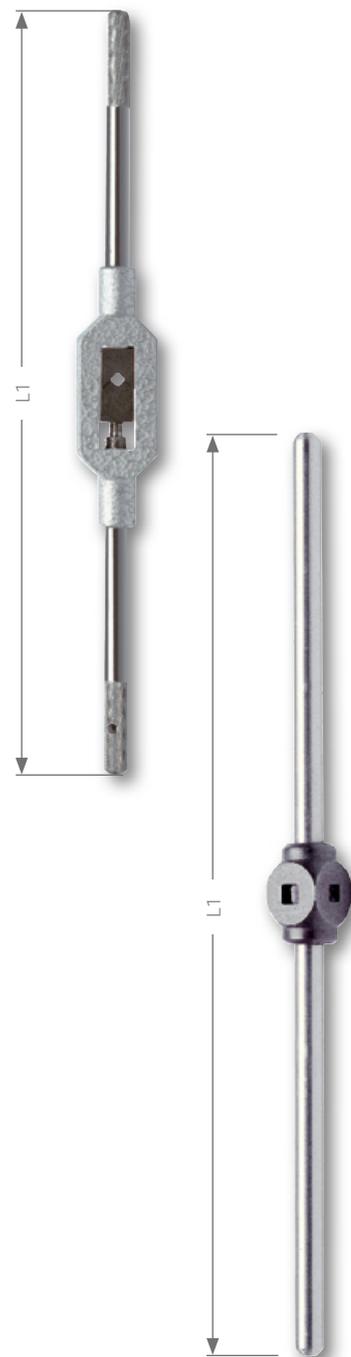
Tourne à gauche réglable DIN 1814

Idéal pour toutes les opérations de taraudage manuel.
Mandrin deux mors pour un bon maintien des tarauds.
Poignées moletées en métal dont une amovible.

Exécution: cage injectée
Mors de serrage: traités

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	L1 mm	Pour tarauds à main			No.	
		M	Ww	G		
0	125,0	M 1 - M 8	1/16 - 5/16	—	241 100	1
1	175,0	M 1 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 101	1
1 1/2	175,0	M 1 - M 12	1/8 - 1/2	1/8	241 112	1
2	265,0	M 4 - M 12	3/16 - 5/8	1/8 - 3/8	241 102	1
3	370,0	M 5 - M 20	1/4 - 3/4	1/8 - 1/2	241 103	1
4	480,0	M 11 - M 27	1/2 - 1	1/8 - 3/4	241 104	1
5	700,0	M 13 - M 32	5/8 - 1 1/4	1/4 - 1	241 105	1
6	1000,0	M 19 - M 38	3/4 - 1 1/2	1/4 - 1 1/4	241 106	1
7	1250,0	M 25 - M 52	7/8 - 2	5/8 - 2 1/4	241 107	1



Tourne à gauche sphérique

Rapide et pratique. Bon maintien du taraud.

Exécution: cage en zamac injecté
Carrés: selon DIN 10

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	L1 mm	Pour tarauds à main			No.	
		M	Ww	G		
0	200,0	M 1 - M 4	1/16 - 5/32	—	241 200	1
1	200,0	M 3,5 - M 8	5/32 - 5/16	—	241 201	1
2	240,0	M 4 - M 10	5/32 - 3/8	—	241 202	1
3	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	—	241 203	1
4	340,0	M 9 - M 16	3/8 - 5/8	—	241 204	1
5	450,0	M 12 - M 20	1/2 - 13/16	—	241 205	1
6	650,0	M 18 - M 27	11/16 - 1	—	241 206	1

Porte-tarauds réversible à cliquet

Idéal pour tarauder dans les endroits difficiles d'accès.
Mandrin de serrage à deux mors.

Exécution: réglable gauche, droite, fixe
Poignée: coulissante, deux rainures de blocage
Finition: chromée

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Grandeur	L1 mm	Pour tarauds à main			No.	
		M	Ww	G		
1	85,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 001	1
2	100,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 002	1
10	250,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	—	241 010	1
20	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	241 020	1



Aperçu des outils et des applications:



Matières	Brillante	DIN	Forme	Coupe à gauche / coupe à droite	Filetage	Classes de résistance	Pour taraudage de trous borgnes / pour taraudage de trous débouchant	Diamètre nominal	Art. n°	Page
HSS		DIN 371	B		M	800 N/mm ²		M 2 - M 10	232 020 - 232 100	164
HSSE Co 5		DIN 371	B		M	1000 N/mm ²		M 2 - M 10	232 020 E - 232 100 E	164
HSSE Co 5		DIN 371	B		M	1000 N/mm ²		M 2 - M 10	232 020 VA - 232 100 VA	164
HSS	TiN	DIN 371	B		M	900 N/mm ²		M 2 - M 10	232 020 T - 232 100 T	164
HSSE Co 5	TiAlN	DIN 371	B		M	1200 N/mm ²		M 2 - M 10	232 020 EF - 232 100 EF	164
HSS		DIN 371	C		M	800 N/mm ²		M 2 - M 10	234 020 - 234 100	165
HSSE Co 5		DIN 371	C		M	1000 N/mm ²		M 2 - M 10	234 020 E - 234 100 E	165
HSSE Co 5		DIN 371	C		M	1000 N/mm ²		M 2 - M 10	234 020 VA - 234 100 VA	165
HSS	TiN	DIN 371	C		M	900 N/mm ²		M 2 - M 10	234 020 T - 234 100 T	165
HSSE Co 5	TiAlN	DIN 371	C		M	1200 N/mm ²		M 2 - M 10	234 020 EF - 234 100 EF	165
HSS		DIN 376	B		M	800 N/mm ²		M 12 - M 30	232 120 - 232 300	166
HSSE Co 5		DIN 376	B		M	1000 N/mm ²		M 3 - M 30	232 031 E - 232 300 E	166
HSSE Co 5		DIN 376	B		M	1000 N/mm ²		M 3 - M 30	232 031 VA - 232 300 VA	166
HSS	TiN	DIN 376	B		M	900 N/mm ²		M 12 - M 30	232 120 T - 232 300 T	166
HSSE Co 5	TiAlN	DIN 376	B		M	1200 N/mm ²		M 3 - M 30	232 031 EF - 232 300 EF	166
HSS		DIN 376	C		M	800 N/mm ²		M 12 - M 30	233 120 - 233 300	167
HSSE Co 5		DIN 376	C		M	1000 N/mm ²		M 3 - M 30	233 030 E - 233 300 E	167
HSSE Co 5		DIN 376	C		M	1000 N/mm ²		M 3 - M 30	233 030 VA - 233 300 VA	167
HSS	TiN	DIN 376	C		M	900 N/mm ²		M 12 - M 30	233 120 T - 233 300 T	167
HSSE Co 5	TiAlN	DIN 376	C		M	1200 N/mm ²		M 3 - M 30	233 030 EF - 233 300 EF	167
HSS		DIN 371	B _{AZ}		M	800 N/mm ²		M 3 - M 10	272 030 - 272 100	170
HSS		DIN 376	B _{AZ}		M	800 N/mm ²		M 12 - M 24	272 120 - 272 240	170

Aciers (N/mm ²) < 800	Aciers (N/mm ²) < 1000	Aciers (N/mm ²) < 1200	Aciers inoxydables	Alu	Cuivre	Bronze	Plastiques	Fontes	Alliages au titane
■				□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	□		□		■	□	□	□	
■	■	■	■	□	■	■	□	□	□
■				□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	□		□		■	□	□	□	
■	■	■	■	□	■	■	□	□	□
■				□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	□		□		■	□	□	□	
■	■	■	■	□	■	■	□	□	□
■				□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	□		□		■	□	□	□	
■	■	■	■	□	■	■	□	□	□
□				■	□		■		
□				■	□		■		

Aperçu des outils et des applications:



Matières	Brillante	DIN	Forme	Coupe à gauche / coupe à droite	Filetage	Classes de résistance	Pour taraudage de trous borgnes / pour taraudage de trous débouchant	Diamètre nominal	Art. n°	Page
HSSE Co 5	TiCN	DIN 371	B		M	800 N/mm²		M 3 - M 10	273 030 ETC - 273 100 ETC	171
HSSE Co 5	TiCN	DIN 376	C		M	1000 N/mm²		M 12 - M 24	273 120 ETC - 273 240 ETC	171
HSSE Co 5		DIN 5156	B		G (BSP)	1000 N/mm²		G 1/8 - G 2"	262 018 E - 262 020 E	172
HSSE Co 5		DIN 5156	C		G (BSP)	1000 N/mm²		G 1/8 - G 2"	263 018 E - 263 020 E	172
HSSE Co 5		DIN 374	B		MF	1000 N/mm²		MF 4 - MF 30	260 041 E - 260 302 E	174
HSSE Co 5		DIN 374	C		MF	1000 N/mm²		MF 4 - MF 30	261 041 E - 261 302 E	175
HSSE Co 5			B		UNC	1000 N/mm²		Nr. 4 - 3/8	265 040 UNC - 265 038 UNC	176
HSSE Co 5			B		UNC	1000 N/mm²		7/16 - 1"	265 716 UNC - 265 010 UNC	176
HSSE Co 5			C		UNC	1000 N/mm²		Nr. 4 - 3/8	266 040 UNC - 266 038 UNC	177
HSSE Co 5			C		UNC	1000 N/mm²		7/16 - 1"	266 716 UNC - 266 010 UNC	177
HSSE Co 5			B		UNF	1000 N/mm²		Nr. 4 - 3/8	265 040 UNF - 265 038 UNF	178
HSSE Co 5			B		UNF	1000 N/mm²		7/16 - 1"	265 716 UNF - 265 010 UNF	178
HSSE Co 5			C		UNF	1200 N/mm²		Nr. 4 - 3/8	266 040 UNF - 266 038 UNF	179
HSSE Co 5			C		UNF	1000 N/mm²		7/16 - 1"	266 716 UNF - 266 010 UNF	179
HSS		DIN 40430	B		PG	800 N/mm²		PG 7 - PG 48	264 007 - 264 048	180
HSS		DIN 357			M	800 N/mm²		M 3 - M 24	243 030 - 243 240	180
HSSE Co 5		DIN 2174	D		M	1000 N/mm²		M 3 - M 12	271 003 N - 271 012 N	181
HSSE Co 5	TiAIN	DIN 2174	D		M	1200 N/mm²		M 3 - M 12	271 003 F - 271 012 F	181
HSS					M	600 N/mm²		M 3 - M 10	270 014 - 270 019	182 - 183
HSS	TiN				M	900 N/mm²		M 3 - M 10	270 014 T - 270 019 T	182 - 183
HSS					M	600 N/mm²		M 3 - M 10	R 270 014 - R 270 019	182 - 183
HSS	TiN				M	900 N/mm²		M 3 - M 10	R 270 014 T - R 270 019 T	182 - 183

Aciers (N/mm ²) < 800 	Aciers (N/mm ²) < 1000 	Aciers (N/mm ²) < 1200 	Aciers inoxydables 	Alu 	Cuivre 	Bronze 	Plastiques 	Fontes 	Alliages au titane 
■	■	□	■	□	■	□	□	□	
■	■	□	■	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■		□	□	■	□	□	□	
■	■	■	■	□	■	□	□	□	□
□				■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	□	□	
□				■	■	□	■	□	
■	□		□		■	□	□	□	

Description du produit pour taraud machine



HSS

Taraud machine rectifié en HSS. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou faiblement alliés d'une résistance de max. 800 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

L'acier rapide, essentiellement connu sous le nom High Speed Steel, (HSS) désigne un groupe d'alliages d'acier à outils au carbone - jusqu'à 2,06 % - allié à d'autres éléments, tels que le molybdène, le vanadium, le cobalt, le nickel et le titane - jusqu'à 30 %. Les aciers HSS se caractérisent par leur dureté importante, tout en conservant une bonne résilience. Ils offrent également une bonne résistance à la chaleur : jusqu'à 600°C. Contrairement aux outils modernes en carbure ou en céramique, les outils en HSS sont beaucoup moins sensibles aux chocs et aux vibrations et sont donc les mieux adaptés pour des utilisations manuelles ou en machines électro-portatives.



HSSE-Co 5

Taraud machine rectifié en HSS avec 5 % de cobalt. Grâce à une meilleure résistance aux températures élevées, la durée de vie de l'outil est accrue. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 900 N/mm², dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

En ajoutant du cobalt dans un acier rapide, on obtient un alliage plus dur et plus résistant à la chaleur. Il sera utilisé principalement pour l'usinage des aciers inoxydables et des aciers fortement alliés. Etant plus dur, l'outil devient en contre partie plus cassant et plus fragile. La teneur en cobalt de 5 % garantit une résistance plus élevée à la chaleur, ainsi qu'une stabilité plus élevée.



HSSE-Co 5 VAP pour aciers inox

Taraud machine rectifié en HSS avec 5 % de cobalt, et vaporisé. Acier vaporisé. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 1000 N/mm², dans les aciers inoxydables, dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le taraudage se fait en une seule opération.

La "vaporisation" consiste à créer une micro oxydation de la surface de l'outil sur une très faible épaisseur (quelques microns). Ce traitement a pour but d'améliorer l'accroche des huiles de coupe sur la surface de l'outil et donc de favoriser le glissement du copeau. On évite ainsi les risques de colmatage de copeaux qui sont à l'origine d'un mauvais état de surface du taraudage, voir d'une casse de l'outil. Il est par contre fortement déconseillé d'utiliser les outils vaporisés à sec. La vaporisation améliore l'adhérence des lubrifiants à la surface de l'outil.



Description du produit pour taraud machine



HSS-TiN

Taraud machine rectifié en HSS avec revêtement en nitrure de titane. Ce revêtement très dur d'une épaisseur de quelques microns seulement, augmente la résistance à l'usure de l'outil. Pour la réalisation de taraudages traversant ou borgnes dans des aciers non alliés ou alliés d'une résistance de max. 900 N/mm², dans l'inox, dans la fonte malléable et dans les métaux non ferreux. Le nitrure de titane est une combinaison chimique de deux éléments - le titane et l'azote - d'apparence jaune doré. C'est un matériau qui se caractérise par une dureté et une résistance à l'abrasion élevées. Le revêtement TiN a une dureté d'env. 2 300 HV et résiste à une température de 600°C.

Avantages:

dureté, baisse des frottements, meilleure durée de vie. La lubrification n'est pas obligatoire mais recommandée.



HSSE-Co 5 TiAlN

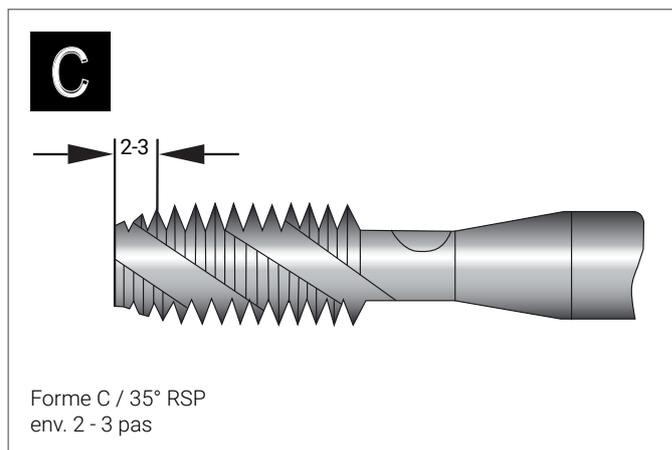
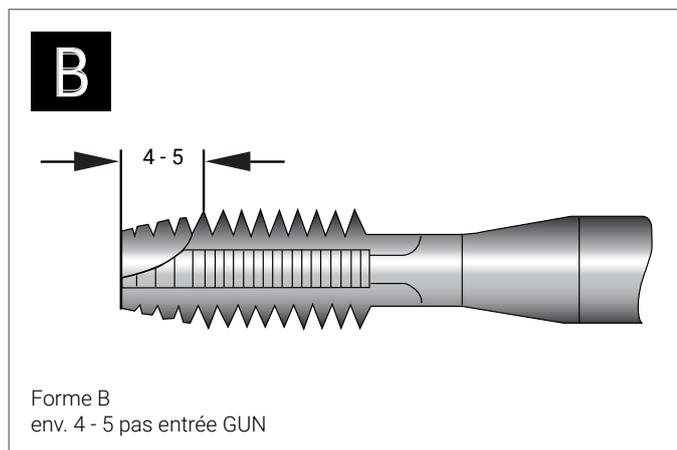
Taraud machine en acier rapide à haut rendement. Pour percer des tarauds traversant et tarauds à trous borgnes dans des aciers non alliés, faiblement alliés ou alliés d'une résistance de max. 1200 N/mm² et dans la fonte. Le taraudage se fait en une seule opération. Grâce à un revêtement TiAlN résistant à l'usure, la dureté de la surface atteint env. 3 500 HV. Le nitrure de titane d'aluminium est une combinaison chimique de trois éléments : le titane, l'aluminium et l'azote. Le TiAlN est un matériau métallique à résistance mécanique élevée, typiquement noir-violet.

Avantages:

Le revêtement TiAlN permet d'utiliser les outils d'enlèvement de copeaux pour le façonnage à sec sans qu'aucun refroidissement ne soit nécessaire. Dureté accrue, coefficient de frottement réduit, durabilité optimale.



Caractéristiques techniques:





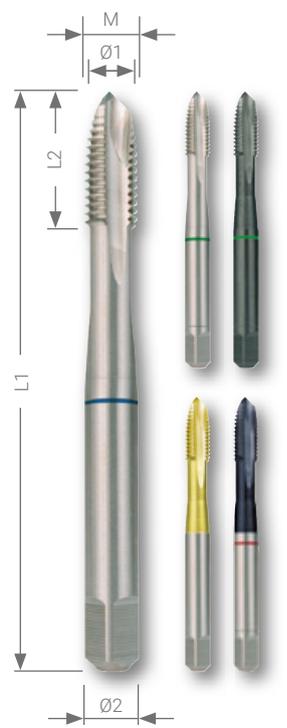
Taraud machine droit entrée GUN DIN 371, pas métrique HSS et HSSE-Co 5, rectifié

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue renforcée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Pour augmenter la durée d'utilisation - Réduisez la vitesse !
 Refroidissement pendant le fraisage !



Aciers (N/mm ²) < 800	■	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		■	■	□	■
Aciers (N/mm ²) < 1200					■
Aciers inoxydables		□	□	□	■
Alu	□	□	□		□

Cuivre	■	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□	■
Plastiques	□	□	□	□	□
Fontes	□	□	□	□	□
Alliages au titane					□

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 2	0,40	1,60	45,0	8,0	2,8
M 2,5	0,45	2,05	50,0	9,0	2,8
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0

Diamètre nominal M	HSS	800 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSS	TiN	900 N/mm ²	HSSE Co 5	TiAlN	1200 N/mm ²	
M 2													1
M 2,5													1
M 3													1
M 4													1
M 5													1
M 6													1
M 8													1
M 10													1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Taraud machine hélicoïdal DIN 371, pas métrique HSS et HSSE-Co 5, rectifié

Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée
hélice à droite à 35°, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Pour augmenter la durée d'utilisation - Réduisez la vitesse !
Refroidissement pendant le fraisage !



Aciers (N/mm ²) < 800	■	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		■	■	□	■
Aciers (N/mm ²) < 1200					■
Aciers inoxydables		■	■	□	■
Alu	□	□	□		□

Cuivre	■	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□	■
Plastiques	□	□	□	□	□
Fontes	□	□	□	□	□
Alliages au titane					□

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 2	0,40	1,60	45,0	8,0	2,8
M 2,5	0,45	2,05	50,0	9,0	2,8
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0

Diamètre nominal M													
M 2		234 020	234 020 E	234 020 VA	234 020 T	234 020 EF							1
M 2,5		234 025	234 025 E	234 025 VA	234 025 T	234 025 EF							1
M 3		234 030	234 030 E	234 030 VA	234 030 T	234 030 EF							1
M 4		234 040	234 040 E	234 040 VA	234 040 T	234 040 EF							1
M 5		234 050	234 050 E	234 050 VA	234 050 T	234 050 EF							1
M 6		234 060	234 060 E	234 060 VA	234 060 T	234 060 EF							1
M 8		234 080	234 080 E	234 080 VA	234 080 T	234 080 EF							1
M 10		234 100	234 100 E	234 100 VA	234 100 T	234 100 EF							1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



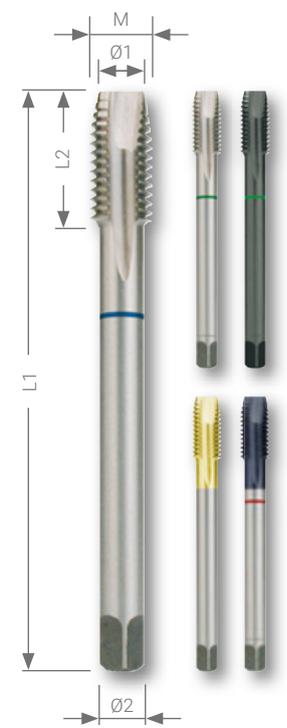
Taraud machine droit entrée GUN, DIN 376, HSS et HSSE-Co 5, rectifié

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Entrée: forme B env. 4 - 5 pas entrée GUN
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Aciers (N/mm ²) < 800	■	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		■	■	□	■
Aciers (N/mm ²) < 1200					■
Aciers inoxydables		■	■	□	■
Alu	□	□	□		□

Cuivre	■	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□	■
Plastiques	□	□	□	□	□
Fontes	□	□	□	□	□
Alliages au titane					□

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	2,2
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	2,8
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	3,5
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	4,5
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	6,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	7,0
M 12	1,75	10,20	110,0	28,0	9,0
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0

Diamètre nominal M	HSS	800 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSS	TIN	900 N/mm ²	HSSE Co 5	TiAIN	1200 N/mm ²	
M 3	—	—	232 031 E	—	232 031 VA	—	—	—	—	232 031 EF	—	—	1
M 4	—	—	232 041 E	—	232 041 VA	—	—	—	—	232 041 EF	—	—	1
M 5	—	—	232 051 E	—	232 051 VA	—	—	—	—	232 051 EF	—	—	1
M 6	—	—	232 061 E	—	232 061 VA	—	—	—	—	232 061 EF	—	—	1
M 8	—	—	232 081 E	—	232 081 VA	—	—	—	—	232 081 EF	—	—	1
M 10	—	—	232 101 E	—	232 101 VA	—	—	—	—	232 101 EF	—	—	1
M 12	232 120	—	232 120 E	—	232 120 VA	—	232 120 T	—	—	232 120 EF	—	—	1
M 14	232 140	—	232 140 E	—	232 140 VA	—	232 140 T	—	—	232 140 EF	—	—	1
M 16	232 160	—	232 160 E	—	232 160 VA	—	232 160 T	—	—	232 160 EF	—	—	1
M 18	232 180	—	232 180 E	—	232 180 VA	—	232 180 T	—	—	232 180 EF	—	—	1
M 20	232 200	—	232 200 E	—	232 200 VA	—	232 200 T	—	—	232 200 EF	—	—	1
M 22	232 220	—	232 220 E	—	232 220 VA	—	232 220 T	—	—	232 220 EF	—	—	1
M 24	232 240	—	232 240 E	—	232 240 VA	—	232 240 T	—	—	232 240 EF	—	—	1
M 27	232 270	—	232 270 E	—	232 270 VA	—	232 270 T	—	—	232 270 EF	—	—	1
M 30	232 300	—	232 300 E	—	232 300 VA	—	232 300 T	—	—	232 300 EF	—	—	1



Taraud machine hélicoïdal, DIN 376, HSS et HSSE-Co 5, rectifié

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Entrée: forme C / 35° RSP env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Aciers (N/mm ²) < 800	■	■	■	■	■
Aciers (N/mm ²) < 1000		■	■	□	■
Aciers (N/mm ²) < 1200					■
Aciers inoxydables		■	■	□	■
Alu	□	□	□		□

Cuivre	■	■	■	■	■	■
Bronze	□	□	□	□	□	■
Plastiques	□	□	□	□	□	□
Fontes	□	□	□	□	□	□
Alliages au titane						□

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	2,2
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	2,8
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	3,5
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	4,5
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	6,0
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	7,0
M 12	1,75	10,20	110,0	28,0	9,0
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0
M 27	3,00	24,00	160,0	38,0	20,0
M 30	3,50	26,50	180,0	45,0	22,0

Diamètre nominal M	HSS	800 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSSE Co 5	1000 N/mm ²	HSS	TiN	900 N/mm ²	HSSE Co 5	TiAlN	1200 N/mm ²	
M 3	—	—	233 030 E	233 030 VA	—	—	—	—	—	233 030 EF	—	—	1
M 4	—	—	233 040 E	233 040 VA	—	—	—	—	—	233 040 EF	—	—	1
M 5	—	—	233 050 E	233 050 VA	—	—	—	—	—	233 050 EF	—	—	1
M 6	—	—	233 060 E	233 060 VA	—	—	—	—	—	233 060 EF	—	—	1
M 8	—	—	233 080 E	233 080 VA	—	—	—	—	—	233 080 EF	—	—	1
M 10	—	—	233 100 E	233 100 VA	—	—	—	—	—	233 100 EF	—	—	1
M 12	233 120	—	233 120 E	233 120 VA	233 120 T	—	—	—	—	233 120 EF	—	—	1
M 14	233 140	—	233 140 E	233 140 VA	233 140 T	—	—	—	—	233 140 EF	—	—	1
M 16	233 160	—	233 160 E	233 160 VA	233 160 T	—	—	—	—	233 160 EF	—	—	1
M 18	233 180	—	233 180 E	233 180 VA	233 180 T	—	—	—	—	233 180 EF	—	—	1
M 20	233 200	—	233 200 E	233 200 VA	233 200 T	—	—	—	—	233 200 EF	—	—	1
M 22	233 220	—	233 220 E	233 220 VA	233 220 T	—	—	—	—	233 220 EF	—	—	1
M 24	233 240	—	233 240 E	233 240 VA	233 240 T	—	—	—	—	233 240 EF	—	—	1
M 27	233 270	—	233 270 E	233 270 VA	233 270 T	—	—	—	—	233 270 EF	—	—	1
M 30	233 300	—	233 300 E	233 300 VA	233 300 T	—	—	—	—	233 300 EF	—	—	1



Assortiment tarauds machine + forets HSS et HSSE-Co 5 en coffret métallique

		HSS	HSSE Co 5	HSSE Co 5	HSS	TiN	HSSE Co 5	TiAlN
B 	Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds droits entrée GUN DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 057	245 061	245 063	245 065			245 068
C 	Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds hélicoïdaux 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 058	245 062	245 064	245 066			245 069
B 	Assortiment tarauds machine droits et forets 14 pièces: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 048	245 051	—	—			—
C 	Assortiment tarauds machine hélicoïdaux et forets 14 pièces: 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 049	245 052	—	—			—
B C 	Assortiment tarauds machine hélic. et droits + forets 21 pcs: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	245 054	—	—			—



245 058



245 062



245 063



245 065



245 051



245 052



Assortiment tarauds machine + forets HSS et HSSE-Co 5 en coffret plastique

		HSS	HSSE Co 5	HSSE Co 5	HSS	TIN	HSSE Co 5	TITAIN
B 	Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds droits entrée GUN DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 057 RO	245 061 RO	245 063 RO	245 065 RO			
C 	Assortiment tarauds machine 7 pièces: 7 tarauds hélicoïdaux 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12	245 058 RO	245 062 RO	245 064 RO	245 066 RO			245069 RO
B 	Assortiment tarauds machine droits et forets 14 pièces: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 048 RO	245 051 RO	—	—			—
C 	Assortiment tarauds machine hélicoïdaux et forets 14 pièces: 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	245 049 RO	245 052 RO	—	—			—
B C 	Assortiment tarauds machine hélic. et droits + forets 21 pcs: 7 tarauds machine droit entrée Gun DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 tarauds machine hélicoïd. 35° RSP DIN 371 / 376 M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 7 forets DIN 338 type N Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	—	—	—	—			—





Taraud machine entrée GUN, DIN 371/376, HSS rectifié à filets alternés, pas métrique

Entrée: forme B - AZ env. 4 - 5 pas entrée GUN et filets alternés
 Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 800	<input type="checkbox"/>	Cuivre	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000		Bronze	
Aciers (N/mm ²) < 1200		Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables		Fontes	
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	Alliages au titane	



DIN 371 Taraud machine droit à filets alternés, queue renforcée, pour trous débouchants. Domaines d'application: alliages d'aluminium, fonte, laiton, cuivre, bronze

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSS		
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	272 030		1
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	272 040		1
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	272 050		1
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	272 060		1
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	272 080		1
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	272 100		1

DIN 376 Taraud machine droit à filets alternés, queue dégagée, pour trous débouchants. Domaines d'application: alliages d'aluminium, fonte, laiton, cuivre, bronze

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSS		
M 12	1,75	10,20	110,0	28,0	9,0	272 120		1
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0	272 140		1
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0	272 160		1
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0	272 180		1
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0	272 200		1
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0	272 220		1
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0	272 240		1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.

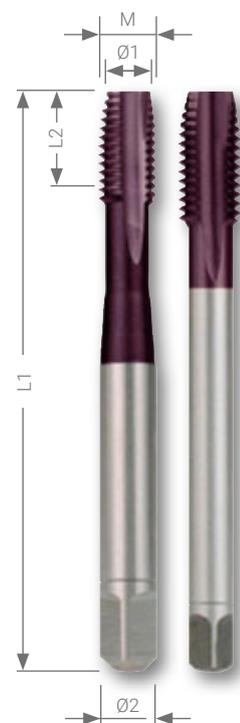


Taraud machine DIN 371/376, HSSE-Co 5 TiCN rectifié

Entrée: forme C / env. 2 - 3 pas
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input checked="" type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



DIN 371 Taraud machine à queue renforcée pour la réalisation de taraudages traversant dans la fonte de fer et les alliages de fonte.

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co5 TiCN	
M 3	0,50	2,50	56,0	11,0	3,5	273 030 ETC	1
M 4	0,70	3,30	63,0	13,0	4,5	273 040 ETC	1
M 5	0,80	4,20	70,0	16,0	6,0	273 050 ETC	1
M 6	1,00	5,00	80,0	19,0	6,0	273 060 ETC	1
M 8	1,25	6,80	90,0	22,0	8,0	273 080 ETC	1
M 10	1,50	8,50	100,0	24,0	10,0	273 100 ETC	1

DIN 376 Taraud machine à mèche dégagée pour percer des tarauds traversant dans la fonte de fer et les alliages de fonte.

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co5 TiCN	
M 12	1,75	10,20	110,0	28,0	9,0	273 120 ETC	1
M 14	2,00	12,00	110,0	30,0	11,0	273 140 ETC	1
M 16	2,00	14,00	110,0	32,0	12,0	273 160 ETC	1
M 18	2,50	15,50	125,0	34,0	14,0	273 180 ETC	1
M 20	2,50	17,50	140,0	34,0	16,0	273 200 ETC	1
M 22	2,50	19,50	140,0	34,0	18,0	273 220 ETC	1
M 24	3,00	21,00	160,0	38,0	18,0	273 240 ETC	1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Taraud machine droit DIN 5156, HSSE-Co 5 rectifié, BSP Gaz

Filetage: DIN ISO 228 "G" (filetage tube cylindrique)
 DIN 2999 "Rp" (filetage tube cylindrique)
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



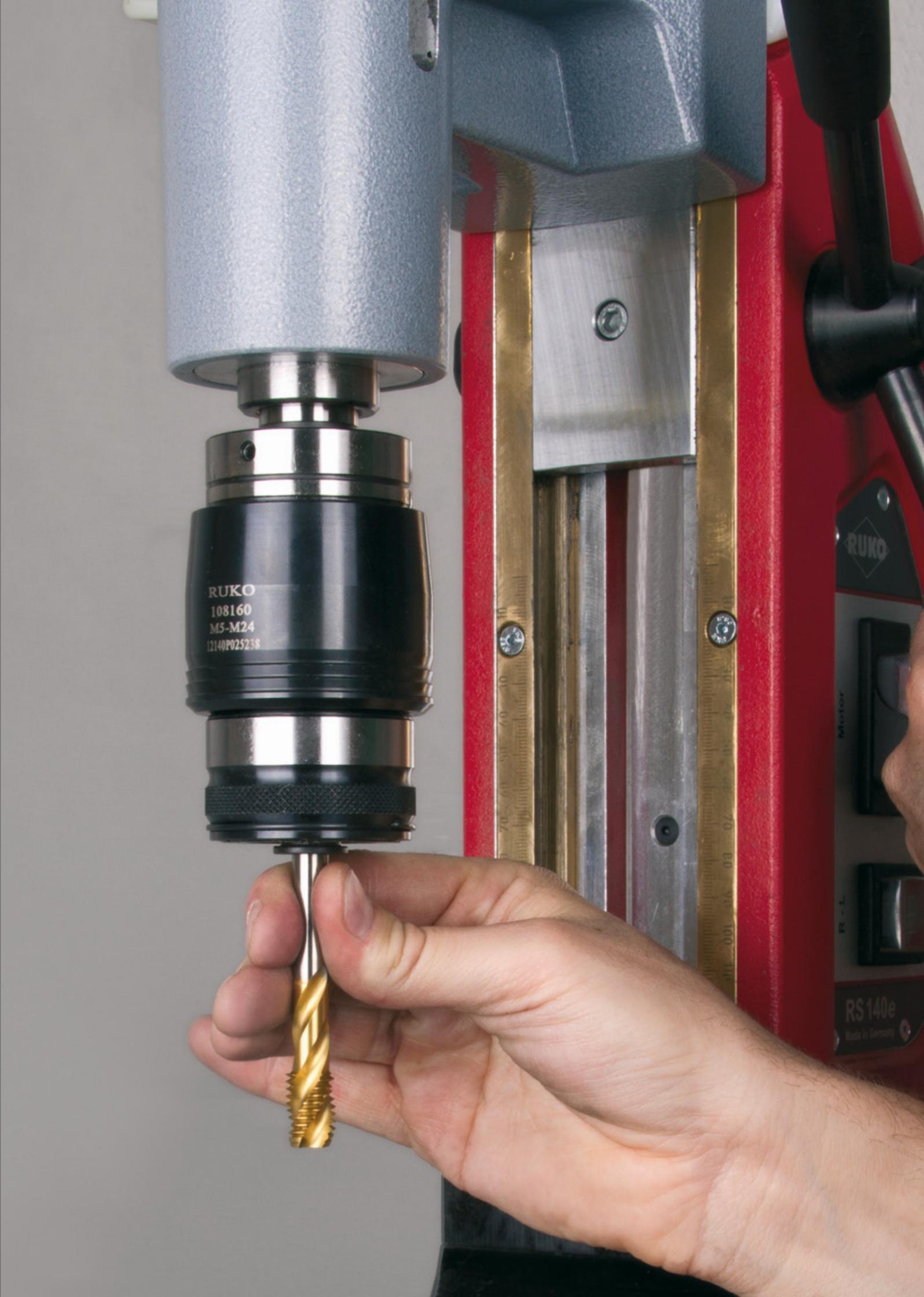
B Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Diamètre nominal G / Rp		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant- trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	262 018 E		1
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	262 014 E		1
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	262 038 E		1
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	262 012 E		1
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	262 058 E		1
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	262 034 E		1
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	262 078 E		1
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	262 010 E		1
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	262 118 E		1
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	262 114 E		1
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,80	180,0	32,0	36,0	262 138 E		1
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	262 112 E		1
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,30	190,0	32,0	40,0	262 134 E		1
G 2"	Rp 2"	11	57,20	220,0	40,0	45,0	262 020 E		1

C Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal G / Rp		Nb. de filets au pouce	Diamètre avant- trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
G 1/8	Rp 1/8	28	8,80	90,0	20,0	7,0	263 018 E		1
G 1/4	Rp 1/4	19	11,80	100,0	22,0	11,0	263 014 E		1
G 3/8	Rp 3/8	19	15,25	100,0	22,0	12,0	263 038 E		1
G 1/2	Rp 1/2	14	19,00	125,0	25,0	16,0	263 012 E		1
G 5/8	Rp 5/8	14	21,00	125,0	25,0	18,0	263 058 E		1
G 3/4	Rp 3/4	14	24,50	140,0	28,0	20,0	263 034 E		1
G 7/8	Rp 7/8	14	28,25	150,0	28,0	22,0	263 078 E		1
G 1"	Rp 1"	11	30,75	160,0	30,0	25,0	263 010 E		1
G 1 1/8	Rp 1 1/8	11	35,50	170,0	30,0	28,0	263 118 E		1
G 1 1/4	Rp 1 1/4	11	39,50	170,0	30,0	32,0	263 114 E		1
G 1 3/8	Rp 1 3/8	11	41,80	180,0	32,0	36,0	263 138 E		1
G 1 1/2	Rp 1 1/2	11	45,25	190,0	32,0	36,0	263 112 E		1
G 1 3/4	Rp 1 3/4	11	51,30	190,0	32,0	40,0	263 134 E		1
G 2"	Rp 2"	11	57,20	220,0	40,0	45,0	263 020 E		1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



RUKO
108160
MS-M24
12140P025238

RUKO

Motor

R - L

RS 140e
Made in Germany

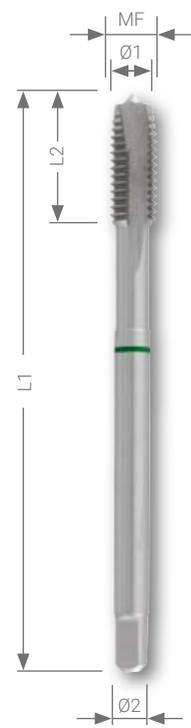


Taraud machine droit entrée GUN DIN 374, HSSE-Co 5 rectifié, pas fin

Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 800	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm2) < 1000	■	Bronze	□
Aciers (N/mm2) < 1200		Plastiques	□
Aciers inoxydables	□	Fontes	□
Alu	□	Alliages au titane	



Taraud machine droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
MF 4	0,50	3,50	63,0	10,0	2,8	260 041 E	1	
MF 5	0,50	4,50	70,0	12,0	3,5	260 050 E	1	
MF 6	0,75	5,20	80,0	14,0	4,5	260 060 E	1	
MF 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	260 081 E	1	
MF 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	260 100 E	1	
MF 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	260 101 E	1	
MF 12	1,00	11,00	100,0	20,0	9,0	260 122 E	1	
MF 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	260 121 E	1	
MF 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	260 120 E	1	
MF 14	1,00	13,00	100,0	20,0	11,0	260 142 E	1	
MF 14	1,25	12,80	100,0	22,0	11,0	260 143 E	1	
MF 14	1,50	12,50	100,0	22,0	11,0	260 141 E	1	
MF 16	1,00	15,00	100,0	20,0	12,0	260 161 E	1	
MF 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	260 160 E	1	
MF 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	260 181 E	1	
MF 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	260 180 E	1	
MF 18	2,00	16,00	125,0	34,0	14,0	260 182 E	1	
MF 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	260 201 E	1	
MF 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	260 200 E	1	
MF 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	260 202 E	1	
MF 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	260 220 E	1	
MF 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	260 222 E	1	
MF 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	260 242 E	1	
MF 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	260 240 E	1	
MF 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	260 241 E	1	
MF 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	260 281 E	1	
MF 28	2,00	26,00	140,0	28,0	20,0	260 282 E	1	
MF 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	260 301 E	1	
MF 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	260 302 E	1	

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.

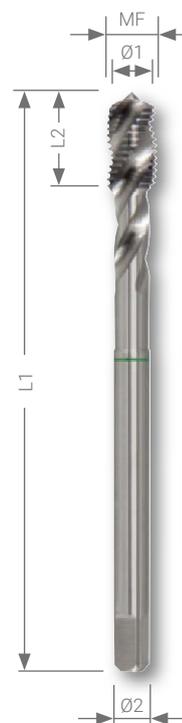


Taraud machine hélicoïdal DIN 374, HSSE-Co 5 rectifié, pas fin

Filetage: métrique fin DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal MF	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 max. mm	Ø2 mm	HSSE Co 5	
MF 4	0,50	3,50	63,0	10,0	2,8	261 041 E	1
MF 5	0,50	4,50	70,0	12,0	3,5	261 050 E	1
MF 6	0,75	5,20	80,0	14,0	4,5	261 060 E	1
MF 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	261 081 E	1
MF 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	261 100 E	1
MF 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	261 101 E	1
MF 12	1,00	11,00	100,0	20,0	9,0	261 122 E	1
MF 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	261 121 E	1
MF 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	261 120 E	1
MF 14	1,00	13,00	100,0	20,0	11,0	261 142 E	1
MF 14	1,25	12,80	100,0	22,0	11,0	261 143 E	1
MF 14	1,50	12,50	100,0	22,0	11,0	261 141 E	1
MF 16	1,00	15,00	100,0	20,0	12,0	261 161 E	1
MF 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	261 160 E	1
MF 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	261 181 E	1
MF 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	261 180 E	1
MF 18	2,00	16,00	125,0	34,0	14,0	261 182 E	1
MF 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	261 201 E	1
MF 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	261 200 E	1
MF 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	261 202 E	1
MF 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	261 220 E	1
MF 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	261 222 E	1
MF 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	261 242 E	1
MF 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	261 240 E	1
MF 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	261 241 E	1
MF 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	261 281 E	1
MF 28	2,00	26,00	140,0	28,0	20,0	261 282 E	1
MF 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	261 301 E	1
MF 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	261 302 E	1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.

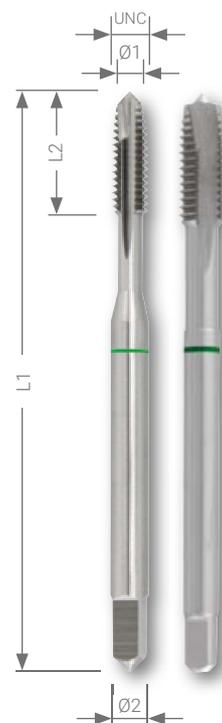


Taraud machine droit entrée GUN, HSSE-Co 5 rectifié, pas américain UNC

Filetage: américain pas gros, UNC
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Taraud machine, droit entrée Gun, à queue renforcée pour trous débouchants.

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
Nr. 4	40	2,3	56,0	11,0	3,5	265 040 UNC		1
Nr. 5	40	2,6	56,0	11,0	3,5	265 050 UNC		1
Nr. 6	32	2,8	56,0	13,0	4,0	265 060 UNC		1
Nr. 8	32	3,5	63,0	13,0	4,5	265 080 UNC		1
Nr. 10	24	3,8	70,0	16,0	6,0	265 100 UNC		1
Nr. 12	24	4,5	70,0	16,0	6,0	265 120 UNC		1
1/4	20	5,1	80,0	17,0	7,0	265 014 UNC		1
5/16	18	6,5	90,0	20,0	8,0	265 516 UNC		1
3/8	16	8,0	100,0	22,0	9,0	265 038 UNC		1

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
7/16	14	9,3	100,0	22,0	8,0	265 716 UNC		1
1/2	13	10,8	110,0	25,0	9,0	265 012 UNC		1
9/16	12	12,2	110,0	26,0	11,0	265 916 UNC		1
5/8	11	13,5	110,0	27,0	12,0	265 058 UNC		1
3/4	10	16,5	125,0	30,0	14,0	265 034 UNC		1
7/8	9	19,3	140,0	32,0	18,0	265 078 UNC		1
1"	8	22,2	160,0	36,0	18,0	265 010 UNC		1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Taraud machine droit entrée GUN, HSSE-Co 5 rectifié, pas américain UNC

Filetage: américain pas gros, UNC
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5	
Nr. 4	40	2,3	56,0	7,0	3,5	266 040 UNC	1
Nr. 5	40	2,6	56,0	7,0	3,5	266 050 UNC	1
Nr. 6	32	2,8	56,0	8,0	4,0	266 060 UNC	1
Nr. 8	32	3,5	63,0	8,0	4,5	266 080 UNC	1
Nr. 10	24	3,8	70,0	10,0	6,0	266 100 UNC	1
Nr. 12	24	4,5	70,0	10,0	6,0	266 120 UNC	1
1/4	20	5,1	80,0	13,0	7,0	266 014 UNC	1
5/16	18	6,5	90,0	14,0	8,0	266 516 UNC	1
3/8	16	8,0	100,0	16,0	10,0	266 038 UNC	1

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal UNC	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5	
7/16	14	9,3	100,0	17,0	8,0	266 716 UNC	1
1/2	13	10,8	110,0	20,0	9,0	266 012 UNC	1
9/16	12	12,2	110,0	20,0	11,0	266 916 UNC	1
5/8	11	13,5	110,0	22,0	12,0	266 058 UNC	1
3/4	10	16,5	125,0	25,0	14,0	266 034 UNC	1
7/8	9	19,3	140,0	27,0	18,0	266 078 UNC	1
1"	8	22,2	160,0	30,0	18,0	266 010 UNC	1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.

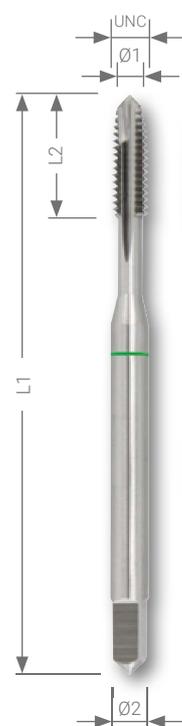


Taraud machine droit entrée GUN, HSSE-Co 5 rectifié, pas américain UNF

Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Taraud machine, droit entrée Gun, à queue renforcée pour trous débouchants.

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
Nr. 4	48	2,40	56,0	11,0	3,5	265 040 UNF		1
Nr. 5	44	2,70	56,0	11,0	3,5	265 050 UNF		1
Nr. 6	40	2,95	56,0	13,0	4,0	265 060 UNF		1
Nr. 8	36	3,50	63,0	13,0	4,5	265 080 UNF		1
Nr. 10	32	4,10	70,0	16,0	6,0	265 100 UNF		1
Nr. 12	28	4,60	70,0	16,0	6,0	265 120 UNF		1
1/4	28	5,50	80,0	17,0	7,0	265 014 UNF		1
5/16	24	6,60	90,0	17,0	8,0	265 516 UNF		1
3/8	24	8,50	100,0	18,0	10,0	265 038 UNF		1

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5		
7/16	20	9,90	100,0	22,0	8,0	265 716 UNF		1
1/2	20	11,50	100,0	22,0	9,0	265 012 UNF		1
9/16	18	12,90	100,0	22,0	11,0	265 916 UNF		1
5/8	18	14,50	100,0	22,0	12,0	265 058 UNF		1
3/4	16	17,50	110,0	25,0	14,0	265 034 UNF		1
7/8	14	20,50	140,0	26,0	18,0	265 078 UNF		1
1"	12	23,25	150,0	28,0	18,0	265 010 UNF		1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.

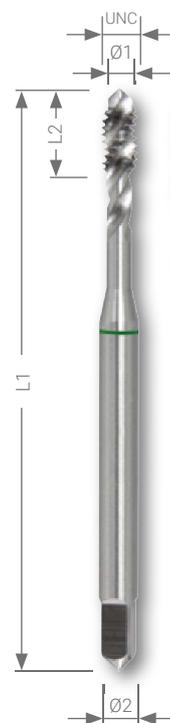


Taraud machine droit entrée GUN, HSSE-Co 5 rectifié, pas américain UNF

Filetage: américain pas fin, UNF
Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Taraud machine hélicoïdal à queue renforcée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5	
Nr. 4	48	2,40	56,0	5,5	3,5	266 040 UNF	1
Nr. 5	44	2,70	56,0	6,0	3,5	266 050 UNF	1
Nr. 6	40	2,95	56,0	7,0	4,0	266 060 UNF	1
Nr. 8	36	3,50	63,0	7,5	4,5	266 080 UNF	1
Nr. 10	32	4,10	70,0	8,0	6,0	266 100 UNF	1
Nr. 12	28	4,60	70,0	9,0	6,0	266 120 UNF	1
1/4	28	5,50	80,0	10,0	7,0	266 014 UNF	1
5/16	24	6,90	90,0	10,0	8,0	266 516 UNF	1
3/8	24	8,50	100,0	10,0	10,0	266 038 UNF	1

Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous borgnes.

Diamètre nominal UNF	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co 5	
7/16	20	9,90	100,0	13,0	8,0	266 716 UNF	1
1/2	20	11,50	100,0	13,0	9,0	266 012 UNF	1
9/16	18	12,90	100,0	15,0	11,0	266 916 UNF	1
5/8	18	14,50	100,0	15,0	12,0	266 058 UNF	1
3/4	16	17,50	110,0	17,0	14,0	266 034 UNF	1
7/8	14	20,50	140,0	17,0	18,0	266 078 UNF	1
1"	12	23,25	150,0	20,0	18,0	266 010 UNF	1

Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



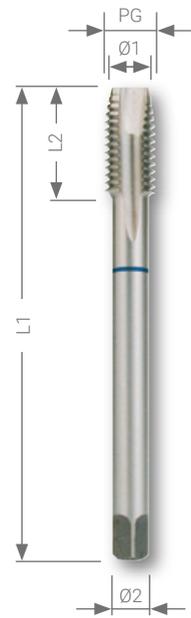
Taraud machine droit entrée GUN, HSS rectifié, PG

Taraud machine, droit entrée Gun, à queue dégagée pour trous débouchants.

Filetage: PG DIN 40 430
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm2) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1000	<input type="checkbox"/>	Bronze	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm2) < 1200	<input type="checkbox"/>	Plastiques	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	Fontes	<input type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	Alliages au titane	<input type="checkbox"/>



Diamètre nominal PG	Nb. de filets au pouce	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSS	
PG 7	20	11,35	70,0	22,0	9,0	264 007	1
PG 9	18	13,95	70,0	22,0	12,0	264 009	1
PG 11	18	17,35	80,0	22,0	14,0	264 011	1
PG 13,5	18	19,15	80,0	22,0	16,0	264 135	1
PG 16	18	21,25	80,0	22,0	18,0	264 016	1
PG 21	16	26,95	90,0	22,0	22,0	264 021	1
PG 29	16	35,60	100,0	25,0	28,0	264 029	1
PG 36	16	45,60	140,0	40,0	36,0	264 036	1
PG 42	16	52,60	140,0	40,0	40,0	264 042	1
PG 48	16	57,90	160,0	40,0	45,0	264 048	1



Taraud machine à enfilade, pas métrique DIN 357, HSS

Queue longue pour permettre l'usinage de plusieurs écrous en enfilade.

Entrée: env. 2/3 de la long. fileté
 Filetage: métrique DIN ISO 13
 Flancs: détalonnés

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSS	
M 3	0,50	2,5	70,0	22,0	2,2	243 030	1
M 4	0,70	3,3	90,0	25,0	2,8	243 040	1
M 5	0,80	4,2	100,0	28,0	3,5	243 050	1
M 6	1,00	5,0	110,0	32,0	4,5	243 060	1
M 8	1,25	6,8	125,0	40,0	6,0	243 080	1
M 10	1,50	8,5	140,0	45,0	7,0	243 100	1
M 12	1,75	10,2	180,0	50,0	9,0	243 120	1
M 14	2,00	12,0	200,0	56,0	11,0	243 140	1
M 16	2,00	14,0	200,0	63,0	12,0	243 160	1
M 18	2,50	15,5	220,0	63,0	14,0	243 180	1
M 20	2,50	17,5	250,0	70,0	16,0	243 200	1
M 22	2,50	19,5	280,0	80,0	18,0	243 220	1
M 24	3,00	21,0	280,0	80,0	18,0	243 240	1

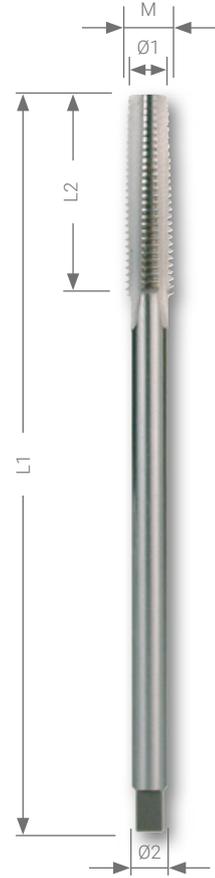


Illustration simplifiée. Pour des raisons liées à la production, il est possible que les diamètres plus petits soient fournis avec pointe.



Taraut à refouler DIN 2174, pas métrique HSSE-Co 5 nitruré vaporisé et HSSE-Co 5 TiAlN, rectifié

Taraut à refouler avec queue renforcée, pour trous borgnes ou débouchants.

Filetage: métrique DIN ISO 13
Flancs: détalonnés

Le filetage est obtenu par laminage sans formation de copeaux. Ce façonnage permet des pas très raides, mais aussi une précision constante, même avec une production importante.



HSSE-Co 5-nitruré-vaporisé HSSE-Co 5 TiAlN

Taraut à refouler en acier rapide à haut rendement, alliage de cobalt et acier nitruré-vaporisé. Domaines d'application: alliages légers, aluminium, zamac, cuivre, bronze, laiton, aciers doux inférieurs à 1000 N/mm².

Taraut à refouler en acier rapide à haut rendement, alliage de cobalt avec revêtement en nitrure de titane Aluminium. Domaines d'application: alliages légers, aluminium, zamac, cuivre, bronze, laiton, aciers doux inférieurs à 1000 N/mm².

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 800	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1200	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Alu	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

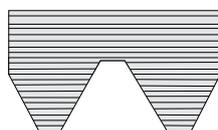
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bronze	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plastiques	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fontes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alliages au titane	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	HSSE Co5	HSSE Co5 TiAlN	
M 3	0,50	2,80	56,0	11,0	3,5	271 003 N	271 003 F	1
M 4	0,70	3,70	63,0	13,0	4,5	271 004 N	271 004 F	1
M 5	0,80	4,65	70,0	16,0	6,0	271 005 N	271 005 F	1
M 6	1,00	5,55	80,0	19,0	6,0	271 006 N	271 006 F	1
M 8	1,25	7,45	90,0	22,0	8,0	271 008 N	271 008 F	1
M 10	1,50	9,35	100,0	24,0	10,0	271 010 N	271 010 F	1
M 12	1,75	11,20	110,0	28,0	9,0	271 012 N	271 012 F	1

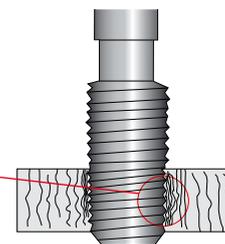
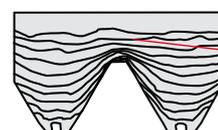


Informations générales:

Tarautage
Fibrage lors du tarautage



Moulage de filets
Fibrage lors du moulage de filets



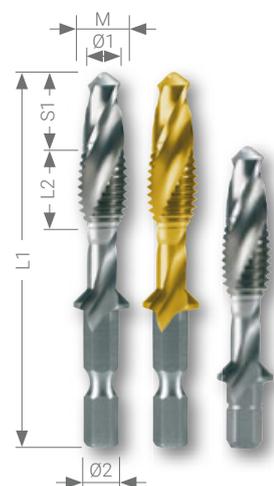


Foret taraudeur métrique, embout six pans 1/4" "long" et "court" HSS et HSS-TiN, rectifié

Le foret taraudeur à queue six pans.

Flancs: détalonnés
Queue: 6,35 x 27,0 mm

Le foret taraudeur s'emploie idéalement pour effectuer des taraudages débouchants dans de la tôle à l'aide de perceuses à accus avec inversion du sens de rotation. Foret et taraud en un seul outil: le perçage et le taraudage sont réalisés en une seule opération sans changement d'outil. Outil en acier rapide supérieur.



En une opération:

- ✓ perçage de l'avant trou
- ✓ taraudage
- ✓ chanfreinage
- ✓ finition du taraudage (lors du dégagement)

HSS

Pour aciers non alliés ou faiblement alliés de dureté jusqu'à 600 N/mm².

HSS-TiN

Pour aciers non alliés ou faiblement alliés de dureté jusqu'à 900 N/mm².

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique



270...
270... T



R 270...
R 270... T

Aciers (N/mm ²) < 800	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aciers (N/mm ²) < 1200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aciers inoxydables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alu	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Cuivre	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bronze	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plastiques	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fontes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alliages au titane	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Foret taraudeur métrique, embout six pans 1/4" „long“ HSS et HSS-TiN, rectifié

Diamètre nominal M	Pas mm	L1 mm	S1 mm	L2 mm	Ø1 mm	Ø2 mm			
M 3	0,50	51,0	5,0	7,0	2,5	7,0	270 014	270 014 T	1
M 4	0,70	54,0	6,0	8,5	3,3	7,0	270 015	270 015 T	1
M 5	0,80	57,0	7,0	10,0	4,2	7,0	270 016	270 016 T	1
M 6	1,00	60,0	8,0	12,0	5,0	7,0	270 017	270 017 T	1
M 8	1,25	68,0	11,0	15,0	6,8	9,5	270 018	270 018 T	1
M 10	1,50	75,0	15,0	17,0	8,5	11,5	270 019	270 019 T	1

Foret taraudeur métrique, embout six pans 1/4" „court“ HSS et HSS-TiN, rectifié

Diamètre nominal M	Pas mm	L1 mm	S1 mm	L2 mm	Ø1 mm	Ø2 mm			
M 3	0,50	36,0	5,0	6,0	2,5	7,2	R 270 014	R 270 014 T	1
M 4	0,70	39,0	6,0	8,0	3,3	7,2	R 270 015	R 270 015 T	1
M 5	0,80	41,0	7,0	9,0	4,2	7,2	R 270 016	R 270 016 T	1
M 6	1,00	44,0	8,0	11,0	5,0	7,2	R 270 017	R 270 017 T	1
M 8	1,25	51,0	11,0	14,0	6,8	8,8	R 270 018	R 270 018 T	1
M 10	1,50	59,0	15,0	15,0	8,5	11,0	R 270 019	R 270 019 T	1



Assortiment de forets taraudeurs, embout six pans 1/4" „long“ HSS et HSS-TiN en cassette industrielle

	HSS	HSS TiN
Assortiment de forets taraudeurs queue six pans "long" 6 forets taraudeurs M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 embout six pans magnétique	270 020	270 020 T



270 020 T

Assortiment de forets taraudeurs, embout six pans 1/4" „court“ HSS et HSS-TiN en cassette industrielle

	HSS	HSS TiN
Assortiment de forets taraudeurs queue six pans "court" 6 forets taraudeurs M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 + 1 embout six pans magnétique	R 270 020	R 270 021 T



R 270 020

Porte-outil magnétique avec embout six pans 1/4"

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

	Art. n°	
Porte-outil magnétique avec embout six pans 1/4"	270 013	1



Coffret extracteurs en coffret plastique

Set 1: 21 pièces en coffret plastique 4 forets, 4 tiges d'extraction, 4 écrous et 9 canons de perçage		244 150
Set 2: 25 pièces en coffret plastique 5 forets, 5 tiges d'extraction, 5 écrous et 10 canons de perçage		244 151

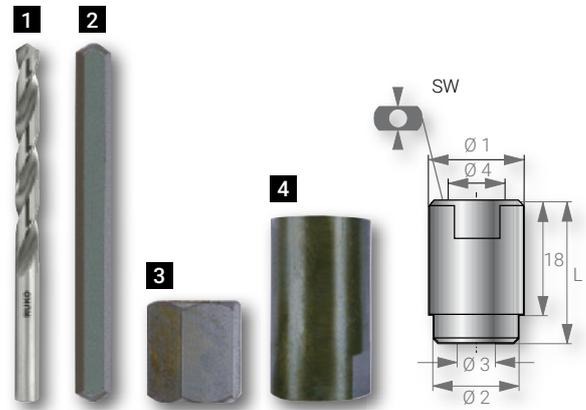


244 151

1 Forets DIN 338 HSS-G taillé meulé haute performance

foret taillé meulé diamètres exacts pour canons de perçage

Ø mm	Ø pouce	Dimension tige d'extrac.	Longueur mm		
3,2	1/8	1 - 4	65,0	214 032	1
4,8	3/16	5 - 7	86,0	214 048	1
6,4	1/4	8	101,0	214 064	1
8,0	5/16	9	117,0	214 080	1
8,7	11/32	10	125,0	214 087	1



2 Tiges d'extraction

en profilé d'acier spécial, trempées, brunis

Taille	Dimension vis	Ø mm	Ø pouce	Longueur mm		
1	M 5 - M 6	3,2	1/8	60,0	244 001	1
2	M 7 - M 8	4,8	3/16	70,0	244 002	1
3	M 9 - M 10	6,4	1/4	78,0	244 003	1
4	M 12	8,0	5/16	83,0	244 004	1
5	M 14 - M 16	8,7	11/32	94,0	244 005	1

3 Ecrus cannelés

profil intérieur cannelé, traité, bruni

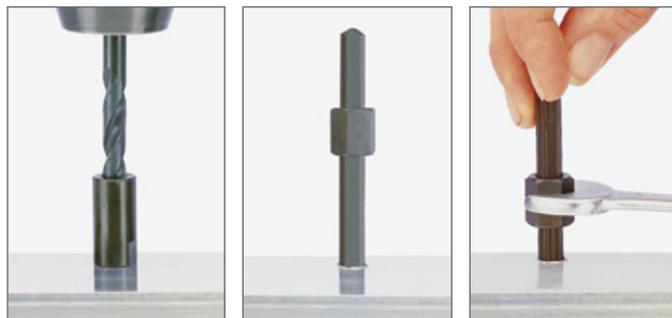
Taille	Dimension tige d'extrac.	Dimension clé mm	Longueur mm		
1	1	10,0	16,0	244 032	1
2	2	11,0	16,0	244 046	1
3	3	13,0	16,0	244 064	1
4	4	14,0	16,0	244 080	1
5	5	17,0	16,0	244 087	1

4 Canons de perçage

épaulé, traités, brunis, pour vis cassées à l'intérieur du taraudage (Ø1 + Ø 2) et pour vis dépassantes (Ø 4)

Taille	Ø 1 mm	Ø 2 mm	Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 3 pouce	Ø 4 pouce	SW mm	L mm		
1	7,0	6,0	3,2	5,0	1/8	3/16	6,0	30,0	244 101	1
2	8,0	7,0	3,2	6,0	1/8	—	7,0	30,0	244 102	1
3	9,0	—	3,2	7,0	1/8	1/4	8,0	30,0	244 103	1
4	10,0	—	3,2	8,0	1/8	5/16	9,0	30,0	244 104	1
5	11,0	—	4,8	8,0	3/16	5/16	9,0	30,0	244 105	1
6	12,0	—	4,8	9,0	3/16	—	10,0	30,0	244 106	1
7	13,0	—	4,8	10,0	3/16	1/8	11,0	30,0	244 107	1
8	14,0	—	6,4	11,0	1/4	7/16	12,0	30,0	244 108	1
9	15,0	—	8,0	12,0	5/16	—	13,0	30,0	244 109	1
10	17,0	16,0	8,7	14,0	11/32	—	14,0	30,0	244 110	1

Conseils d'utilisation



N° 1 percer la vis en se centrànt à l'aide du canon de perçage

N° 2 enfoncer la pige 'extraction et glisser l'écrou jusqu'à la base

N° 3 devisser régulièrement et sans à-coup



OUTILS DE RÉPARATION DE FILETAGES

FASCINATION  PRECISION®

Inserts filetés

Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

Pour le renforcement des filetages usinés dans des matériaux tendres, tels que les alliages d'aluminium ou de magnésium, ainsi que pour la réparation de filetages usés ou endommagés.

Unité d'emballage: en emballage plastique



Diamètre nominal M	Pas mm	Hauteur = Facteur x Ø	Art. n°	
M 3	0,50	1,0	244 303	50
M 4	0,70	1,0	244 304	50
M 5	0,80	1,0	244 305	50
M 6	1,00	1,0	244 306	50
M 8	1,25	1,0	244 308	50
M 10	1,50	1,0	244 310	50
M 12	1,75	1,0	244 312	25
M 14	2,00	1,0	244 314	25
MF 14	1,25	1,0	244 315	25

M 3	0,50	1,5	244 403	50
M 4	0,70	1,5	244 404	50
M 5	0,80	1,5	244 405	50
M 6	1,00	1,5	244 406	50
M 8	1,25	1,5	244 408	50
M 10	1,50	1,5	244 410	50
M 12	1,75	1,5	244 412	25
M 14	2,00	1,5	244 414	25
MF 14	1,25	1,5	244 415	25

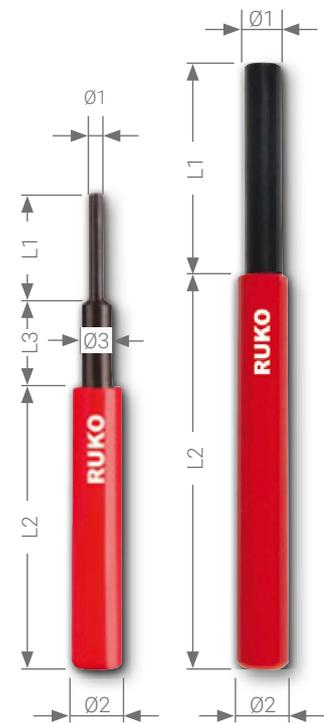
M 3	0,50	2,0	244 503	50
M 4	0,70	2,0	244 504	50
M 5	0,80	2,0	244 505	50
M 6	1,00	2,0	244 506	50
M 8	1,25	2,0	244 508	50
M 10	1,50	2,0	244 510	50
M 12	1,75	2,0	244 512	25
M 14	2,00	2,0	244 514	25
MF 14	1,25	2,0	244 515	25

Rupteur

Diamètre nominal M	Ø1 mm	Ø2 mm	Ø3 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	Art. n°	
M 3	2,0	9,8	6,0	15,0	75,0	25,0	244 163	1
M 4	2,7	9,8	6,0	20,0	75,0	20,0	244 164	1
M 5	3,5	9,8	-	22,0	75,0	18,0	244 165	1
M 6	4,6	9,8	-	22,0	75,0	18,0	244 166	1
M 8	6,0	9,8	-	40,0	75,0	-	244 168	1
M 10	7,5	9,8	-	40,0	75,0	-	244 170	1
M 12	9,0	12,2	-	40,0	75,0	-	244 172	1
M 14	10,0	14,5	-	40,0	80,0	-	244 174	1

Outils de montage

Diamètre nominal M	Ø1 mm	L1 mm	Art. n°	
M 3	2,0	60,0	244 183	1
M 4	2,8	60,0	244 184	1
M 5	3,5	60,0	244 185	1
M 6	4,8	60,0	244 186	1
M 8	6,0	80,0	244 188	1
M 10	7,5	80,0	244 190	1
M 12	9,5	80,0	244 192	1
M 14	11,2	80,0	244 194	1



Assortiments d'outils de réparation de filetages ProCoil, en coffret plastique

		Art. n°
Assortiment 1	Assortiment M 5 - M 12 5 forêts HSS Ø 5,2 - 6,2 - 8,3 - 10,3 - 12,4 mm + 5 tarauds à main DIN 352 HSS M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 outils de montage M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 rupteurs Ø 3,5 - 4,6 - 6,0 - 7,5 - 9,0 mm + 60 inserts filetés M 5 - M 10, de chaque en 5 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Hauteur = 1,0 x Ø + 6 inserts filetés M 12, de chaque en 2 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Hauteur = 1,0 x Ø	244 208
Assortiment 2	Assortiment M 6 - M 14 5 forêts HSS Ø 6,2 - 8,3 - 10,3 - 12,4 - 14,5 mm + 5 tarauds à main DIN 352 HSS M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - MF 14 + 5 outils de montage M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 + 5 rupteurs Ø 4,6 - 6,0 - 7,5 - 9,0 - 10,0 mm + 45 inserts filetés M 6 - M 10, de chaque en 5 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Hauteur = 1,0 x Ø + 12 inserts filetés M 12 - MF 14, de chaque en 2 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Hauteur = 1,0 x Ø	244 209



244 208



244 209



Jeux d'outils de réparation de filetages ProCoil, en coffret plastique

Jeu d'outils de réparation de filetages ProCoil, 17 pièces

		Art. n°
Jeu M 3	1 forêt hélicoïdal, Ø 3,1 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 3 x 0,5 mm + 1 outils de montage M 3 + 1 rupteur Ø 2,0 mm + je 5 inserts filetés Höhe = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 200
Jeu M 4	1 forêt hélicoïdal, Ø 4,1 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 4 x 0,7 mm + 1 outils de montage M 4 + 1 rupteur Ø 2,7 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 201
Jeu M 5	1 forêt hélicoïdal, Ø 5,2 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 5 x 0,8 mm + 1 outils de montage M 5 + 1 rupteur Ø 3,5 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 202
Jeu M 6	1 forêt hélicoïdal, Ø 6,2 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 6 x 1,0 mm + 1 outils de montage M 6 + 1 rupteur Ø 4,6 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 203
Jeu M 8	1 forêt hélicoïdal, Ø 8,3 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 8 x 1,25 mm + 1 outils de montage M 8 + 1 rupteur Ø 6,0 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 204
Jeu M 10	1 forêt hélicoïdal, Ø 10,3 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 10 x 1,5 mm + 1 outils de montage M 10 + 1 rupteur Ø 9,0 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 205
Jeu M 12	1 forêt hélicoïdal, Ø 12,4 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 12 x 1,75 mm + 1 outils de montage M 12 + 1 rupteur Ø 9,5 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 206
Jeu M 14	1 forêt hélicoïdal, Ø 14,5 mm + 1 taraud à main DIN 352 HSS pour les filets. M 14 x 2,0 mm + 1 outils de montage M 14 + 1 rupteur Ø 10,0 mm + je 5 inserts filetés Hauteur = 1,0 x Ø / Hauteur = 1,5 x Ø / Hauteur = 2,0 x Ø	244 207





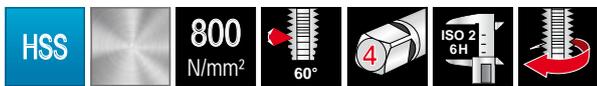
Forets DIN 338 type N, HSS taillés meulés

Le foret taillé meulé est plus précis géométriquement. Il offre une très bonne concentricité et d'excellentes performances de coupe. Champs d'application : pour les aciers doux non alliés et faiblement alliés (jusqu'à une résistance de 900 N/mm²), les fontes, le bronze et le laiton, les alliages d'aluminium faiblement alliés les matières plastiques, le bois.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Pour filetage	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS		
M 3	3,10	65,0	36,0	214 031		10
M 4	4,10	75,0	43,0	214 041		10
M 5	5,20	86,0	52,0	214 052		10
M 6	6,20	101,0	63,0	214 062		10
M 8	8,30	117,0	75,0	214 083		10
M 10	10,30	133,0	87,0	214 103		10
M 12	12,40	151,0	101,0	214 124		5
M 14 + MF 14	14,50	169,0	114,0	214 145		5



Taraud 1 passe rectifié, pas métrique

Taraud HSS pour trous débouchants, dans des aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à 800 N/mm², la fonte et les métaux non ferreux. Taraudage à la main ou la machine en une seule opération.

Unité d'emballage: à l'unité sous emballage plastique

Aciers (N/mm ²) < 900	■	Cuivre	■
Aciers (N/mm ²) < 1100		Bronze	□
Aciers (N/mm ²) < 1300		Plastiques	■
Aciers inoxydables		Fontes	□
Alu	■	Alliages au titane	

Pour filetage	Diamètre avant-trou Ø1 mm	M mm	L1 mm	L2 mm	HSS		
M 3	3,10	3,6	53,0	13,0	244 603		1
M 4	4,10	4,9	58,0	16,0	244 604		1
M 5	5,20	6,0	66,0	19,0	244 605		1
M 6	6,20	7,3	72,0	22,0	244 606		1
M 8	8,30	9,6	80,0	24,0	244 608		1
M 10	10,30	11,9	89,0	29,0	244 610		1
M 12	12,40	14,3	95,0	30,0	244 612		1
M 14	14,50	16,6	102,0	32,0	244 614		1
MF 14	14,50	15,6	102,0	32,0	244 615		1

