



ALPHA COUPE®
Outils coupants - Cutting tools



Tarauds

Taps
Gewindebohrer
Machos

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric Main

Jeu de 3
Set of 3



Métrique / Metric Machine DIN 352



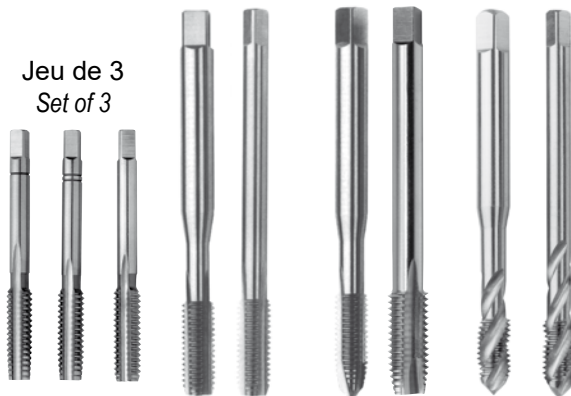
Métrique / Metric Machine ISO 529



Type	Main	Main	Main	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN352	DIN352	DIN352	DIN352	DIN352	DIN352	ISO529	ISO529	ISO529	ISO529
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB200	BB200CO	BB200E	813	811	812	BB203	BB205	BB205A	BB204
Nuance Matériau	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS
Entrée Form	A - B - C	A - B - C	A - B - C	C	B/GUN	C	C2/-3	B/GUN	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	H°35°	Droites	Droites	Droites	H°35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M1-M60	M3-M30	M4-M14	M7-M24	M3-M24	M3-M12	M3-M20	M2-M30	M3-M20	M3-M20
Catalogue P.	144	148	148	166	167	812	162	163	164	165

Métrique à Gauche / Metric LH

Jeu de 3
Set of 3



Métrique Fin / Metric fine

Jeu de 2
Set of 2



Type	Main	Machine	Machine	Machine	Main	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN352	DIN371/76	DIN371/76	DIN371/76	DIN2181	DIN2181	DIN374	DIN374	DIN374
Coupe à (R/L)	Gauche / L	Gauche / L	Gauche / L	Gauche / L	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB200G	BB400G/600G	BB405G/605G	BB404G/604G	BB210	820	BB602	BB603	BB601
Nuance Matériau	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	A - B - C	C	B	C	A - C	C	B/GUN	C	C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-M30	M3-M24	M3-M30	M3-M30	M3-M52	M3-M27	M3-M52	M3-M52	M4-M30
Catalogue P.	149	222-223	224-225	226-227	145	169	218-219	220-221	217

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB405	BB605	405VA	605VA	404VA	604VA	BB405A	BB605A
Nuance Material	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%
Entrée Form	B/GUN	B/GUN	B/GUN	B/GUN	C/2-3	C/2-3	B/GUN	B/GUN
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°	H35°	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M1-M10	M3-M52	M3-M10	M12-M36	M3-M10	M12-M36	M3-M10	M3-M24
Catalogue P.	186	187	188	189	204	205	192	193

Métrique Fin / Metric fine

Acier < 900N/mm²
Steel < 900N/mm²

Acier > 900 N/mm²
Steel > 900N/mm²

Inox
Stainless steel



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN374	DIN374	DIN371/374	DIN371/374	DIN371/374	DIN371/374
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	311	711	320/321	720/721	330/331	730/731
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	H39°	Droites	H38°	Droites	H38°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20	M4-M20
Catalogue P.	284	285	286-287	288-289	290-291	292-293

M. Fin gauche / Metric fine LH

Jeu de 2
Set of 2



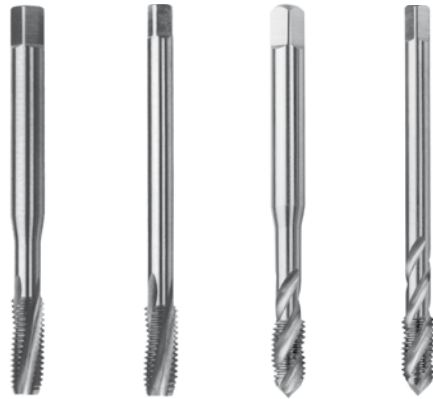
Type	Main	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN2181	DIN374	DIN374
Coupe à (R/L)	Gauche / L	Gauche / L	Gauche / L
Référence	BB210G	348	349
Nuance Material	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	A - C	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	Droites	H35°
Tolérance	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M6-M24	M3-M30	M3-M30
Catalogue P.	150	228-229	230-231

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric

Métrique / Metric


TIALN **TIALN** **TIALN** **TIALN** **TIALN**


Type	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB404H	BB604H	BB404	BB604
Nuance Material	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%
Entrée Form	C	C	C	C
Goujures Flute	H15°	H15°	H35°	H35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-M10	M3-M24	M2-M10	M3-M52
Catalogue P.	200	201	202	203

Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	405A	605A	405AA	605AA	404A/604A
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	B/GUN	B/GUN	B/GUN	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-M10	M3-M24	M3-M10	M3-M24	M3-M24
Catalogue P.	190	191	194	195	206-207

UNC

UNF



Type	Main	Main	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN352	DIN352	DIN351	DIN351	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Gauche / L	Droite / R	Gauche / L	Droite / R	Droite / R
Référence	BB280	BB280G	850	850G	855/856	857/858
Nuance Material	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	A - B - C	A - B - C	D	D	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Plage diam. Ø	N3-2"	N3-2"	1/4-2"	1/4-2"	N°4- 2"	N°4- 2"
Catalogue P.	153	154	176	177	232-233	234-235

Type	Main	Main	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN2181	DIN2181	DIN2181	DIN2181	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Gauche / L	Droite / R	Gauche / L	Droite / R	Droite / R
Référence	BB290	BB290G	860	860G	865/866	867/868
Nuance Material	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	A - C	A - C	D	D	B/GUN	C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°
Tolérance	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Plage diam. Ø	N3-1"1/2	N3-1"1/2	1/4-1"1/2	1/4-1"1/2	N4-1"1/2	N4-1"1/2
Catalogue P.	155	156	178	179	236-237	238-239

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric

Acier doux bronze / Soft steel and copper

> 900N/mm² Inox / Stainless steel

Bague Verte

Bague Bleue



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	353/353D	363/363D	353TIN/353DTIN	363TIN/363DTIN	353NCR/353DNCR	363NCR/363DNCR	354/354D	364/364D	
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C	B/GUN	C	
Goujures Flute	Droites	H39°	Droites	H39°	Droites	H39°	Droites	H39°	
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M30	M3-M30	
Catalogue P.	248-249	250-251	252-253	254-255	256-257	258-259	260-261	262-263	

UNEF

UN8

BSW (WHITWORTH)

BSF

Jeu de 3
Set of 3



Jeu de 3
Set of 3



Jeu de 2
Set of 2



Type	Main	Machine	Machine	Main	Machine	Machine	Machine	Main	Machine
Norme / Norm	ISO 529	ISO 529	ISO529	DIN352	DIN352	DIN371/376	DIN371/376	DIN2181	DIN2181
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB833	833	831	BB380	830	875/876	877/878	BB480	810
Nuance Material	HSS	HSS	Co5%	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS
Entrée Form	A-B-C	B/GUN	B/GUN	A - B - C	D	B/GUN	C	A - C	D
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	Droites
Tolérance	2B	2B	2B	/	/	/	/	/	/
Plage diam. Ø	1/4-1	1/4-1"	1"1/16 - 2"	1/16-2"	1/8-2"	1/8-1"	1/8 - 1"	3/16-1"	3/16-2"
Catalogue P.	157	173	174	158	171	244-245	246-247	159	172

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric

 > 900N/mm² Inox / Stainless steel

 Acier 130-160Kg / Steel 130-160 N/mm²

Alu tendre cuivre / Aluminium & Copper

Bague Bleue

Bague rouge

Bague Jaune



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN3741/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	354TCN/354DTCN	364TCN/364DTCN	354NCR/354DNCR	BB130/BB130D	365/365D	140	141	540	541
Nuance Material	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co8%	HSS	HSS	HSS	HSS
Entrée Form	B/GUN	C	B/GUN	B	C/2-3	B/GUN	B/GUN	C	C
Goujures Flute	Droites	H39°	Droites	Droites	H39°	Droites	Droites	H38°	H38°
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M4-M14	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20
Catalogue P.	264-265	266-267	268-269	280-281	282-283	274	275	276	277

GAZ / BSP

GAZ Gauche



Type	Main	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Main
Norme / Norm	DIN5157	DIN5157	DIN5156	DIN5156	DIN5156	DIN5156	DIN5156	DIN5157
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Gauche / L
Référence	BB230	840	845	847	359	369	BB230G	
Nuance Material	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS
Entrée Form	A-C	D	B/GUN	C	B/GUN	C	A - C	A - C
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	H35°	Droites	H39°	Droites	Droites
Tolérance								
Plage diam. Ø	G1/8-G2 1/2	G1/8-G4"	G1/8-G2"	G1/8-G2"	G1/8-G2	G1/8-G2	G1/8-G1"	G1/8-G1"
Catalogue P.	151	175	240	241	242	243	152	

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric

Fonte / Cast iron
Bague Noire

Acier jusqu'à 140 kg /Titane / Hardened steels up to 1400 N/mm²
Bague Noire



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371/376	DIN371/376	DIN371	DIN 376	DIN371	DIN376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	351	351D	454	454D	464	464D
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	Acier Fritté	Acier Fritté	Acier Fritté	Acier Fritté
Entrée Form	C	C	B/GUN	B/GUN	C/2-3	B/2-3
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Plage diam. Ø	M3-M20	M3-M20	M3-M10	M12-M30	M3-M10	M12-M30
Catalogue P.	278	279	270	271	272	273

Rc (BSPT)

NPT 60° (BRIGGS)

NPTF

PG 80° (Électrique)

Gaz Conique 55°
Britannique
conicité 1/16

Gaz conique
60°
Américain
Jeu de 2
Set of 2

Jeu de 2
Set of 2



Type	Main	Machine	Machine	Main	Machine	Machine	Main	Machine
Norme / Norm	ISO	JIS	Alpha Coupe	ISO	JIS	USINE	DIN40430	DIN40430
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB390	390	391	BB370	880	885	BB240	870
Nuance Material	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSSCo5%	HSS	HSS	HSS
Entrée Form	C	B/GUN	B/GUN	A - C	B/GUN	B/GUN	A - C	D
Goujures Flute	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites
Tolérance	/	/	/	/	/	/	/	/
Plage diam. Ø	1/8-1"	1/8-1"	1/8-1"	1/8-2"	1/16-2"	1/16-2"	Pg7-48	Pg7-48
Catalogue P.	183	184	185	161	181	182	157	180

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

MACHINE AND HAND TAPS RANGE

Métrique / Metric

Surcoté 6G

Surcoté + 0,1



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371	DIN376	DIN371	DIN376	DIN371
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	405/6G	605/6G	404/6G	604/6G	BB405+0,1
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	B/GUN	B/GUN	C	C	B/GUN
Goujures Flute	Droites	Droites	H35°	H35°	Droites
Tolérance	6G	6G	6G	6G	+ 0,1
Plage diam. Ø	M3-M10	M12-M20	M3-10	M12-20	M3-M12
Catalogue P.	196	197	198	199	196

Métrique / Metric

Refouler

Refouler avec rainures

TIALN

Vaporisé



Type	Machine	Machine	Machine	Machine
Norme / Norm	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376	DIN371/376
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	160	161	162	163
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%
Entrée Form	C	C	C	C
Goujures Flute	Sans	Sans	Sans	Sans
Tolérance	6HX	6HX	6HX	6HX
Plage diam. Ø	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16
Catalogue P.	208	209	210	211

APPAREIL A TARAUDER

TAPPING MACHINE



Référence	Page
ATAR 1	299
ATAR 2	299
ATAR 3	299

GAMME FRAISES A FILETER

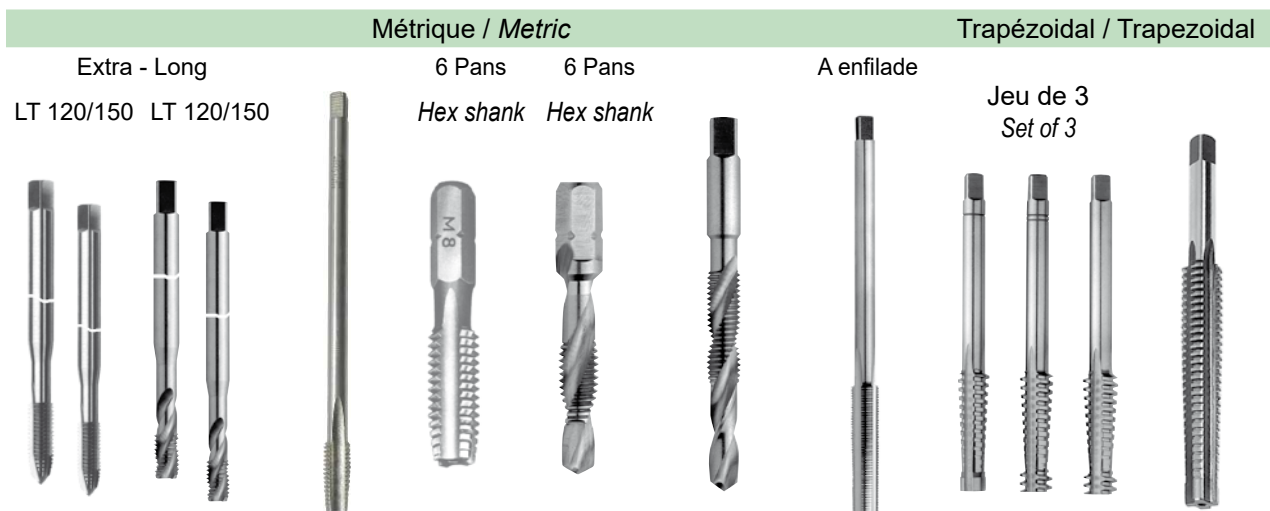
THREAD MILLING TOOLS RANGE



Type	Référence	Catalogue P.
M et MF	FAF/M...	300
GAZ	FAF/G...	301
UNF - UNF	FAF/UN...	304
NPT	FAF/NPT...	303

GAMME TARAUDS MAIN ET MACHINE

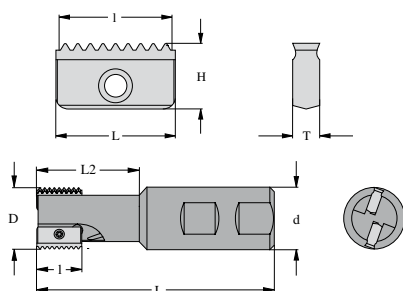
MACHINE AND HAND TAPS RANGE



Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Main	Machine
Norme / Norm	DIN371	DIN371	USINE	Usine	Usine	Usine	DIN357	Usine	Usine
Coupe à (R/L)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	BB406/407	BB408/409	BB410	870	ACFOC	234	BB400	BB490	490
Nuance Material	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS
Entrée Form	B/GUN	C	D	D	/	/	Longue	/	/
Goujures Flute	Droites	H35°	Droites	Droites	/	H35°	Droites	Droites	Droites
Tolérance	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	/	/
Plage diam. Ø	M3-M12	M3-M12	M3-M16	M3-M10	M3-M10	M3-M16	M3-M24	Tr10-Tr26	Tr10-Tr32
Catalogue P.	212-214	213-215	216	297	298	296	294	295	160

GAMME FRAISES A FILETER

THREAD MILLING TOOLS RANGE
















































Type	Référence	Catalogue P.
M et MF	PLAF	306
M et MF	CFAF	306
M et MF	FAFC90/M	305
RC	FAF/RC	302

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

● = Outil Adapté
● = Suitable

● = Outil Moyennement Adapté
● = Occasional use

● = Outil Inadapté
● = Inadequate

Référence	Géométrie du trou	ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS NON ALLIÉS - 300 à 700 N/mm ² - Construction steels		ACIERS DE CONSTRUCTION, ACIERS ALLIÉS - 800 à 1000N/mm ² - Construction steels		ACIERS FORTEMENT ALLIÉS, PRÉ TRAITÉS Jusqu'à 1100N/mm ² Hardened steels	
		Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
 405A/605A	1	●	14	●	5	●	-
 405AA/605AA	1	●	14	●	5	●	-
 404A/604A	2	●	12	●	-	●	-
 353/353D	1	●	15	●	5	●	-
 363/363D	2	●	12	●	3	●	-
 353TIN	1	●	15	●	-	●	-
 363TIN	2	●	12	●	-	●	-
 353NCR	1	●	15	●	5	●	-
 363NCR	2	●	12	●	3	●	-
 354/354D	1	●	15	●	5	●	5
 364/364D	2	●	12	●	3	●	3
 354TCN	1	●	15	●	5	●	5
 364TCN	2	●	12	●	3	●	3
 354NCR	1	●	15	●	5	●	-
 364NCR	2	●	12	●	3	●	-
 BB280	1	●	-	●	-	●	-
 BB280G	2	●	-	●	-	●	-
 850	1	●	9	●	-	●	-
 850G	2	●	12	●	-	●	-
 855/856	1	●	14	●	-	●	-
 857/858	2	●	10	●	-	●	-
 BB290	1	●	-	●	-	●	-
 BB290G	2	●	-	●	-	●	-
 860	1	●	9	●	-	●	-
 860G	2	●	12	●	-	●	-
 865/866	1	●	14	●	-	●	-
 867/868	2	●	10	●	-	●	-
 BB833	1	●	-	●	-	●	-
 BB833	2	●	-	●	-	●	-
 833	1	●	12	●	5	●	-
 BB380	1	●	-	●	-	●	-
 BB380	2	●	-	●	-	●	-
 810	1	●	9	●	-	●	-
 830	2	●	12	●	-	●	-
 875/876	1	●	14	●	-	●	-
 877/878	2	●	10	●	-	●	-
 BB480	1	●	-	●	-	●	-
 BB480	2	●	-	●	-	●	-
 BB240	1	●	-	●	-	●	-
 BB240	2	●	-	●	-	●	-
 870	1	●	9	●	-	●	-
 870	2	●	12	●	-	●	-
 352/352D	1	●	15	●	-	●	-
 362/362D	2	●	12	●	-	●	-
 BB130	1	●	15	●	-	●	5

● = Outil Adapté
● = Suitable

● = Outil Moyennement Adapté
● = Occasional use

● = Outil Inadapté
● = Inadequate

Aide au choix des tarauds

Application guide

Einsatzrichtwerte







































Tabla de aplicaciones

FONTES GRISES <i>Grey cast iron</i>		FONTES MALLÉABLES <i>Malleable cast iron</i>		FONTES A GRAPHITES SPHÉROIDALES <i>Spheroidal cast iron</i>		ALLIAGES D'ALUMINIUM <i>Aluminium base alloy</i>		ALLIAGES DE CUIVRE <i>Copper base alloy</i>		ACIERS INOX REFRACTAIRES TITANES <i>Stainless steels, titanium</i>	
Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC	Utilisation	VC
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	25	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	20	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	20	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	12	●	10	●	10	●	25	●	20	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	-
●	10	●	7	●	7	●	20	●	15	●	-
●	7	●	4	●	4	●	14	●	10	●	-
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	5
●	-	●	-	●	-	●	-	●	-	●	7

Type de trou :

1 
Débouchant
Trough hole

2 
Borgne
Blind hole

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

 ● = Outil Adapté
 ● = Suitable

 ● = Outil Moyennement Adapté
 ● = Occasional use

 ● = Outil Inadapté
 ● = Inadequate

Incidents de taraudage possibles / Possible threading incidents

1 Taraudage trop grand / Threading is too big

- Géométrie de taraud inappropriée / Inappropriate tap geometry
- Collage sur les flancs du taraud / Chips stick on the side of the tap
- Profondeur de taraudage trop faible / Threading depth is too little
- Vitesse de coupe trop élevée / Cutting speed is too high
- Mauvaise lubrification / Not enough lubricant used
- Mauvais choix de tolérance / Tolerance choice is not correct

2 Taraudage trop serré / Threading is too tight

- Mauvais choix de tolérance / Tolerance choice is not correct
- Géométrie de taraud inappropriée / The choice of tap geometry is inappropriate

3 Casse du taraud en retour / Tap breaks when taken out

- Diamètre d'avant trou trop petit / Starter hole is too small
- Profondeur d'avant trou trop faible / Starter hole depth is too little
- Géométrie de taraud inappropriée / The choice of tap geometry is inappropriate
- Mauvais bridage de la pièce / Tool clamping is not done properly
- Mauvais alignement pièce/broche / Alignment tool/spindle is not correct

4 Mauvais état de surface / Bad surface condition

- Vitesse de coupe trop élevée / Cutting speed is too high
- Diamètre d'avant trou trop petit / Starter hole is too small
- Géométrie de taraud inappropriée / The choice of tap geometry is inappropriate
- Collage sur les flancs du taraud / Chips stick on the side of the tap

5 Durée de vie trop courte / Product lifetime is very short

- Vitesse de coupe trop élevée / Cutting speed is too high
- Diamètre d'avant trou trop petit / Starter hole is too small
- Parois de l'avant trou écaillée / Bad surface condition of the starter hole
- Mauvaise évacuation des copeaux / Chip evacuation is not good

Correspondance dimensions gaz / Gaz (BSP) dimensions match

Correspondance entre le diamètre du tuyau (\varnothing intérieur/extérieur) et le numéro de la jauge (appellation GAZ) valables pour les tarauds et les filières de la norme GAZ

Match between the tube diameter and the gauge number (called GAZ or BSP) suitable for taps and dies of GAZ or BSP norm.

1/8 GAZ	5-10
1/4 GAZ	8-13
3/8 GAZ	12-17
1/2 GAZ	15-21
5/8 GAZ	17-23
3/4 GAZ	20-27
7/8 GAZ	24-31
1"1/4 GAZ	33-42
1"1/2 GAZ	40-49
1"3/4 GAZ	46-55
2" GAZ	50-60

Informations techniques

Technical information
Technische Informationen
Información técnica

Diam./N° Pouce	Diam. mm	Nbre de filets au pouce / Pitch				
		UNC (60°)	UNF (60°)	UNEF (60°)	BSW (55°)	BSF (55°)
0	1,52		80			
1/16	1,59					
1	1,85	65	72			
2	2,18	56	64			
3/32	2,38				48	
3	2,51	48	56			
4	2,84	40	48			
5	3,17	40	44			
1/8	3,17				40	
6	3,50	32	40			
5/32	3,96					32
8	4,16	32	36			
3/16	4,76				24	32
10	4,82	24	32			
12	5,48	24	28	32		
7/32	5,55				24	28
1/4	6,35	20	28	32	20	26
9/32	7,14					26
5/16	7,93	18	24	32		22
3/8	9,52	16	24	32	16	20
7/16	11,11	14	20	28	14	18
1/2	12,70	13	20	28	12	16
9/16	14,28	12	18	24	12	16
5/8	15,87	11	18	24	11	14
11/16	17,46			24		14
3/4	19,05	10	16	20	10	12
13/16	20,64			20		12
7/8	22,22	9	14	20	9	11
15/16	23,81			20		
1	25,40	8	12	20	8	10
1 1/16	26,99			18		
1 1/8	28,57	7	12	18	7	9
1 3/16	30,16			18		
1 1/4	31,75	7	12	18	7	9
1 5/16	33,34			18		
1 3/8	34,92	6	12	18	6	8
1 7/16	36,51			18		
1 1/2	38,10	6	12	18	6	8
1 9/16	39,69			18		
1 5/8	41,28			18	5	8
1 11/16	42,86			18		
1 3/4	44,45	5			5	7
1 13/16	46,04					
1 7/8	47,63				4 1/2	
1 15/16	49,21					
2	50,80	4 1/2			4 1/2	7
2 1/8	53,97					
2 1/4	57,15	4 1/2			4	6
2 3/8	60,32					
2 1/2	63,50	4			4	6
2 5/8	66,67					
2 3/4	69,85	4			3 1/2	6
2 7/8	73,02					
3	76,20	4			3 1/2	5
3 1/8	79,37					
3 1/4	82,55	4			3 1/4	5
3 3/8	85,72					
3 1/2	88,90	4			3 1/4	4 1/2
3 5/8	92,07					
3 3/4	95,25	4			3	4 1/2
3 7/8	98,42					
4	101,60	4			3	4 1/2

Diam. Pouce	Gaz (55°)	Diam. Nom.	Nbre de filets au pouce / Pitch							
			UN (55°)							
			6	8	12	16	20	28	32	
1/16	28	7,72								
1/8	28	9,72								
1/4	19	13,15								
5/16							x	x		
3/8	19	16,66					x	x		
7/16						x			x	
1/2	14	20,95				x			x	
9/16						x	x	x	x	
5/8	14	22,91			x	x	x	x	x	
11/16					x	x	x	x	x	
3/4	14	26,44			x			x	x	
13/16					x	x		x	x	
7/8	14	30,2			x	x		x	x	
15/16					x	x		x	x	
1	11	33,24				x		x	x	
1 1/16				x	x	x	x	x		
1 1/8	11	37,89		x		x	x	x		
1 3/16				x	x	x	x	x		
1 1/4	11	41,91		x		x	x	x		
1 5/16				x	x	x	x	x		
1 3/8	11	44,32		x		x	x	x		
1 7/16			x	x	x	x	x	x		
1 1/2	11	47,8		x		x	x	x		
1 9/16			x	x	x	x	x			
1 5/8			x	x	x	x	x			
1 11/16			x	x	x	x	x			
1 3/4	11	53,74	x	x	x	x	x			
1 13/16			x	x	x	x	x			
1 7/8			x	x	x	x	x			
1 15/16			x	x	x	x	x			
2	11	59,61	x	x	x	x	x			
2 1/8			x	x	x	x	x			
2 1/4	11	65,71	x	x	x	x	x			
2 3/8			x	x	x	x	x			
2 1/2	11	75,18	x	x	x	x	x			
2 5/8			x	x	x	x	x			
2 3/4	11	81,53	x	x	x	x	x			
2 7/8			x	x	x	x	x			
3	11	87,88	x	x	x	x	x			
3 1/8			x	x	x	x				
3 1/4	11	93,98	x	x	x	x				
3 3/8			x	x	x	x				
3 1/2	11	100,33	x	x	x	x				
3 5/8			x	x	x	x				
3 3/4	11	106,68	x	x	x	x				
3 7/8			x	x	x	x				
4	11	113,03	x	x	x	x				

1) Taraudages Américains / American threadings

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

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

Filetage Unifiés à queue cylindrique

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

Filetage gaz cylindrique

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

Filetages gaz coniques

ANPT	Filetage gaz, utilisé dans l'armée , la marine , l'aviation
F-PTF	Filetage gaz conique étanchéité des filets , pas fins
NPT	Filetage standard américain gaz , filetage conique , avec produit étanche, pour utilisations générales
NPTF	Filetage standard américain gaz , filetage conique , étanche à sec
NPTR	Filetage standard américain gaz , filetage conique , pour raccord de rampes
PTF-SAE-SHORT	Filetage gaz conique SAE , court , étanche à sec
PTF-SPL-SHORT	Filetage gaz spéciaux , filetage conique court , étanche à sec
PTF-SPL EXTRA SHORT	Filetage gaz spécial , filetage conique extra court , étanche à sec
SPL-PTF	Filetage gaz spécial , filetage conique , étanche à sec
NGT	Filetage américain National gaz à filets coniques
SGT	Filetage gaz spécial à filets coniques
API	Filetage américain gaz , institut Pétrolium , à filets coniques
Filetages Trapézoïdaux et filetages d'artillerie	
ACME - C	Filetage ACME à centrage automatique
ACME - G	Filetage ACME pour utilisation générale
STUB ACME	Filetage ACME plat a profondeur de filetage réduite
60° STUB ACME	Filetage ACME à plat

2) Taraudages Britanniques / British threadings

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

Conditions de coupe / Cutting data / Schnittwerte / Condiciones de corte**Vitesse de rotation / Revolutions / Drehzahl / Velocidad de rotación**N = Vitesse de rotation en tr/min / *Rotation speed U/min*Vc = Vitesse de coupe en m/min / *Cutting speed m/min*

Pi = 3,14

Ø = Diam. du taraud en mm / *Taps diameter (Dia.) in mm*

Formule :
$$N = \frac{1000 \times Vc}{Pi \times \varnothing}$$

Exemple : Quelle sera la vitesse de rotation d'un taraud BB604 M8 pour tarauder de la fonte grise ?*What would be the rotation speed of a BB604 M8 to tap grey cast iron ?*

Il faut d'abord chercher dans le catalogue ALPHA COUPE la vitesse de coupe dans le tableau d'aide au choix des tarauds.

La vitesse de coupe est donc Vc = 10m/min

*First you need to find out the cutting speed in the table « Index for the choice of taps » in the ALPHA COUPE catalogue.**The cutting speed is thus : 10m/min*

Appliquez la formule suivante :

Apply the following formula :

$$N = \frac{1000 \times 10}{Pi \times 8}$$

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

Vitesse d'avance / Feed / Vorschub / Avance

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

*The feed of a tap is its pitch***Diamètres d'avant trous / Drilling before threading / Kernlochmasse / Diametro de broca previo recomendado**

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

The diameter of the pilot hole for threading with a metric or metric fine tap can be calculated with the following formula :

Ø avant trous = Ø taraud - pas

Exemple / Example

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

What would be the diameter of a threading pilot hole for a tap M5x0,8 ?

Ø avant trous = 5 - 0,8

Ø avant trous = 4,2 mm

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

What would be the diameter of a threading pilot hole for a tap MF10x1 ?

Ø avant trous = 10 - 1

Ø avant trous = 9 mm

Diamètres d'avant trous

Pilot holes for threading

Kernlochmasse

Diametro de broca previo recomendado

Tarauds Métriques (M) et Métriques Fins (MF)

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

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

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

Tarauds UNC / UNC taps

Ø	Pas / Pitch	mm
N°1	64	1,5
N°2	56	1,8
N°3	48	2,1
N°4	40	2,3
N°5	40	2,6
N°6	32	2,85
N°8	32	3,5
N°10	24	3,9
N°12	24	4,5
1/4	20	5,2

Ø	Pas / Pitch	mm
5/16	18	6,6
3/8	16	8
7/16	14	9,4
1/2	13	10,75
9/16	12	12,25
5/8	11	13,5
3/4	10	16,5
7/8	9	19,5
1"	8	22,25
1" 1/8	7	25

Ø	Pas / Pitch	mm
1" 1/4	7	28,25
1" 3/8	6	31
1" 1/2	6	34
1" 3/4	5	39,5
2"	4,5	45,25
2" 1/4	4,5	51,5
2" 1/2	4	57,5
2" 3/4	4	63,5
3"	4	70

Tarauds UNF / UNF taps

Ø	Pas / Pitch	mm
N°0	80	1,25
N°1	72	1,55
N°2	64	1,85
N°3	56	2,1
N°4	48	2,4
N°5	44	2,7
N°6	40	3
N°8	36	3,5

Ø	Pas / Pitch	mm
N°10	32	4,1
N°12	28	4,65
1/4	28	5,5
5/16	24	6,9
3/8	24	8,5
7/16	20	9,9
1/2	20	11,5
9/16	18	12,9

Ø	Pas / Pitch	mm
5/8	18	14,5
3/4	16	17,5
7/8	14	20,5
1"	12	23,25
1"	14	23,5
1" 1/8	12	26,5
1" 1/4	12	29,75
1" 3/8	12	33
1" 1/2	12	36

Tarauds UN8 / UN8 taps

Ø	Pas / Pitch	mm
UN 1" 1/16	8	23,9
UN 1" 1/8	8	25,5
UN 1" 3/16	8	27,1
UN 1" 1/4	8	28,75
UN 1" 5/16	8	30,3
UN 1" 3/8	8	31,75
UN 1" 1/2	8	35

Ø	Pas / Pitch	mm
UN 1" 5/8	8	38
UN 1" 3/4	8	41,5
UN 1" 7/8	8	44,5
UN 2"	8	47,75
UN 2" 1/8	8	50,9
UN 2" 1/4	8	54
UN 2" 1/2	8	60,4

Ø	Pas / Pitch	mm
UN 2" 3/4	8	66,7
UN 3"	8	73,1
UN 3" 1/4	8	79,4
UN 3" 1/2	8	85,8
UN 3" 3/4	8	92,1
UN 4"	8	98,5

Tarauds UNEF / UNEF taps

Ø	Pas / Pitch	mm
N°12	32	4,75
1/4	32	5,6
5/16	32	7,2
3/8	32	8,8
7/16	28	10,25
1/2	28	11,8
9/16	24	13,3
5/8	24	14,75
11/16	24	16,5

Ø	Pas / Pitch	mm
3/4	20	17,75
13/16	20	19,5
7/8	20	21
15/16	20	22,5
1"	20	24,25
1"1/6	18	25,75
1"1/8	18	27,25
1"3/16	18	28,75
1"1/4	18	30,5

Ø	Pas / Pitch	mm
1"5/16	18	32
1"3/8	18	33,5
1"7/16	18	35,2
1"1/2	18	36,8
1"9/16	18	38,5
1"5/8	18	40
1"11/16	18	41,5

Tarauds BSW / BSW taps

Ø	Pas / Pitch	mm
W 1/16	60	1,15
W 3/32	48	1,85
W 1/8	40	2,55
W 5/32	32	3,2
W 3/16	24	3,7
W 7/32	24	4,5
W 1/4	20	5,1
W 5/16	18	6,5


Ø	Pas / Pitch	mm
W 3/8	16	7,9
W 7/16	14	9,25
W 1/2	12	10,5
W 9/16	12	12
W 5/8	11	13,5
W 3/4	10	16,5
W 7/8	9	19,25
W 1"	8	22

Ø	Pas / Pitch	mm
W 1"1/8	7	24,75
W 1" 1/4	7	27,75
W 1" 3/8	6	30,5
W 1" 1/2	6	33,5
W 1" 5/8	5	35,5
W 1" 3/4	5	39
W 1" 7/8	4,5	41,5
W 2"	4,5	44,5
W 2" 1/4	4	50

Tarauds BSF / BSF taps


Ø	Pas / Pitch	 mm
3/16	32	4
7/32	28	4,6
1/4	26	5,3
9/32	26	6,1
5/16	22	6,8
3/8	20	8,3
7/16	18	9,7
1/2	16	11,1

Ø	Pas / Pitch	 mm
9/16	16	12,7
5/8	14	14
11/16	14	15,5
3/4	12	16,75
7/8	11	19,75
1"	10	22,75
1" 1/8	9	25,5
1" 1/4	9	28,75

Ø	Pas / Pitch	 mm
1" 3/8	8	31,5
1" 1/2	8	34,8
1" 5/8	8	38
1" 3/4	7	40,5
2"	7	47
2" 1/4	6	52,5
2" 1/2	6	59

Tarauds GAZ et RP / GAZ (BSP) and RP taps

Ø	Pas / Pitch	 mm
1/8	28	8,8
1/4	19	11,8
3/8	19	15,25
1/2	14	19
5/8	14	21
3/4	14	24,5
7/8	14	28,25

Ø	Pas / Pitch	 mm
1"	11	30,75
1" 1/8	11	35,5
1" 1/4	11	39,5
1" 3/8	11	42
1" 1/2	11	45,25
1" 5/8	11	49,5
1" 3/4	11	51,3

Ø	Pas / Pitch	 mm
2"	11	57,2
2" 1/4	11	63,3
2" 1/2	11	72,8
2" 3/4	11	79,1
3"	11	85,5
3" 1/2	11	98
4"	11	110,5


Tarauds NPT et NPTF / NPT and NPTF taps

Ø	Pas / Pitch		
		NPT	NPTF
1/16	27	6,25	6,15
1/8	27	8,5	8,4
1/4	18	11,1	11
3/8	18	14,7	14,5
1/2	14	18	17,75
3/4	14	23,25	23
1"	11,5	29,25	29
1" 1/4	11,5	38	37,5
1" 1/2	11,5	44,25	44
2"	11,5	56,25	56

Tarauds NPS et NPSF / NPS and NPS taps

Ø	Pas / Pitch		
		NPS	NPSF
1/8	27	9,1	8,75
1/4	18	12	11,3
3/8	18	15,5	14,75
1/2	14	19	18,2
3/4	14	24,5	23,5
1"	11 1/2	30,5	29,5
1" 1/4	11 1/2	39,25	-
1" 1/2	11 1/2	45,5	-
2"	11 1/2	57,5	-


Tarauds PG / PG taps

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


Tarauds RC (BSPT) / RC (BSPT taps)

Ø	Pas / Pitch	
		mm
1/8	28	8,2
1/4	19	11
3/8	19	14,5
1/2	14	18
3/4	14	23,5
1"	11	29,5
1" 1/4	11	38,25
1" 1/2	11	44,25
2"	11	55,75

Tarauds TR / TR taps

Ø	Pas / Pitch	
		mm
TR8	1.5	6,6
TR9	2	7,2
TR10	2	8,2
TR10	3	SANS
TR11	3	8,25
TR12	3	9,25
TR14	3	11,25
TR14	4	SANS
TR16	4	12,25

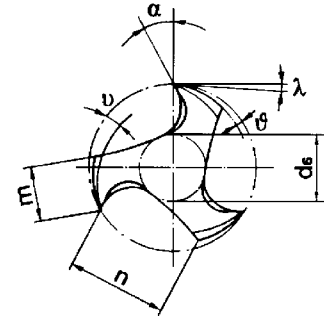
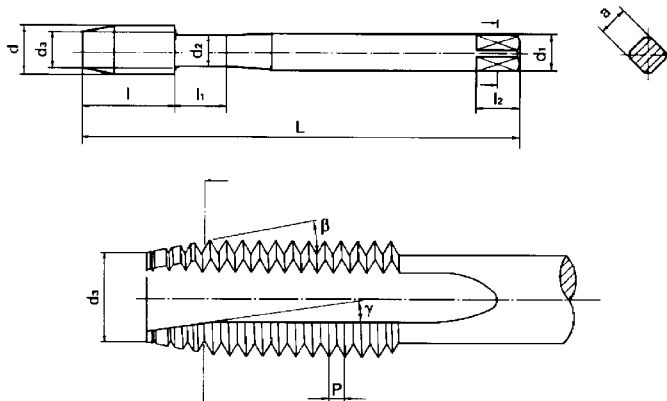
Ø	Pas / Pitch	
		mm
TR18	4	14,25
TR20	4	16,25
TR22	5	17,25
TR24	5	19,25
TR26	5	21,25
TR28	5	23,25
TR30	6	24,25
TR32	6	26,25
TR34	6	28,25

Ø	Pas / Pitch	
		mm
TR36	6	30,25
TR38	7	31,5
TR40	7	33,5
TR42	7	35,5
TR44	7	37,5
TR46	8	38,5
TR48	8	40,5
TR50	8	42,5
TR52	8	44,5

Géométrie du taraud

Tap geometry

Tarauds



Dimensions:

L = longueur totale
l = longueur filetée
h = longueur de la gorge
l₂ = longueur du carré
a = carré
d₁ = diamètre de la queue
d₂ = diamètre de la gorge
m = épaisseur de la lèvre
n = largeur de la rainure

Filet:

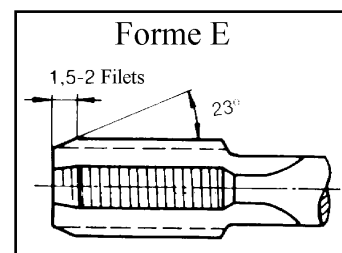
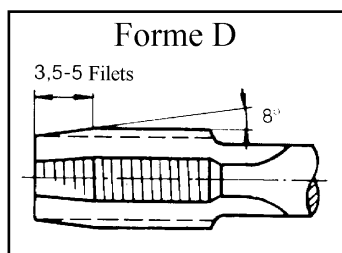
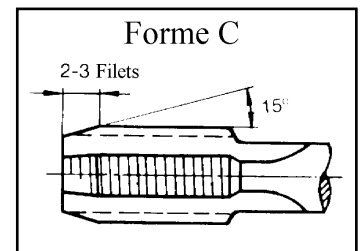
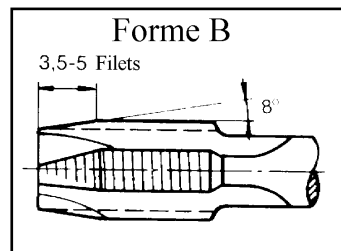
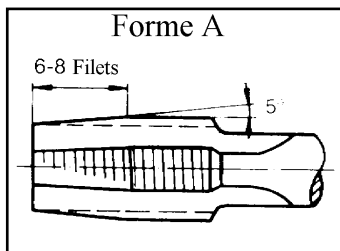
d = diamètre nominal
d₃ = diamètre de l'entrée
d₅ = épaisseur de l'âme
P = pas

Géométrie:

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

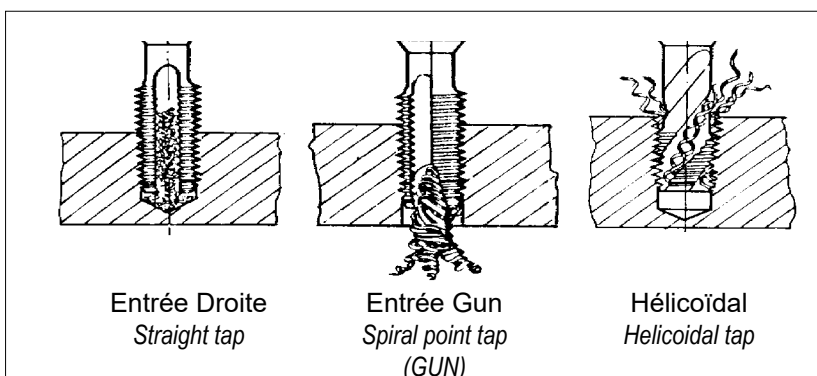
Formes d'entrées :

Tap entries



Types de taraudage / tarauds à utiliser

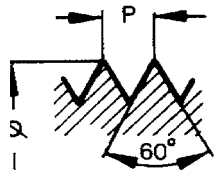
Tap recommendation depending on threading types



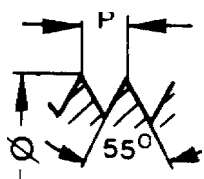
Différents profils de filets

Types of thread profile

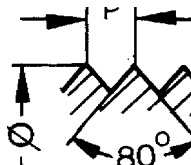
Métrique (*Metric*) / Métrique fin (*Metric fine*)
UNC / UNF / UNEF
NPSC / NPSM / NPSF



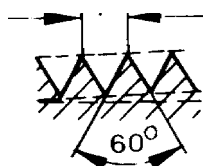
BSW / BSF / BSP (G)



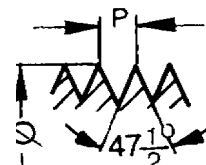
Filetage électrique PG
Electrical thread



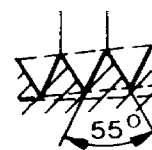
Gaz conique américain NPT / NPTF
American conical gaz NPT / NPTF



Filetage britannique BA
British thread



Gaz conique britannique BSPT/Rc
British conical gaz BSPT / Rc



Différentes normes dimensionnelles des tarauds

Norme de fabrication	Désignation tarauds
ISO 529	Taraud main ou machine série courte Norme ISO <i>Machine or hand tap short series ISO norm</i>
ISO 2283	Taraud machine série longue Norme ISO <i>Machine tap long series ISO norm</i>
ISO 2284	Taraud machine série longue Norme ISO <i>Machine tap long series ISO norm</i>
DIN 352	Taraud main ou machine série courte Norme DIN <i>Machine or hand tap short series DIN norm</i>
DIN 5156	Taraud main ou machine série courte Norme DIN <i>Machine or hand tap short series DIN norm</i>
DIN 5157	Taraud main ou machine série courte Norme DIN <i>Machine or hand tap short series DIN norm</i>
DIN 371	Taraud machine série 1/2 longue queue pleine Norme DIN <i>Machine tap half long full shank DIN norm</i>
DIN 376	Taraud machine série 1/2 longue queue dégagée Norme DIN <i>Machine tap half long cleared shank DIN norm</i>
DIN 374	Taraud machine série 1/2 longue queue dégagée Norme DIN <i>Machine tap half long cleared shank DIN norm</i>

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

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

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

Taraud machine DIN371 M 4 x 0,70

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

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

Taraud série courte ISO 529



Taraud série demi longue DIN 371 queue pleine



Taraud série courte DIN 352



Taraud série demi longue DIN 376 queue dégagée / ISO 2283



M
DIN352

 Référence
BB200
Référence / Code BB200


Nuance / Material HSS

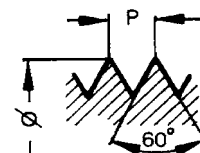
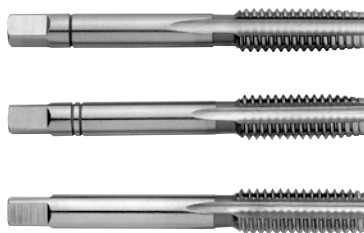
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)


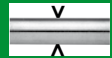

Goujure / Flute Droite / Straight

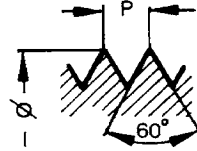
Entrée / Tap point A - B - C

 Pour trou / For hole 

 Disponible en coffret
 Available in set

Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1		
M1	0,25	0,75	32	2,5	2,1
M1,1	0,25	0,85	32	2,5	2,1
M1,2	0,25	0,95	32	2,5	2,1
M1,4	0,25	1,15	32	2,5	2,1
M1,6	0,35	1,25	32	2,5	2,1
M1,7	0,35	1,35	32	2,5	2,1
M1,8	0,35	1,45	32	2,5	2,1
M2	0,40	1,6	36	2,8	2,0
M2,2	0,45	1,75	36	2,8	2,1
M2,3	0,40	1,9	36	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	40	2,8	2,1
M2,6	0,45	2,15	40	2,8	2,1
M3	0,50	2,5	40	3,5	2,7
M3* SI	0,60	2,4	48	3,15	2,5
M3,5	0,60	2,9	45	4,0	3,0
M4	0,70	3,3	45	4,5	3,4
M4* SI	0,75	3,25	53	4,0	3,15
M4,5	0,75	3,75	50	6,0	4,9
M5	0,80	4,2	50	6,0	4,9
M5* SI	0,90	4,1	58	5,0	4,0
M5,5	0,90	4,6	50	6,0	4,9
M6	1,00	5	50	6,0	4,9
M7	1,00	6	50	6,0	4,9
M8	1,25	6,8	56	6,0	4,9
M9	1,25	7,8	63	7,0	5,5
M10	1,50	8,5	70	7,0	5,5
M11	1,50	9,5	70	8,0	6,2
M12	1,75	10,2	75	9,0	7,0
M14	2,00	12	80	11	9,0
M16	2,00	14	80	12	9,0
M18	2,50	15,5	95	14	11
M20	2,50	17,5	95	16	12
M22	2,50	19,5	100	18	14,5
M24	3,00	21	110	18	14,5
M27	3,00	24	110	20	16
M30	3,50	26,5	125	22	18
M33	3,50	29,5	125	25	20
M36	4,00	32	150	28	22
M39	4,00	35	150	32	24
M42	4,50	37,5	150	32	24
M45	4,50	40,5	160	36	29
M48	5,00	43	180	36	29
M52	5,00	47	180	40	32
M56	5,50	50,5	200	45	35
M60	5,50	54,5	200	45	35



- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

MF		\varnothing	L1	$\frac{V}{\Lambda}$	$\frac{V}{\Lambda}$
M3	0,35	2,65	40	4	3
M4	0,35	3,65	45	5	3
M4	0,50	3,5	45	5	3
M5	0,50	4,5	50	6	5
M5	0,75	4,25	50	6	5
M6	0,50	5,5	50	6	5
M6	0,75	5,25	50	6	4,9
M7	0,75	6,25	50	6	4,9
M8	0,5	7,5	50	6	4,9
M8	0,75	7,25	50	6	4,9
M8	1,00	7	56	6	4,9
M9	0,75	8,25	56	7	5,5
M9	1,00	8	63	7	5,5
M10	0,75	9,25	63	7	5,5
M10	1,00	9	63	7	5,5
M10	1,25	8,75	70	7	5,5
M11	1,00	10	63	8	6,2
M11	1,25	9,75	63	8	6,2
M12	0,75	11,25	70	9	7
M12	1,00	11	70	9	7
M12	1,25	10,75	70	9	7
M12	1,50	10,5	70	9	7
M13	1,00	12	70	11	9
M13	1,50	11,5	70	11	9
M14	0,75	13,25	70	11	9
M14	1,00	13	70	11	9
M14	1,25	12,75	70	11	9
M14	1,50	12,5	70	11	9
M15	1,00	14	70	12	9
M15	1,50	13,5	70	12	9
M16	1,00	15	70	12	9
M16	1,25	14,75	70	12	9
M16	1,50	14,5	70	12	9
M18	1,00	17	80	14	11
M18	1,25	16,75	80	14	11
M18	1,50	16,5	80	14	11
M18	2,00	16	80	14	11

MF

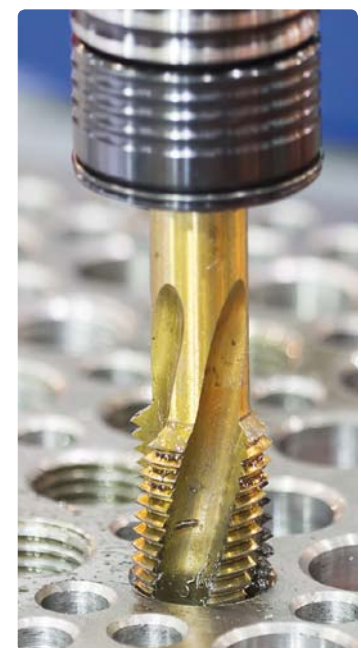
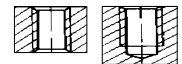
DIN2181

Référence
BB210

Référence / Code BB210

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C

Pour trou / For hole



MF
DIN2181

 Référence
BB210
Référence / Code BB210

Nuance / Material HSS

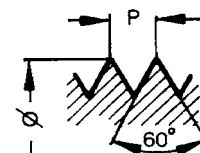
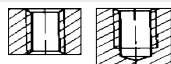
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A - C

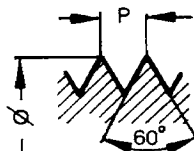
Pour trou / For hole


Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		\emptyset	L1	V	V
M20	1,00	19	80	16	12
M20	1,25	18,75	80	16	12
M20	1,50	18,5	80	16	12
M20	2,00	18	80	16	12
M21	1,50	19,5	80	16	12
M22	1,00	21	80	18	14,5
M22	1,25	20,75	80	18	14,5
M22	1,50	20,5	80	18	14,5
M22	2,00	20	80	18	14,5
M23	1,50	21,5	80	18	14,5
M24	1,00	23	90	18	14,5
M24	1,25	22,75	90	18	14,5
M24	1,50	22,5	90	18	14,5
M24	2,00	22	90	18	14,5
M25	1,00	24	90	18	14,5
M25	1,50	23,5	90	18	14,5
M26	1,00	25	90	18	14,5
M26	1,50	24,5	90	18	14,5
M26	2,00	24	90	18	14,5
M27	1,00	26	90	20	16
M27	1,50	25,5	90	20	16
M27	2,00	25	90	20	16
M28	1,00	27	90	20	16
M28	1,50	26,5	90	20	16
M28	2,00	26	90	20	16
M29	1,50	27,5	90	22	18
M30	1,00	29	90	22	18
M30	1,50	28,5	90	22	18
M30	2,00	28	90	22	18
M30	2,50	27,5	125	22	18
M30	3,00	27	125	22	18
M32	1,50	30,5	90	22	18
M32	3,00	29	125	22	18
M33	1,50	31,5	100	25	20
M33	2,00	31	100	25	20
M33	3,00	30	125	25	20
M34	1,50	32,5	100	28	22
M34	2,00	32	125	28	22





Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		Ø	L1	V	V
M35	1,50	33,5	100	28	22
M36	1,50	34,5	100	28	22
M36	2,00	34	125	28	22
M36	3,00	33	125	28	22
M38	1,50	36,5	100	28	22
M39	1,50	37,5	110	32	24
M39	2,00	37	125	32	24
M39	3,00	36	125	32	24
M40	1,50	38,5	110	32	24
M40	2,00	38	125	32	24
M40	3,00	37	125	32	24
M42	1,50	40,5	110	32	24
M42	2,00	40	125	32	24
M42	3,00	39	125	32	24
M45	1,50	43,5	110	36	29
M45	2,00	43	125	36	29
M45	3,00	42	125	36	29
M48	1,50	46,5	140	36	29
M48	2,00	46	140	36	29
M48	3,00	45	140	36	29
M50	1,50	48,5	140	36	29
M50	2,00	48	140	36	29
M50	3,00	47	140	36	29
M52	1,50	50,5	140	40	32
M52	2,00	50	140	40	32
M52	3,00	49	140	40	32

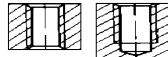
MF

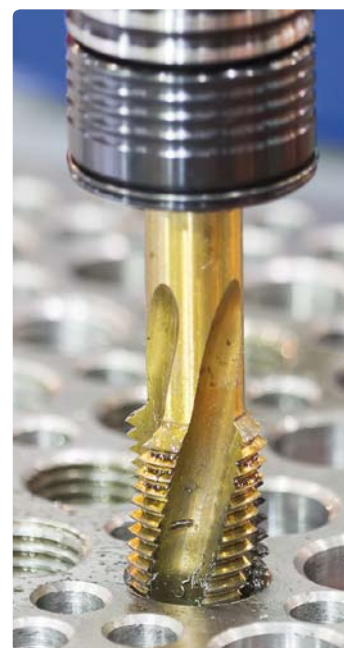
DIN2181

Référence

BB210

Référence / Code BB210

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	

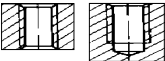


M

DIN352

Référence
BB200CO

Référence / Code **BB200CO**

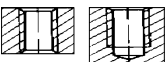
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - B - C
Pour trou / For hole	

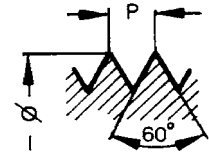
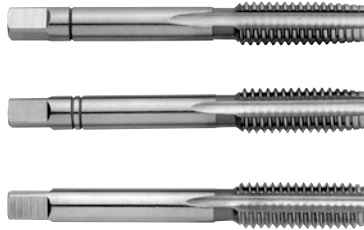
M

DIN352

Référence
BB200E

Référence / Code **BB200E**




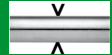

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - B - C
Pour trou / For hole	

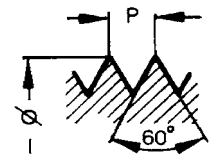


Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L






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

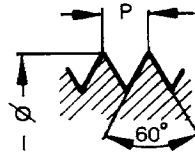
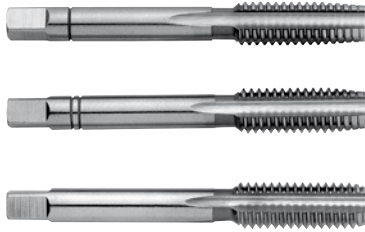


Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1200 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

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



- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

M		Ø	L1	V	V
M3	0.50	2,5	40	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	45	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	50	6.0	4.9
M6	1.00	5	50	6.0	4.9
M8	1.25	6,8	56	6.0	4.9
M10	1.50	8,5	70	7.0	5.5
M12	1.75	10,2	75	9.0	7.0
M14	2.00	12	80	11	9.0
M16	2.00	14	80	12	9.0
M18	2.50	15,5	95	14	11
M20	2.50	17,5	95	16	12
M22	2.50	19,5	100	18	14.5
M24	3.00	21	110	18	14.5
M27	3.0	24	110	20	16
M30	3.5	26,5	125	22	18

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda

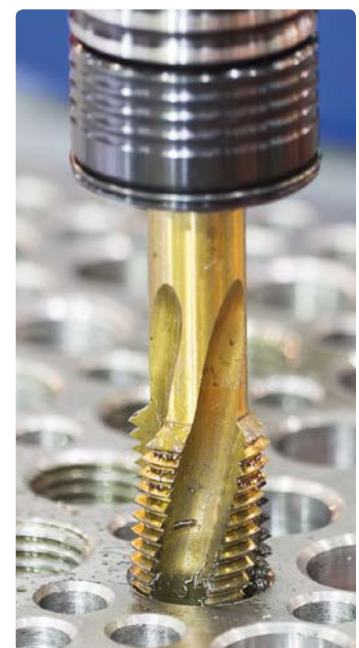
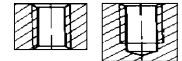
M

DIN352

Référence
BB200G

Référence / Code BB200G

- Nuance / Material HSS
- Tolérance / Tolerance ISO 6H
- Coupe à (R / L) Gauche (L)
- Goujure / Flute Droite / Straight
- Entrée / Tap point A - B - C
- Pour trou / For hole



MF

DIN2181

Référence
BB210G

Référence / Code BB210G

Nuance / Material HSS

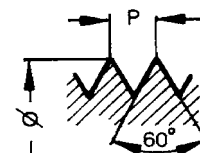
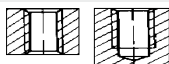
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A - C


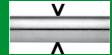

Pour trou / For hole



Application :

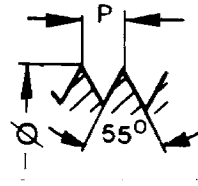
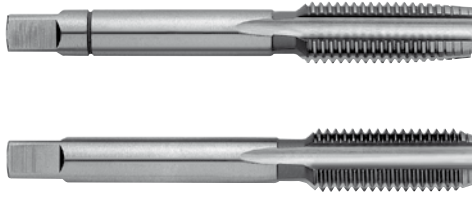
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		\varnothing	L1		
M6	0,75	5,25	50	6	4,9
M8	0,75	7,25	50	6	4,9
M8	1	7	56	6	4,9
M10	1	9	63	7	5,5
M10	1,25	8,75	70	7	5,5
M12	1	11	70	9	7
M12	1,25	10,75	70	9	7
M12	1,5	10,5	70	9	7
M14	1,25	12,75	70	11	9
M14	1,5	12,5	70	11	9
M16	1,5	14,5	70	12	9
M18	1,5	16,5	80	14	11
M20	1,5	18,5	80	16	12
M22	1,5	20,5	80	18	14,5
M24	1,5	22,5	90	18	14,5

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda





- Application :**
- Use for :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

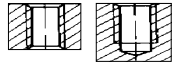
GAZ		Ø	L1	V	V
G1/8"	28	8,8	63	7	5.5
G1/4"	19	11,8	70	11	9
G3/8"	19	15,25	70	12	9
G1/2"	14	19	80	16	12
G5/8"	14	21	80	18	14.5
G3/4"	14	24,5	90	20	16
G7/8"	14	28,25	90	22	18
G1"	11	30,75	100	25	20
G1" 1/8	11	35,5	125	28	22
G1" 1/4	11	39,5	125	32	24
G1" 3/8	11	42	140	36	29
G1" 1/2	11	45,25	140	36	29
G1" 5/8	11	49,5	140	40	32
G1" 3/4	11	51,3	140	40	32
G2"	11	57,2	160	45	35
G2" 1/4	11	63,3	160	50	39
G2" 1/2	11	72,8	160	50	39

GAZ

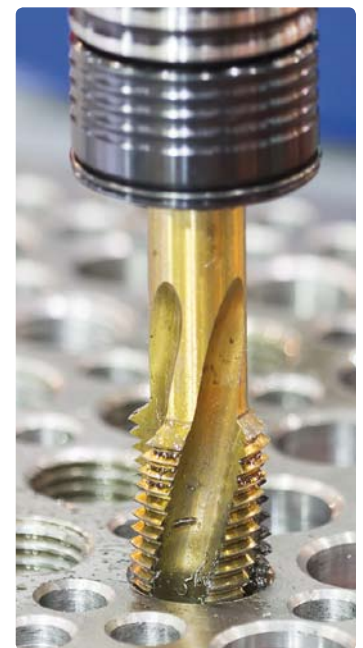
DIN5157

Référence
BB230

Référence / Code BB230

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO228
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set



GAZ

DIN5157

Référence
BB230G

Référence / Code BB230G

Nuance / Material HSS

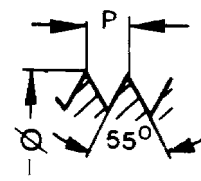
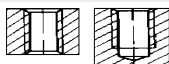
Tolérance / Tolerance ISO228

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A - C

Pour trou / For hole



Application :

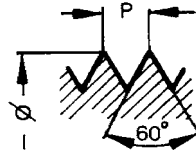
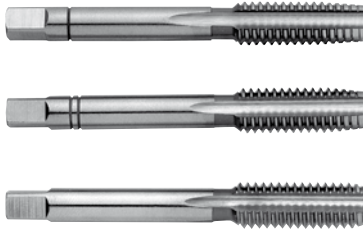
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L






GAZ		\emptyset	L1		
G1/8"	28	8,8	63	7	5.5
G1/4"	19	11,8	70	11	9
G3/8"	19	15,25	70	12	9
G1/2"	14	19	80	16	12
G5/8"	14	21	80	18	14.5
G3/4"	14	24,5	90	20	16
G1"	11	30,75	100	25	20

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda





- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

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

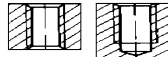
UNC

DIN352

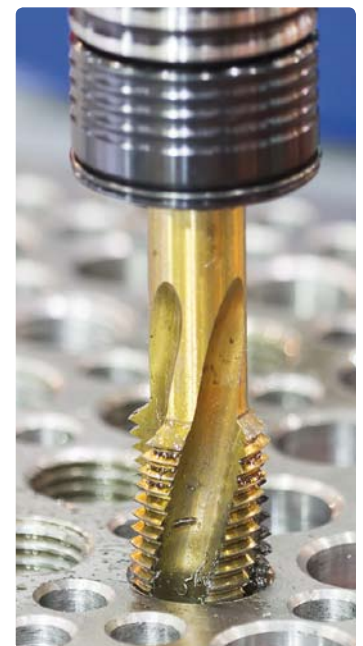
Référence

BB280

Référence / Code BB280

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - B - C
Pour trou / For hole	

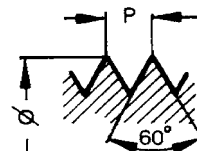
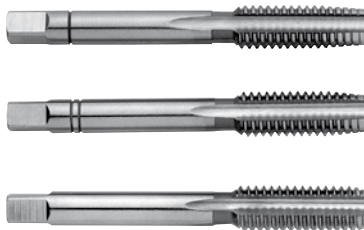
Disponible en coffret
Available in set



UNC

DIN352

Référence
BB280G



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code BB280G

Nuance / Material HSS

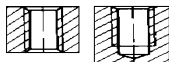
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A - B - C

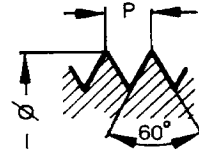
Pour trou / For hole



UNC		\varnothing	L1	$\frac{V}{\Delta}$	$\frac{V}{\Delta}$
Nr.6	32	2,85	45	4	3
Nr.8	32	3,5	45	4,5	3.4
Nr.10	24	3,9	50	6	4.9
Nr.12	24	4,5	50	6	4.9
1/4"	20	5,2	50	6	4.9
5/16"	18	6,6	56	6	4.9
3/8"	16	8	70	7	5.5
7/16"	14	9,4	70	8	6.2
1/2"	13	10,75	75	9	7
9/16"	12	12,25	80	11	9
5/8"	11	13,5	80	12	9
3/4"	10	16,5	95	14	11
7/8"	9	19,5	100	18	14,5
1	8	22,25	110	18	14,5

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda





- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

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

UNF

DIN2181

Référence
BB290

Référence / Code **BB290**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set



UNF

DIN2181

Référence
BB290G

Référence / Code **BB290G**

Nuance / Material **HSS**

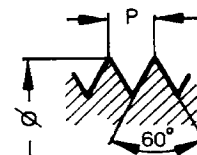
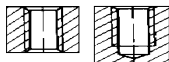
Tolérance / Tolerance **2B**

Coupe à (R / L) **Gauche (L)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **A - C**

Pour trou / For hole



Application :

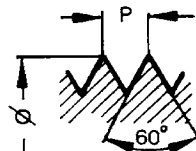
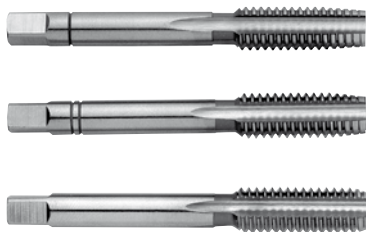
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNF		Ø	L1		
Nr.10	32	4,1	45	6	4.9
1/4"	28	5,5	50	6	4.9
5/16"	24	6,9	56	6	4.9
3/8"	24	8,5	63	7	5.5
7/16"	20	9,9	63	8	6.2
1/2"	20	11,5	75	9	7
9/16"	18	12,9	80	11	9
5/8"	18	14,5	80	12	9
3/4"	16	17,5	95	14	11
7/8"	14	20,5	100	18	14,5
1"	12	23,25	110	18	14,5

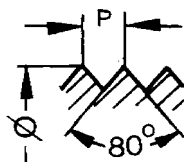
Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda





- Application :**
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNEF		Ø	L1	V	V
1/4	32	5,6	66	6.3	5
5/16	32	7,2	72	8	6.3
3/8	32	8,8	80	10	8
7/16	28	10,25	85	8	6.3
1/2	28	11,8	89	9	7.1
9/16	24	13,3	95	11.2	9
5/8	24	14,75	102	12.5	10
3/4	20	17,75	112	14	11.2
7/8	20	21	118	16	12.5
1"	20	24,25	130	16	14



- Application :**
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

PG		Ø	L1	V	V
PG 7	20	11,35	70	9	7
PG 9	18	13,95	70	12	9
PG 11	18	17,35	80	14	11
PG 13,5	18	19,15	80	16	12
PG 16	18	21,25	80	18	14,5
PG 21	16	26,95	90	22	18
PG 29	16	35,6	100	28	22
PG 36	16	45,6	140	36	29
PG 42	16	52,6	140	40	32
PG 48	16	57,9	160	45	35

UNEF

ISO529

Référence
BB833

Référence / Code **BB833**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - B - C
Pour trou / For hole	

PG

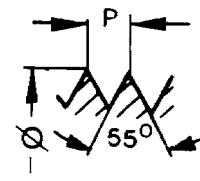
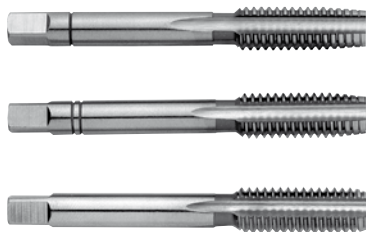
DIN40432

Référence
BB240

Référence / Code **BB240**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	

BSW
DIN352

 Référence
BB380

Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code BB380

Nuance / Material HSS

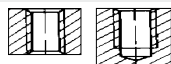
Tolérance / Tolerance BS84


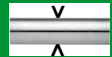

Coupe à (R / L) Droite (R)

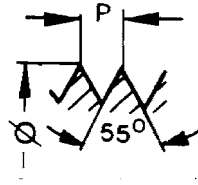
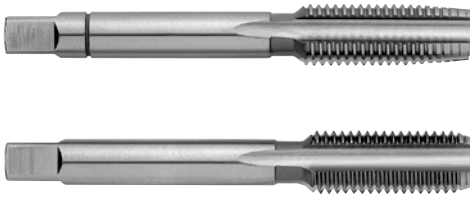
Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A - B - C

Pour trou / For hole


 Disponible en coffret
 Available in set


BSW		\varnothing	L1		
1/16	60	1,15	36	2,5	2,1
3/32	48	1,85	36	2,8	2,1
1/8	40	2,55	40	3,5	2,7
5/32	32	3,2	45	4,5	3,4
3/16	24	3,7	50	6	4,9
7/32	24	4,5	50	6	4,9
1/4	20	5,1	50	6	4,9
5/16	18	6,5	56	6	4,9
3/8	16	7,9	70	7	5,5
7/16	14	9,25	70	8	6,2
1/2	12	10,5	75	9	7
9/16	12	12	80	11	9
5/8	11	13,5	80	12	9
3/4	10	16,5	95	14	11
7/8	9	19,25	100	18	14,5
1"	8	22	110	18	14,5
1" 1/8	7	24,75	132	22	18
1" 1/4	7	27,75	132	22	18
1" 3/8	6	30,5	150	28	22
1" 1/2	6	33,5	150	32	24
1" 5/8	5	35,5	160	32	24
1" 3/4	5	39	160	36	29
1" 7/8	4,5	41,5	190	36	29
2"	4,5	44,5	190	40	32



- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

BSF					
3/16	32	4	50	6	4,9
1/4	26	5,3	50	6	4,9
5/16	22	6,8	56	6	4,9
3/8	20	8,3	63	7	5,5
7/16	18	9,7	63	8	6,2
1/2	16	11,1	75	9	7
9/16	16	12,7	80	11	9
5/8	14	14	80	12	9
3/4	12	16,75	95	14	11
7/8	11	19,75	100	18	14,5
1"	10	22,75	110	18	14,5

BSF

DIN2181

Référence
BB480

Référence / Code **BB480**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	BS84
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	

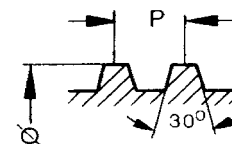
Disponible en coffret
Available in set



TR

DIN103

Référence
BB490



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 700 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **BB490**

Nuance / Material **HSS**

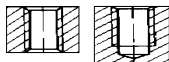
Tolérance / Tolerance **7H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

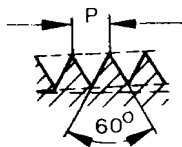
Entrée / Tap point **-**

Pour trou / For hole



Tr						
Tr 10	2	8,2	90	34	7	5,5
Tr 10	3	7,25	100	40	7	5,5
Tr 12	3	9,25	110	40	8	6,2
Tr 14	3	11,25	130	45	10	8
Tr 14	4	10,25	130	55	10	8
Tr 16	4	12,25	140	55	11	9
Tr 18	4	14,25	150	55	12	9
Tr 20	4	16,25	160	55	14	11
Tr 22	5	17,25	175	65	16	12
Tr 24	5	19,25	190	65	18	14,5
Tr 26	5	21,25	210	70	20	16





- Application :**
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 900 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

NPT		\emptyset	L1	$\frac{V}{\Delta}$	$\frac{V}{\Delta}$
1/8 "	27	8,5	59	8	6,3
1/4 "	18	11,1	67	10	8
3/8 "	18	14,7	75	12,5	10
1/2 "	14	18	87	16	12,5
3/4 "	14	23,25	96	20	16
1 "	11,5	29,25	109	25	20
1" 1/4	11,5	38	119	31,5	25
1" 1/2	11,5	44,25	125	35,5	28
2"	11,5	56,25	140	40	31,5

Conique Américain
Conicité 1/16
American conical gaz
Conicity 1/16

NPT

ISO2284

Référence
BB370

Référence / Code **BB370**

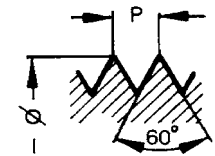
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	A - C
Pour trou / For hole	



M

ISO529

Référence
BB203

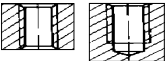



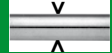

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 800 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **BB203**

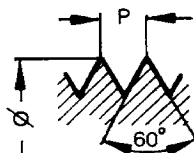
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M2	0.4	1,6	41	2,5	2
M2.5	0.45	2,05	44,5	2.8	2,24
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2
M22	2,50	19,5	118	16	12,5
M24	3,00	21	130	18	14
M27	3,00	24	135	20	16
M30	3,50	26,5	138	20	16


M

ISO529

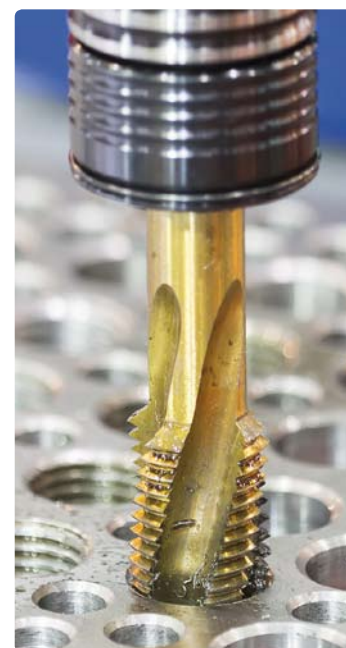
Référence

BB205

Référence / Code **BB205**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/Gun
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set

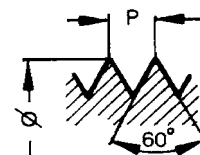


M

ISO529

Référence

BB205A



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **BB205A**

Nuance / Material **HSS**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

Pour trou / For hole



Disponible en coffret
Available in set

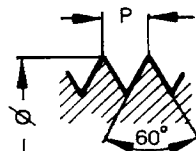


M					
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2
M22	2.50	19,5	118	16	12,5
M24	3.00	21	130	18	14



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	48	3,15	2,5
M4	0.70	3,3	53	4	3,15
M5	0.80	4,2	58	5	4
M6	1.00	5	66	6,3	5
M8	1.25	6,75	72	8	6,3
M10	1.50	8,5	80	10	8
M12	1.75	10,25	89	9	7,1
M14	2.00	12	95	11,2	9
M16	2.00	14	102	12,5	10
M18	2.50	15,5	112	14	11,2
M20	2.50	17,5	112	14	11,2


M

ISO529

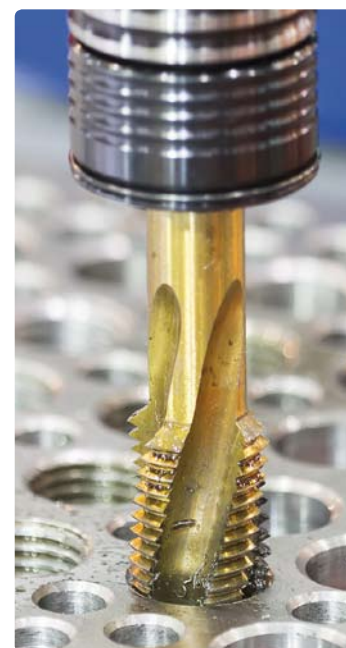
Référence

BB204

Référence / Code **BB204**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set

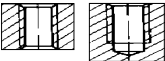


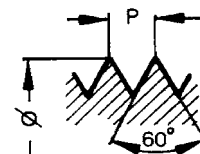
M

DIN352

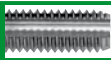





Référence
813

Référence / Code **813**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



Application : ■ Acier / Steel < 800 N/mm²
 Use for : ■ Fonte / Cast Iron
■ Aluminium
■ Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
■ Inox / Stainless Steel 304L - 316L

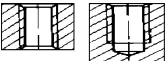
M						
M7	1	6	50	18	6	4.9
M9	1.25	7,75	63	18	7	5.5
M11	1.5	9,5	70	23	8	6.2
M14	2	12	80	30	11	9
M16	2	14	80	32	12	9
M18	2.5	15,5	95	40	14	11
M20	2.5	17,5	95	40	16	12
M22	2.5	19,5	100	40	18	14,5
M24	3	21	110	50	18	14,5

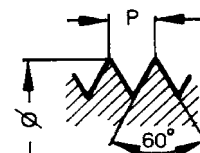
M

DIN352

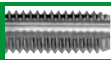





Référence
813PGR

Référence / Code **813PGR**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

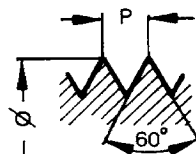


Application : ■ Acier / Steel < 800 N/mm²
 Use for : ■ Fonte / Cast Iron
■ Aluminium
■ Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
■ Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M						
M4	0.75	3.25	45	13	4.5	3.4
M5	0.9	4.1	50	16	6	4.9
M5	1	4	50	16	6	4.9
M6	1.25	4,75	50	19	6	4.9
M8	1.50	6,5	56	22	6	4.9

Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	L2	V	V
M3	0.5	2,5	40	11	3,5	2.7
M4	0.7	3,3	45	13	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	48	16	6	4.9
M6	1	5	50	19	6	4.9
M8	1.25	6,75	56	22	6	4.9
M10	1.5	8,5	70	24	7	5.5
M12	1.75	10,25	75	29	9	7
M14	2	12	80	30	11	9
M16	2	14	80	32	12	9
M18	2.5	15,5	95	40	14	11
M20	2.5	17,5	95	40	16	12
M22	2.5	19,5	100	40	18	14.5
M24	3.0	21	110	50	18	14.5

M

DIN352

Référence

811

Référence / Code	811
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set




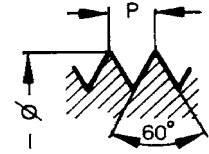
M

DIN352

Référence
812

Référence / Code **812**







Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



Application :

Use for :

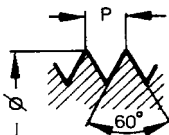
- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M						
M3	0.5	2,5	40	11	3,5	2.7
M4	0.7	3,3	45	13	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	48	16	6	4.9
M6	1	5	50	19	6	4.9
M8	1.25	6,75	56	22	6	4.9
M10	1.5	8,5	70	24	7	5.5
M12	1.75	10,25	75	29	9	7



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		Ø	L1	L2	V	V
M3	0.35	2,65	40	9	3,5	2,7
M4	0.35	3,65	45	10	4,5	3,4
M4	0.5	3,5	45	10	4,5	3,4
M5	0.5	4,5	50	12	6	4,9
M5	0.75	4,25	50	12	6	4,9
M6	0.5	5,5	50	14	6	4,9
M6	0.75	5,25	50	14	6	4,9
M7	0.75	6,25	50	14	6	4,9
M8	0.5	7,5	50	19	6	4,9
M8	0.75	7,25	50	19	6	4,9
M8	1	7	56	22	6	4,9
M9	0.75	8,25	56	19	7	5,5
M9	1	8	63	20	7	5,5
M10	0.75	9,25	63	20	7	5,5
M10	1	9	63	18	7	5,5
M10	1.25	8,75	70	24	7	5,5
M11	1	10	63	20	8	6,2
M11	1.25	9,75	63	22	8	6,2
M12	0.75	11,25	70	22	9	7
M12	1	11	70	22	9	7
M12	1.25	10,75	70	22	9	7
M12	1.5	10,5	70	22	9	7
M13	1	12	70	22	11	9
M13	1.5	11,5	70	22	11	9
M14	0.75	13,25	70	22	11	9
M14	1	13	70	22	11	9
M14	1.25	12,75	70	22	11	9
M14	1.5	12,5	70	22	11	9
M15	1	14	70	22	12	9
M15	1.5	13,5	70	22	12	9
M16	1	15	70	22	12	9
M16	1.25	14,75	70	22	12	9
M16	1.5	14,5	70	22	12	9
M17	1	16	70	22	12	9
M17	1.5	15,5	70	22	12	9

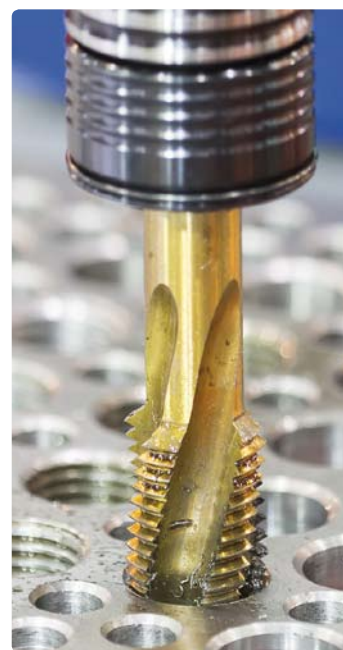
MF

DIN2181

Référence
820

Référence / Code **820**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



MF

DIN2181

Référence
820

Référence / Code **820**

Nuance / Material **HSS**

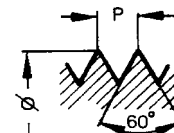
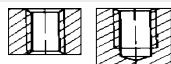
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole



Application :

Use for :

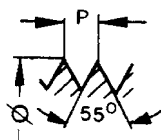
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		Ø	L1	L2	V	V
M18	1	17	80	22	14	11
M18	1.25	16,75	80	22	14	11
M18	1.5	16,5	80	22	14	11
M18	2	16	80	22	14	11
M20	1	19	80	22	16	12
M20	1.25	18,75	80	22	16	12
M20	1.5	18,5	80	22	16	12
M20	2	18	80	22	16	12
M21	1.5	19,5	80	22	16	12
M22	1	21	80	22	18	14,5
M22	1.25	20,75	80	22	18	14,5
M22	1.5	20,5	80	22	18	14,5
M22	2	20	80	22	18	14,5
M23	1.5	21,5	80	22	18	14,5
M24	1	23	90	22	18	14,5
M24	1.25	22,75	90	22	18	14,5
M24	1.5	22,5	90	22	18	14,5
M24	2	22	90	22	18	14,5
M25	1	24	90	22	18	14,5
M25	1.5	23,5	90	22	18	14,5
M26	1	25	90	22	18	14,5
M26	1.5	24,5	90	22	18	14,5
M26	2	24	90	22	18	14,5
M27	1	26	90	22	20	16
M27	1.5	25,5	90	22	20	16
M27	2	25	90	22	20	16



Taraud machine court

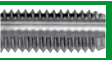



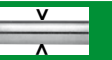

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

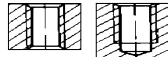
BSW						
BSW 1/8	40	2,55	40	12	3,5	2,7
BSW 3/16	24	3,7	50	18	6	4,9
BSW 1/4	20	5,1	50	19	6	4,9
BSW 5/16	18	6,5	56	22	6	4,9
BSW 3/8	16	7,9	70	24	7	5,5
BSW 7/16	14	9,25	70	24	8	6,2
BSW 1/2	12	10,5	75	29	9	7
BSW 9/16	12	12	80	30	11	9
BSW 5/8	11	13,5	80	32	12	9
BSW 3/4	10	16,5	95	40	14	11
BSW 7/8	9	19,25	100	40	18	14,5
BSW 1"	8	22	110	50	18	14,5
BSW 1" 1/8	7	24,75	132	56	22	18
BSW 1" 1/4	7	27,75	132	56	22	18
BSW 1" 3/8	6	30,5	150	63	28	22
BSW 1" 1/2	6	33,5	150	63	32	24
BSW 1" 5/8	5	35,5	160	70	32	24
BSW 1" 3/4	5	39,5	160	70	36	29
BSW 1" 7/8	4,5	41,5	190	80	36	29
BSW 2"	4,5	44,5	190	80	40	32

BSW

DIN351

Référence

830

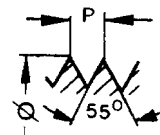
Référence / Code	830
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	BS84
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	D/4-5
Pour trou / For hole	



BSF

DIN2181

Référence
810



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 810

Nuance / Material HSS

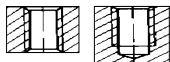
Tolérance / Tolerance BS84




Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole

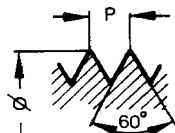


BSF		\emptyset	L1		
3/16	32	4	50	6	4,9
1/4	26	5,3	50	6	4,9
5/16	22	6,8	56	6	4,9
3/8	20	8,3	63	7	5,5
7/16	18	9,7	63	8	6,2
1/2	16	11,1	75	9	7
9/16	16	12,7	80	11	9
5/8	14	14	80	12	9
3/4	12	16,75	95	14	11
7/8	11	19,75	100	18	14,5
1"	10	22,75	110	18	14,5
1"1/8	9	25,75	125	22	18
1"1/4	9	29	125	22	18
1"3/8	8	31,75	125	28	22
1"1/2	8	35	125	28	22
1"5/8	8	38	125	32	24
1"3/4	7	41	160	36	29
2"	7	47	180	40	32



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

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

UNEF

ISO529

Référence

833

Référence / Code	833
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



UN8

ISO529

Référence
831

Référence / Code **831**

Nuance / Material **CO5%**

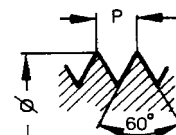
Tolérance / Tolerance **2B**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

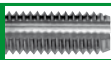





Pour trou / For hole



Application :

Use for :

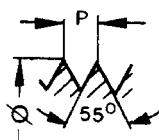
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UN						
1" 1/16	8	23,9	138	48	20	16
1" 1/8	8	25,5	138	48	20	16
1" 3/16	8	27,1	151	51	22,4	18
1" 1/4	8	28,75	151	51	22,4	18
1" 5/16	8	30,3	162	57	25	20
1" 3/8	8	31,75	162	57	25	20
1" 1/2	8	35	170	60	28	22,4
1" 5/8	8	38	170	60	28	22,4
1" 3/4	8	41,5	187	67	31,5	25
1" 7/8	8	44,5	187	67	31,5	25
2"	8	47,75	200	70	35,5	28



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

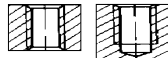
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

GAZ		Ø	L1	L2	V	V
G 1/8	28	8,8	63	18	7	5.5
G 1/4	19	11,8	70	20	11	9
G 3/8	19	15,25	70	20	12	9
G 1/2	14	19	80	22	16	12
G 3/4	14	24,5	90	22	20	16
G 1"	11	30,75	100	25	25	20
G 1" 1/4	11	39,5	125	30	32	24
G 1" 1/2	11	45,25	140	30	36	29
G 2"	11	57,2	160	40	45	35
G 2" 1/4	11	63,3	160	40	50	39
G 2" 1/2	11	72,8	160	40	50	39
G 2" 3/4	11	79,1	160	40	50	39
G 3"	11	85,5	160	40	50	39
G 3" 1/2	11	98	180	45	56	44
G 4"	11	110,5	180	45	56	44

GAZ

DIN5157

Référence
840

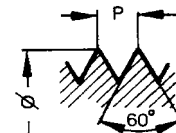
Référence / Code	840
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	D/4-5
Pour trou / For hole	



UNC

DIN352

Référence
850



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 850

Nuance / Material HSS

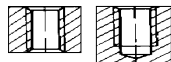
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point D/4-5

Pour trou / For hole

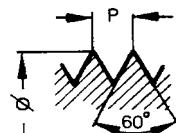


UNC		\varnothing	L1	L2	V	V
UNC 1/4	20	5,2	50	19	6	4.9
UNC 5/16	18	6,6	56	22	6	4.9
UNC 3/8	16	8	70	24	7	5.5
UNC 7/16	14	9,4	70	24	8	6.2
UNC 1/2	13	10,75	75	29	9	7
UNC 9/16	12	12,25	80	30	11	9
UNC 5/8	11	13,5	80	32	12	9
UNC 3/4	10	16,5	95	40	14	11
UNC 7/8	9	19,5	100	40	18	14,5
UNC 1"	8	22,25	110	50	18	14,5
UNC 1" 1/8	7	25	132	56	22	18
UNC 1" 1/4	7	28,25	132	56	22	18
UNC 1" 3/8	6	31	150	63	28	22
UNC 1" 1/2	6	34	150	63	32	24
UNC 1" 5/8	5	36,25	160	70	32	24
UNC 1" 3/4	5	39,5	160	70	36	29
UNC 1" 7/8	4,5	42	190	80	36	29
UNC 2"	4,5	45,25	190	80	40	32



Taraud machine court

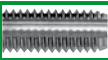


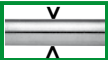

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNC					
Nr.6	32	2,85	45	4	3
Nr.8	32	3,5	45	4.5	3.4
Nr.10	24	3,9	50	6	4.9
Nr.12	24	4,5	50	6	4.9
1/4"	20	5,2	50	6	4.9
5/16"	18	6,6	56	6	4.9
3/8"	16	8	70	7	5.5
7/16"	14	9,4	70	8	6.2
1/2"	13	10,75	75	9	7
9/16"	12	12,25	80	11	9
5/8"	11	13,5	80	12	9
3/4"	10	16,5	95	14	11
7/8"	9	19,5	100	18	14,5
1"	8	22,25	110	18	14,5

Coupe à gauche

Left hand cutting

Linksgewinde

Corta izquierda

UNC

DIN352

Référence

850G

Référence / Code 850G

Nuance / Material HSS

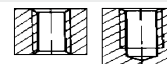
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point D/4-5

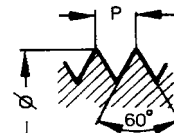
Pour trou / For hole



UNF

DIN2181

Référence
860



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 860

Nuance / Material HSS

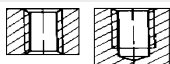
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point D/4-5

Pour trou / For hole

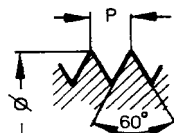


UNF						
UNF 1/4	28	5,5	50	18	6	4.9
UNF 5/16	24	6,9	56	22	6	4.9
UNF 3/8	24	8,5	63	22	7	5.5
UNF 7/16	20	9,9	63	22	8	6.2
UNF 1/2	20	11,5	75	24	9	7
UNF 9/16	18	12,9	80	28	11	9
UNF 5/8	18	14,5	80	28	12	9
UNF 3/4	16	17,5	95	32	14	11
UNF 7/8	14	20,5	100	36	18	14,5
UNF 1"	12	23,25	110	40	18	14,5
UNF 1"	14	23,5	110	40	18	14,5
UNF 1" 1/8	12	26,5	110	50	22	18
UNF 1" 1/4	12	29,75	132	56	22	18
UNF 1" 3/8	12	33	132	56	28	22
UNF 1" 1/2	12	36	150	63	32	24



Taraud machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNF		Ø	L1	V	V
Nr.10	32	4,1	45	6	4.9
1/4"	28	5,5	50	6	4.9
5/16"	24	6,9	56	6	4.9
3/8"	24	8,5	63	7	5.5
7/16"	20	9,9	63	8	6.2
1/2"	20	11,5	75	9	7
9/16"	18	12,9	80	11	9
5/8"	18	14,5	80	12	9
3/4"	16	17,5	95	14	11
7/8"	14	20,5	100	18	14,5
1"	12	23,25	110	18	14,5

Coupe à gauche

Left hand cutting

Linksgewinde

Corta izquierda

UNF

DIN2181

Référence

860G

Référence / Code 860G

Nuance / Material HSS

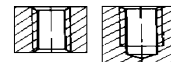
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point D/4-5

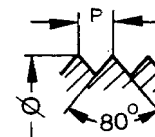
Pour trou / For hole



PG

DIN40432

Référence
870



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 870

Nuance / Material HSS

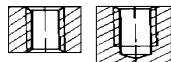
Tolérance / Tolerance -






Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point D/4-5

Pour trou / For hole

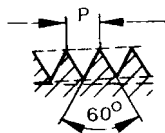


PG		\emptyset				
PG 7	20	11,35	70	22	9	7
PG 9	18	13,95	70	22	12	9
PG 11	18	17,35	80	22	14	11
PG 13.5	18	19,15	80	22	16	12
PG 16	18	21,25	80	22	18	14.5
PG 21	16	26,95	90	22	22	18
PG 29	16	35,6	100	25	28	22
PG 36	16	45,6	140	40	36	29
PG 42	16	52,6	140	40	40	32
PG 48	16	57,9	160	40	45	35



Taraud machine court







Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


NPT						
NPT 1/16	27	6,25	55	17,5	8	6
NPT 1/8	27	8,5	55	19	8	6
NPT 1/4	18	11,1	62	28	11	9
NPT 3/8	18	14,7	65	28	14	11
NPT 1/2	14	18	80	35	18	14
NPT 3/4	14	23,25	85	35	23	17
NPT 1"	11,5	29,25	95	45	26	21
NPT 1" 1/4	11,5	38	105	45	32	26
NPT 1" 1/2	11,5	44,25	110	45	38	28
NPT 2"	11,5	56,25	120	50	46	35

Conique Américain
Conicité 1/16
American conical gas
Conicity 1/16

NPT

ISO

Référence
880

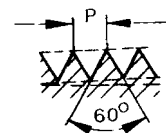
Référence / Code	880
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



NPTF

ISO

Référence
885





Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **885**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

NPTF		Ø	L1	L2	V	V
1/16	27	6,15	55	19	6,5	5
1/8	27	8,4	55	19	8,0	6
1/4	18	11	62	28	11,0	9
3/8	18	14,5	65	28	14,0	11
1/2	14	17,75	80	35	18,0	14
3/4	14	23	85	35	23,0	17
1"	11,5	29	95	45	26,0	21
1" 1/4	11,5	37,5	105	45	32,0	26
1" 1/2	11,5	44	110	45	38,0	29
2"	11,5	56	120	50	46,0	35

Conique Américain

Conicité 1/16

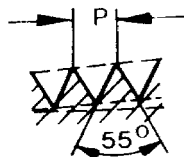
American conical gaz

Conicity 1/16



Taraut machine court

Short machine taps
Einschnittgewindebohrer
Macho maquina corto



- Application :
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Rc BSPT		Ø	L1	V	V
Rc 1/8	28	8,2	59	8	6,3
Rc 1/4	19	11	67	10	8
Rc 3/8	19	14,5	75	12,5	10
Rc 1/2	14	18	87	16	12,5
Rc 3/4	14	23,5	96	20	16
Rc 1"	11	29,5	109	25	20

Gaz conique Britannique

Conicité 1/16

British conical gaz

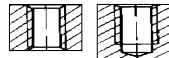
Conicity 1/16

RC

ISO

Référence

BB390

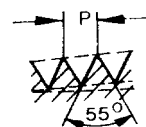
Référence / Code	BB390
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C
Pour trou / For hole	



RC

JIS

Référence
390



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **390**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance -







Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point B/GUN

Pour trou / For hole



Rc BSPT						
Rc 1/8	28	8,2	55	19	8	6
Rc 1/4	19	11	62	28	11	9
Rc 3/8	19	14,5	65	28	14	11
Rc 1/2	14	18	80	35	18	14
Rc 3/4	14	23,5	85	35	23	17
Rc 1"	11	29,5	95	45	26	21

Gaz conique Britannique

Conicité 1/16

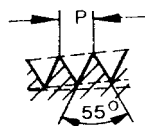
British conical gaz

Conicity 1/16



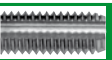



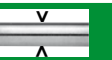

Taraud machine

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Machos maquina



Longueur totale 140 mm / Total length 140 mm

- Application :
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1100 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Rc BSPT						
Rc 1/8	28	8,2	140	19	8	6
Rc 1/4	19	11	140	28	11	9
Rc 3/8	19	14,5	140	28	14	11
Rc 1/2	14	18	140	35	18	14
Rc 3/4	14	23,5	140	35	23	17
Rc 1"	11	29,5	140	45	26	21

Gaz conique Britannique

Conicité 1/16

British conical gaz


Conicity 1/16

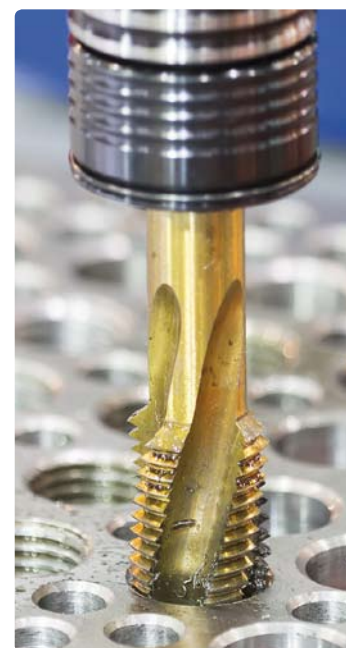
RC

USINE

Référence

391

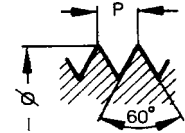
Référence / Code	391
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



M


DIN371

Référence
BB405





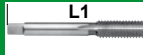
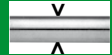

- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**

Référence / Code **BB405**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set

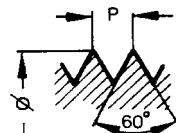


M					
M1	0.25	0,75	40	2,5	2,1
M1,2	0.25	0,95	40	2,5	2,1
M1,4	0.3	1,1	40	2,5	2,1
M1,6	0.35	1,25	40	2,5	2,1
M1,8	0.35	1,45	40	2,5	2,1
M2	0.4	1,6	45	2,8	2,1
M2,5	0.45	2,05	50	2,8	2,1
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M3,5	0.6	2,9	56	4	3
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M7	1	6	80	7	5,5
M8	1.25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



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	Sans
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18
M33	3.5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22
M39	4	35	200	32	24
M42	4.5	37,5	200	32	24
M45	4.5	40,5	220	36	29
M48	5	43	250	36	29
M52	5	47	250	40	32


M

DIN376

Référence

BB605

Référence / Code **BB605**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

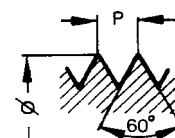
Disponible en coffret
Available in set



M

DIN371

Référence
405VA









Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **405VA**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

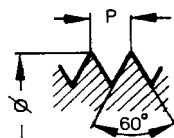
M					
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3,5	26,5	180	22	18
M33	3,5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22


M

DIN376

Référence

605VA

Référence / Code **605VA**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set



M

DIN371

Référence
405A

Référence / Code **405A**

Nuance / Material **CO5%**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

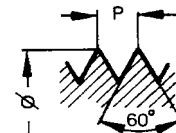
Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

Pour trou / For hole



TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

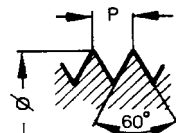
M		Ø	L1		
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15.5	125	14	11
M20	2.5	17.5	140	16	12
M22	2.5	19.5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

M

DIN376

Référence

605A

Référence / Code	605A
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

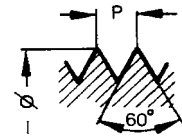
DIN371

Référence
BB405A

Référence / Code **BB405A**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




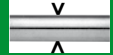

Disponible en coffret
Available in set



Application :

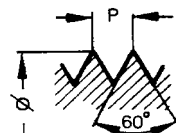
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5


M

DIN376

Référence

BB605A

Référence / Code **BB605A**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set




M

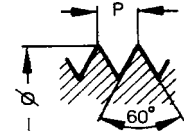
DIN371

Référence
405AA

Référence / Code **405AA**




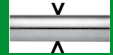

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

TIALN



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

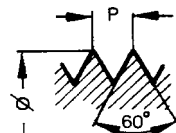
M					
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

M

DIN376

Référence

605AA

Référence / Code **605AA**

Nuance / Material **CO5%**

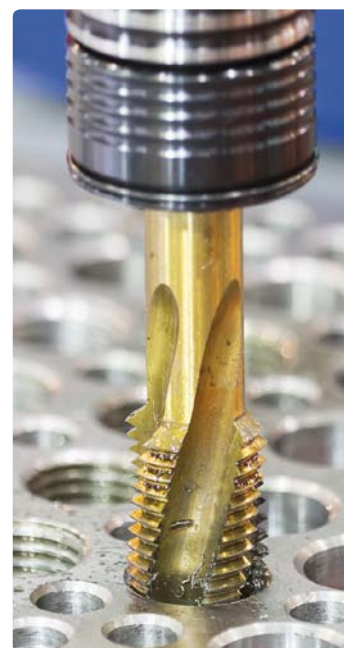
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

Pour trou / For hole




M

DIN371

Référence
405/6G

Référence / Code **405/6G**


Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

M

DIN371

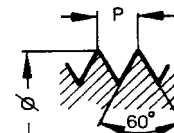
Référence
BB405/+0,1

Référence / Code **BB405/+0,1**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

6G






Surcoté
Oversize
Mit Ubermass
Sobredimensionado



Application :

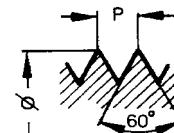
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

+0,1mm






Surcoté
Oversize
Mit Ubermass
Sobredimensionado



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
DIN371					
M3	0.5	2.5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3.3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4.2	70	6.0	4.9
M6	1	5	80	6.0	4.9
M8	1.25	6.75	90	8.0	6.2
M10	1.5	8.5	100	10.0	8.0
DIN376					
M12	1.75	10.25	110	9	7.0

Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

6G

Surcoté
Oversize
Mit Übermass
Sobredimensionado



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12


M

DIN376

Référence

605/6G

Référence / Code **605/6G**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

DIN371

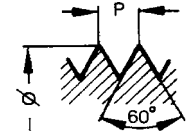
Référence
404/6G

Référence / Code **404/6G**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

6G


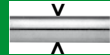

Surcoté
Oversize
Mit Übermass
Sobredimensionado



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8

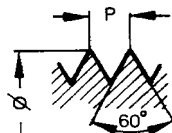


Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

6G

Surcoté
Oversize
Mit Übermass
Sobredimensionado



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

604/6G

Référence / Code **604/6G**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H35°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole




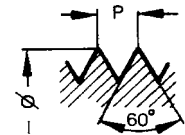
M

DIN371

Référence
BB404H

Référence / Code **BB404H**


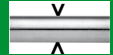

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	H15°
Entrée / Tap point	C
Pour trou / For hole	



Application :

Use for :

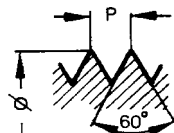
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1		
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6,2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

M

DIN376

Référence

BB604H

Référence / Code **BB604H**

Nuance / Material **CO5%**

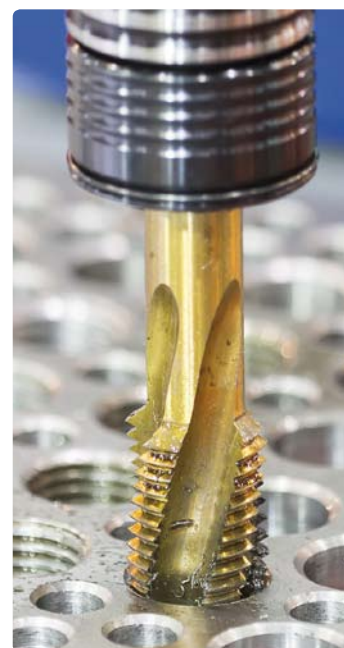
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **H15°**

Entrée / Tap point **C**

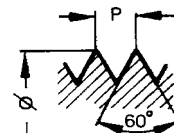
Pour trou / For hole



M

DIN371

Référence
BB404







Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **BB404**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

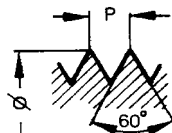
M		\emptyset	L1		
M2	0,4	1,6	45	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M7	1	6	80	7	5,5
M10	1,5	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6.75	90	6	4.9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3,5	26,5	180	22	18
M33	3,5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22
M39	4	35	200	32	24
M42	4,5	37,5	200	32	24
M45	4,5	40,5	220	36	29
M48	5	43	250	36	29
M52	5	47	250	40	32


M

DIN376

Référence

BB604

Référence / Code **BB604**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

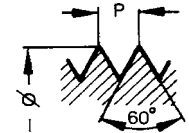
Disponible en coffret
Available in set



M

DIN371

Référence
404VA





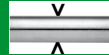

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 404VA

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

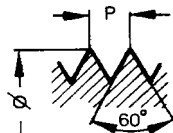
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

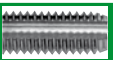


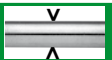

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3,5	26,5	180	22	18
M33	3,5	29,5	180	25	20
M36	4	32	200	28	22

M

DIN376

Référence

604VA

Référence / Code **604VA**

Nuance / Material **CO5%**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **H35°**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole



Disponible en coffret
Available in set




M

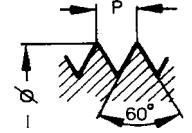
DIN371

Référence
404A

Référence / Code **404A**


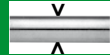

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

TIALN



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

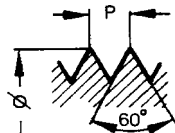
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6.75	90	6	4.9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

M

DIN376

Référence

604A

Référence / Code **604A**

Nuance / Material **CO5%**

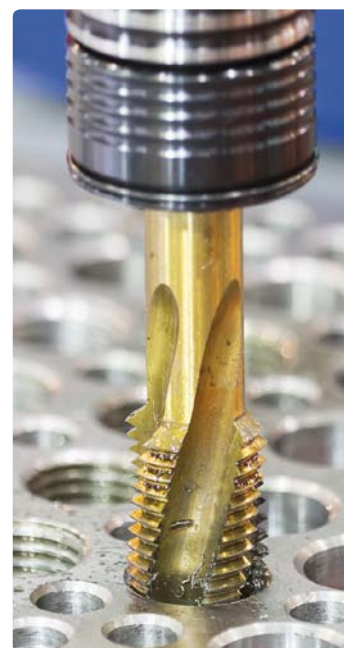
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **H35°**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole

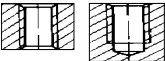


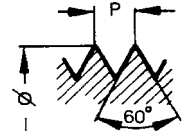
M

DIN371






Référence
160

Référence / Code **160**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	



Application :  Acier / Steel < 800 N/mm²
Use for :  Fonte / Cast Iron
 Aluminium
 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 Inox / Stainless Steel 304L - 316L

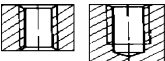
M					
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

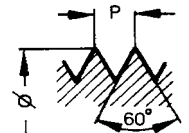
M

DIN376






Référence
160

Référence / Code **160**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	



Application :  Acier / Steel < 800 N/mm²
Use for :  Fonte / Cast Iron
 Aluminium
 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

Taraud machine à refouler

Forming taps

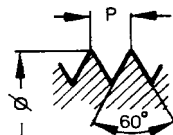
Maschinen-Gewindeformer

Macho maquina por laminación



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

TIALN



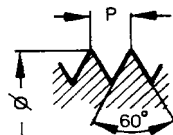
Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

M

DIN371

Référence

161

Référence / Code	161
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	

M

DIN376

Référence

161

Référence / Code	161
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	

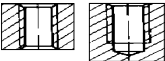
TARAUDS

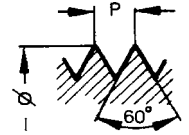
M

DIN371

Référence
162




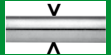
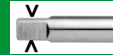
Référence / Code **162**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

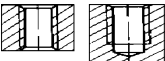
M					
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8

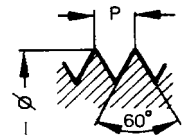
M

DIN376

Référence
162





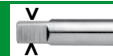
Référence / Code **162**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

Taraud machine à refouler

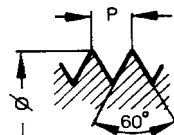
Forming taps

Maschinen-Gewindeformer

Macho maquina por laminación



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

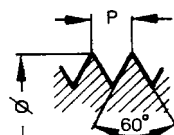


Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,8	56	3,5	2,7
M4	0.7	3,7	63	4,5	3,4
M5	0.8	4,65	70	6	4,9
M6	1	5,55	80	6	4,9
M8	1.25	7,45	90	8	6,2
M10	1.5	9,3	100	10	8



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	11,2	110	9	7
M14	2	13	110	11	9
M16	2	15,1	110	12	9

M

DIN371

Référence

163

Référence / Code	163
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	

M

DIN376

Référence

163

Référence / Code	163
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	6HX
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	


TARAUDS

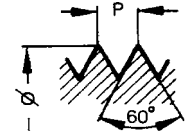
M

DIN371

Référence
BB406




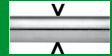

Référence / Code **BB406**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



Longueur totale 120 mm / Total length 120 mm

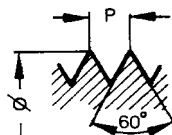
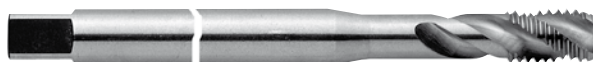
Application :	 Acier / Steel < 800 N/mm ²
Use for :	 Fonte / Cast Iron
	 Aluminium
	 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm ²
	 Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M4	0.7	3,3	120	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	120	6	4,9
M6	1	5	120	6	4,9
M8	1.25	6,75	120	8	6,2
M10	1.5	8,5	120	10	8
M12	1.75	10,25	120	12	9



Taraud machine extra-long






Extra long machine taps
Maschinengewindebohrer extra lang
Macho maquina extra largo

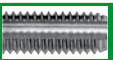


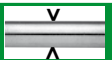



Longueur totale 120 mm / Total length 120 mm

Application :

Use for :

-  Acier / Steel < 800 N/mm²
-  Fonte / Cast Iron
-  Aluminium
-  Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
-  Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M4	0.7	3,3	120	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	120	6	4,9
M6	1	5	120	6	4,9
M8	1.25	6,75	120	8	6,2
M10	1.5	8,5	120	10	8
M12	1.75	10,25	120	12	9

M

DIN376

Référence

BB408

Référence / Code **BB408**

Nuance / Material **CO5%**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **H35°**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole




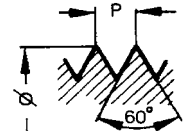
M

DIN371

Référence
BB407




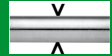

Référence / Code **BB407**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



Longueur totale 150 mm / Total length 150 mm

Application :	 Acier / Steel < 800 N/mm ²
Use for :	 Fonte / Cast Iron
	 Aluminium
	 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm ²
	 Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M4	0.7	3,3	150	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	150	6	4,9
M6	1	5	150	6	4,9
M8	1.25	6,75	150	8	6,2
M10	1.5	8,5	150	10	8
M12	1.75	10,25	150	12	9



Taraud machine extra-long

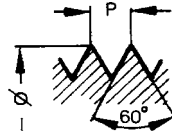
Extra long machine taps

Maschinengewindebohrer extra lang

Macho maquina extra largo



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Longueur totale 150 mm / Total length 150 mm

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	v	v
M4	0.7	3,3	150	4,5	3,4
M5	0.8	4,2	150	6	4,9
M6	1	5	150	6	4,9
M8	1.25	6,75	150	8	6,2
M10	1.5	8,5	150	10	8
M12	1.75	10,25	150	12	9

M

DIN371

Référence

BB409

Référence / Code **BB409**

Nuance / Material **CO5%**

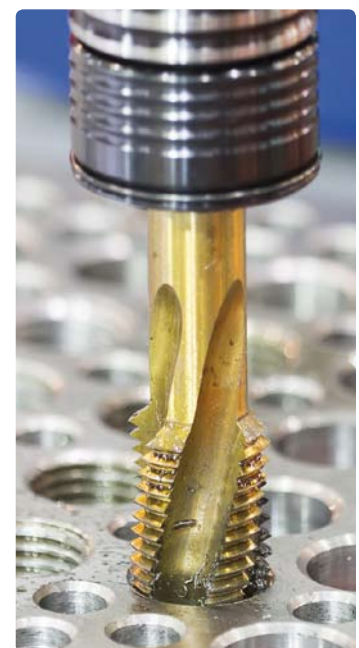
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **H35°**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole



TARAUDS

M
DIN357

 Référence
BB410
Référence / Code BB410

Nuance / Material C05%

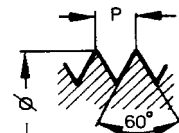
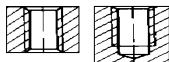
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A/6-8






Pour trou / For hole



Application :

Use for :

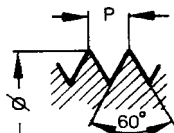
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M3	0,5	2.5	70	2.2	-
M4	0,7	3.3	90	2.8	2.1
M5	0,8	4.2	100	3.5	2.7
M6	1	5	110	4.5	3.4
M8	1.25	6.8	125	6	4.9
M10	1.5	8.5	140	7	5.5
M12	1.75	10.2	180	9	7
M14	2	12	200	11	9
M16	2	14	220	12	9



Taraud machine demi-long

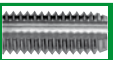


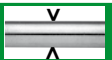

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

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

MF

DIN374

Référence

BB601

Référence / Code **BB601**

Nuance / Material **CO5%**

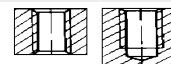
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujures / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **C/2-3**


Pour trou / For hole

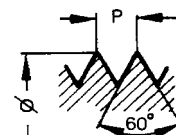


MF




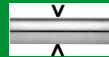
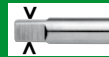
DIN374

Référence
BB602

Référence / Code	BB602
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



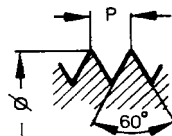
- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF					
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :


- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

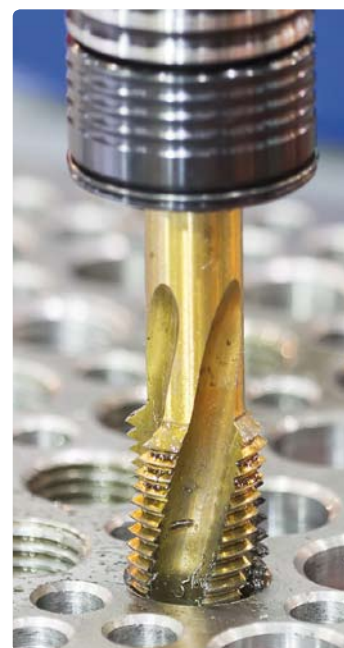
MF		Ø	L1	V	V
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18
M32	1,5	30,5	150	22	18
M32	2	30	150	22	18
M32	3	29	180	22	18
M33	1,5	31,5	160	25	20
M33	2	31	160	25	20
M33	3	30	180	25	20
M34	1,5	32,5	170	28	22
M34	2	32	170	28	22
M35	1,5	33,5	170	28	22
M36	1,5	34,5	170	28	22
M36	2	34	170	28	22
M36	3	33	200	28	22
M38	1,5	36,5	170	28	22
M39	1,5	37,5	170	32	24
M39	2	37	170	32	24
M39	3	36	200	32	24
M40	1,5	38,5	170	32	24
M40	2	38	170	32	24
M40	3	37	200	32	24
M42	1,5	40,5	170	32	24
M42	2	40	170	32	24
M42	3	39	200	32	24
M45	1,5	43,5	180	36	29
M45	2	43	180	36	29
M45	3	42	200	36	29
M48	1,5	46,5	190	36	29
M48	2	46	190	36	29
M48	3	45	225	36	29
M50	1,5	48,5	190	36	29
M50	2	48	190	36	29
M50	3	47	225	36	29
M52	1,5	50,5	190	40	32
M52	2	50	190	40	32
M52	3	49	225	40	32

MF

DIN374

Référence
BB602

Référence / Code	BB602
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




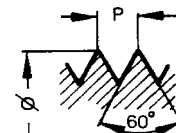
MF

DIN374

Référence
BB603

Référence / Code **BB603**





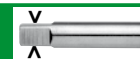
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



Application :

Use for :

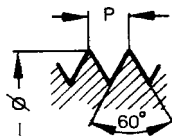
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF					
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25	90	7	5.5
M10	1	9	90	7	5.5
M10	1.25	8,75	100	7	5.5
M11	1	10	90	8	6.2
M11	1.25	9,75	90	8	6.2
M12	0.75	11,25	100	9	7
M12	1	11	100	9	7
M12	1.25	10,75	100	9	7
M12	1.5	10,5	100	9	7
M13	1	12	100	11	9
M13	1.5	11,5	100	11	9
M14	0.75	13,25	100	11	9
M14	1	13	100	11	9
M14	1.25	12,75	100	11	9
M14	1.5	12,5	100	11	9
M15	1	14	100	12	9
M15	1.5	13,5	100	12	9
M16	1	15	100	12	9
M16	1.25	14,75	100	12	9
M16	1.5	14,5	100	12	9
M18	1	17	110	14	11
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		Ø	L1	V	V
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18
M32	1,5	30,5	150	22	18
M32	2	30	150	22	18
M32	3	29	180	22	18
M33	1,5	31,5	160	25	20
M33	2	31	160	25	20
M33	3	30	180	25	20
M34	1,5	32,5	170	28	22
M34	2	32	170	28	22
M35	1,5	33,5	170	28	22
M36	1,5	34,5	170	28	22
M36	2	34	170	28	22
M36	3	33	200	28	22
M38	1,5	36,5	170	28	22
M39	1,5	37,5	170	32	24
M39	2	37	170	32	24
M39	3	36	200	32	24
M40	1.5	38,5	170	32	24
M40	2	38	170	32	24
M40	3	37	200	32	24
M42	1.5	40,5	170	32	24
M42	2	40	170	32	24
M42	3	39	200	32	24
M45	1.5	43,5	180	36	29
M45	2	43	180	36	29
M45	3	42	200	36	29
M48	1.5	46,5	190	36	29
M48	2	46	190	36	29
M48	3	45	225	36	29
M50	1.5	48,5	190	36	29
M50	2	48	190	36	29
M50	3	47	225	36	29
M52	1.5	50,5	190	40	32
M52	2	50	190	40	32
M52	3	49	225	40	32


MF

DIN374

Référence

BB603

Référence / Code **BB603**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

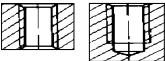


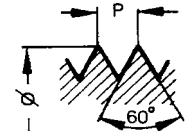
M

DIN371

Référence
BB400G


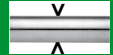

Référence / Code **BB400G**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Gauche (L)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

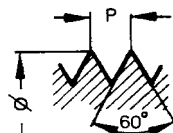
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



M

DIN376

Référence

BB600G

- Application :
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	v	v
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5

Coupe à gauche

Left hand cutting

Linksgewinde

Corta izquierda

Référence / Code **BB600G**

Nuance / Material CO5%

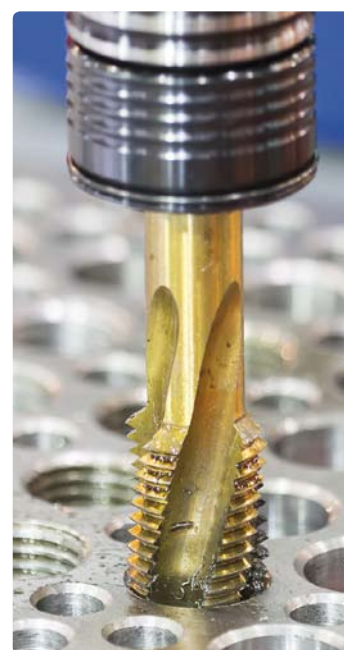
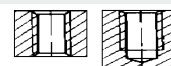
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole




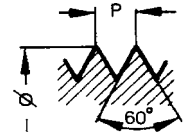
M

DIN371

Référence
BB405G


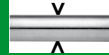

Référence / Code **BB405G**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Gauche (L)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

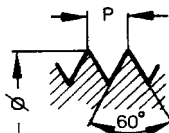
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8.5	100	10	8

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14,5
M24	3	21	160	18	14,5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18

Coupe à gauche

Left hand cutting

Linksgewinde

Corta izquierda

M

DIN376

Référence

BB605G

Référence / Code **BB605G**

Nuance / Material **CO5%**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Gauche (L)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

Pour trou / For hole



M

DIN371

Référence
BB404G

Référence / Code **BB404G**

Nuance / Material **CO5%**

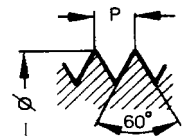
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Gauche (L)**

Goujure / Flute **H35°**

Entrée / Tap point **C/2-3**

Pour trou / For hole



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

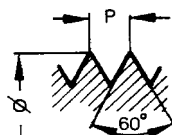
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M3	0.5	2,5	56	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	63	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	70	3,5	2,7
M6	1	5	80	4,5	3,4
M8	1.25	6,75	90	6	4,9
M10	1.5	8,5	100	7	5,5
M12	1.75	10,2	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5

Coupe à gauche

Left hand cutting

Linksgewinde

Corta izquierda

M

DIN376

Référence

BB604G

Référence / Code **BB604G**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute H35°


Entrée / Tap point C/2-3

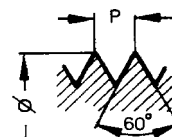
Pour trou / For hole








MF
DIN374

 Référence
348
Référence / Code 348

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Gauche (L)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



Application :	 Acier / Steel < 800 N/mm ²
Use for :	 Fonte / Cast Iron
	 Aluminium
	 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm ²
	 Inox / Stainless Steel 304L - 316L

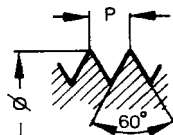
MF					
M3	0.35	2,65	56	2.2	SANS
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25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



Coupe à gauche
 Left hand cutting
 Linksgewinde
 Corta izquierda

Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



- Application :**
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L
- Use for :**


MF		Ø	L1	V	V
M18	1	17	110	14	11
M18	1.25	16,75	110	14	11
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda

MF

DIN374

Référence
348

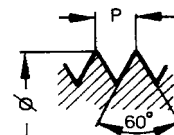
Référence / Code	348
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Gauche (L)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



MF

DIN374

Référence
349



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **349**

Nuance / Material C05%

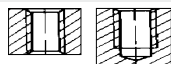
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute H35°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole



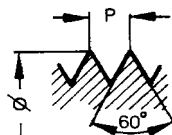
MF					
M3	0.35	2,65	56	2.2	
M4	0.35	3,65	63	2.8	2.1
M4	0.5	3,5	63	2.8	2.1
M5	0.5	4,5	70	3.5	2.7
M5	0.75	4,25	70	3.5	2.7
M6	0.5	5,5	80	4.5	3.4
M6	0.75	5,25	80	4.5	3.4
M7	0.75	6,25	80	5.5	4.3
M8	0.5	7,5	80	6	4.9
M8	0.75	7,25	80	6	4.9
M8	1	7	90	6	4.9
M9	0.75	8,25	90	7	5.5
M9	1	8	90	7	5.5
M10	0.75	9,25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



Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda

Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF		Ø	L1	V	V
M18	1.5	16,5	110	14	11
M18	2	16	125	14	11
M20	1	19	125	16	12
M20	1.25	18,75	125	16	12
M20	1.5	18,5	125	16	12
M20	2	18	140	16	12
M21	1.5	19,5	125	16	12
M22	1	21	125	18	14.5
M22	1.25	20,75	125	18	14.5
M22	1.5	20,5	125	18	14.5
M22	2	20	140	18	14.5
M23	1.5	21,5	125	18	14.5
M24	1	23	140	18	14.5
M24	1.25	22,75	140	18	14.5
M24	1.5	22,5	140	18	14.5
M24	2	22	140	18	14.5
M25	1	24	140	18	14.5
M25	1.5	23,5	140	18	14.5
M26	1	25	140	18	14.5
M26	1.5	24,5	140	18	14.5
M26	2	24	140	18	14.5
M27	1	26	140	20	16
M27	1.5	25,5	140	20	16
M27	2	25	140	20	16
M28	1	27	140	20	16
M28	1.5	26,5	140	20	16
M28	2	26	140	20	16
M29	1.5	27,5	150	22	18
M30	1	29	150	22	18
M30	1.5	28,5	150	22	18
M30	2	28	150	22	18
M30	2.5	27,5	180	22	18
M30	3	27	180	22	18

Coupe à gauche
Left hand cutting
Linksgewinde
Corta izquierda

MF

DIN374

Référence
349

Référence / Code 349

Nuance / Material CO5%

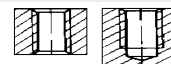
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Gauche (L)

Goujure / Flute H35°

Entrée / Tap point C/2-3

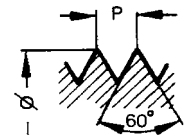
Pour trou / For hole



UNC

DIN371

Référence
855





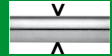

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **855**

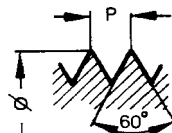
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

UNC		\varnothing	L1		
N4	40	2,3	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	40	2,6	56	3,5	2,7
N6	32	2,85	56	4	3
N8	32	3,5	63	4,5	3,4
N10	24	3,9	70	6	4,9
N12	24	4,5	70	6	4,9
1/4	20	5,2	80	7	5,5
5/16	18	6,6	90	8	6,2
3/8	16	8	100	9	7



Taraud machine demi-long






Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


UNC					
7/16	14	9,4	100	8	6,2
1/2	13	10,75	110	9	7
9/16	12	12,25	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,5	140	18	14,5
1	8	22,25	160	20	16
1" 1/4	7	28,25	180	22	18
1" 1/2	6	34	200	32	24
1" 3/4	5	39,5	220	36	29
2"	4. 1/2	45	250	40	32

UNC

DIN376

Référence

856

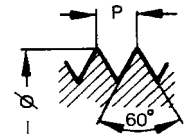
Référence / Code	856
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



UNC

DIN371


Référence
857






Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 857

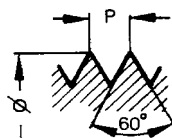
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

UNC		\emptyset	L1		
N4	40	2,3	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	40	2,6	56	3,5	2,7
N6	32	2,85	56	4	3
N8	32	3,5	63	4,5	3,4
N10	24	3,9	70	6	4,9
N12	24	4,5	70	6	4,9
1/4	20	5,2	80	7	5,5
5/16	18	6,6	90	8	6,2
3/8	16	8	100	9	7



Taraud machine demi-long

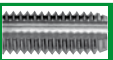


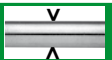

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


UNC					
7/16	14	9,4	100	8	6,2
1/2	13	10,75	110	9	7
9/16	12	12,25	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,5	140	18	14,5
1	8	22,25	160	20	16
1" 1/4	7	28,25	180	22	18
1" 1/2	6	34	200	32	24
1" 3/4	5	39,5	220	36	29
2"	4. 1/2	45	250	40	32

UNC

DIN376

Référence

858

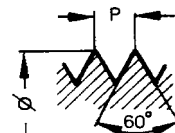
Référence / Code	858
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



UNF

DIN371

Référence
865



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **865**

Nuance / Material C05%

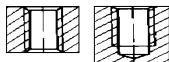
Tolérance / Tolerance 2B

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point B/GUN

Pour trou / For hole

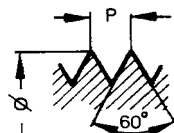


UNF		Ø	L1	V	V
N4	48	2,4	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	44	2,7	56	3,5	2,7
N6	40	3	56	4	3
N8	36	3,5	63	4,5	3,4
N10	32	4,1	70	6	4,9
N12	28	4,65	70	6	4,9
1/4	28	5,5	80	7	5,5
5/16	24	6,9	90	8	6,2
3/8	24	8,5	100	9	7



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNF		Ø	L1	V	V
7/16	20	9,9	100	8	6,2
1/2	20	11,5	100	9	7
9/16	18	12,9	100	11	9
5/8	18	14,5	100	12	9
3/4	16	17,5	110	14	11
7/8	14	20,5	140	18	14,5
1	14	23,5	150	20	16
1	12	23,25	150	20	16
1" 1/8	12	26,5	150	20	16
1" 1/4	12	29,5	150	22	18
1" 3/8	12	32,5	170	28	22
1" 1/2	12	36	170	32	24

UNF

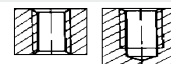
DIN376

Référence

866

Référence / Code	866
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN

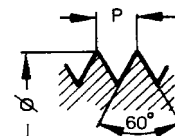
Pour trou / For hole



UNF

DIN371

Référence
867







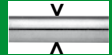

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **867**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

UNF					
N4	48	2,4	50	3,5	2,7
N5 (1/8)	44	2,7	56	3,5	2,7
N6	40	3	56	4	3
N8	36	3,5	63	4,5	3,4
N10	32	4,1	70	6	4,9
N12	28	4,65	70	6	4,9
1/4	28	5,5	80	7	5,5
5/16	24	6,9	90	8	6,2
3/8	24	8,5	100	9	7



Taraud machine demi-long

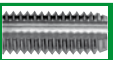


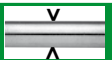

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNF					
7/16	20	9,9	100	8	6,2
1/2	20	11,5	100	9	7
9/16	18	12,9	100	11	9
5/8	18	14,5	100	12	9
3/4	16	17,5	110	14	11
7/8	14	20,5	140	18	14,5
1	14	23,5	150	20	16
1	12	23,25	150	20	16
1" 1/8	12	26,5	150	20	16
1" 1/4	12	29,5	150	22	18
1" 3/8	12	32,5	170	28	22
1" 1/2	12	36	170	32	24

UNF

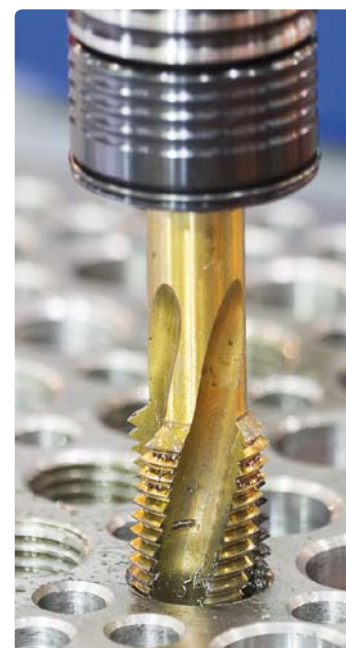
DIN376

Référence

868

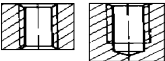
Référence / Code	868
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	2B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3

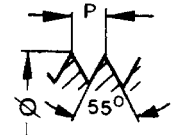
Pour trou / For hole




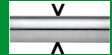

GAZ
DIN5156

 Référence
845
Référence / Code 845

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	


Application :
Use for :

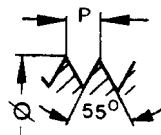
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

GAZ		\emptyset	L1		
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35



Taraud machine demi-long

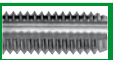


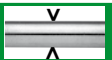

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

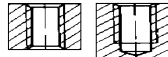
GAZ					
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35

GAZ

DIN5156

Référence

847

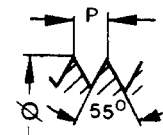
Référence / Code	847
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



GAZ

DIN5156

Référence
359





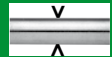

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **359**

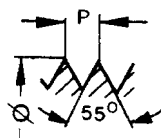
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

GAZ		\emptyset	L1		
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35



Taraud machine demi-long

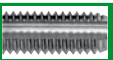


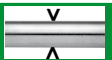

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :


- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

GAZ					
G 1/8	28	8,8	90	7	5,5
G 1/4	19	11,8	100	11	9
G 3/8	19	15,25	100	12	9
G 1/2	14	19	125	16	12
G 5/8	14	21	125	18	14,5
G 3/4	14	24,5	140	20	16
G 7/8	14	28,25	150	22	18
G 1"	11	30,75	160	25	20
G 1" 1/8	11	35,5	170	28	22
G 1" 1/4	11	39,5	170	32	24
G 1" 3/8	11	42	180	36	29
G 1" 1/2	11	45,25	190	36	29
G 1" 3/4	11	51,3	190	40	32
G 2"	11	57,2	220	45	35

GAZ

DIN5156

Référence
369

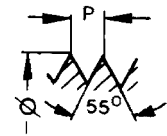
Référence / Code	369
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



BSW

DIN371

Référence
875





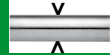

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **875**

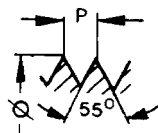
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

BSW		\emptyset	L1		
1/8	40	2,55	56	3,5	
5/32	32	3,2	63	4,5	3,4
3/16	24	3,7	70	6	4,9
1/4	20	5,1	80	7	5,5
5/16	18	6,5	90	8	6,2
3/8	16	7,9	100	9	7
7/16	14	9,25	100	11	9
1/2	12	10,5	110	12	9



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


BSW		Ø	L1	V	V
7/16	14	9,25	100	8	6,2
1/2	12	10,5	110	9	7
9/16	12	12	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,25	140	18	14,5
1	8	22	160	20	16

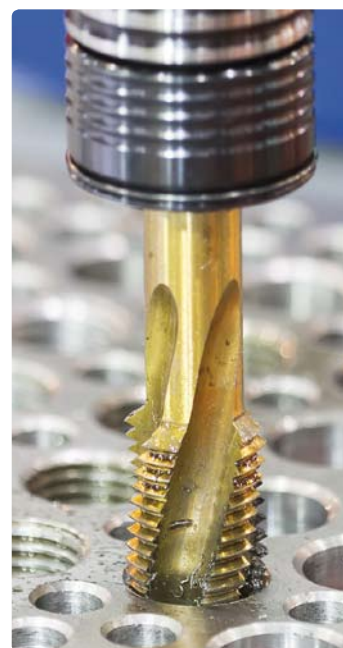
BSW

DIN376

Référence

876

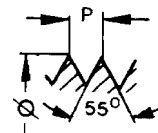
Référence / Code	876
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



BSW

DIN371

Référence
877



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **877**

Nuance / Material C05%

Tolérance / Tolerance -






Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H35°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole

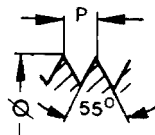


BSW					
1/8	40	2,55	56	3,5	2,7
5/32	32	3,2	63	4,5	3,4
3/16	24	3,7	70	6	4,9
1/4	20	5,1	80	7	5,5
5/16	18	6,5	90	8	6,2
3/8	16	7,9	100	9	7
7/16	14	9,25	100	11	9
1/2	12	10,5	110	12	9



Taraud machine demi-long

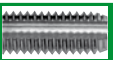


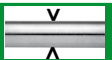

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


BSW					
7/16	14	9,25	100	8	6,2
1/2	12	10,5	110	9	7
9/16	12	12	110	11	9
5/8	11	13,5	110	12	9
3/4	10	16,5	125	14	11
7/8	9	19,25	140	18	14,5
1	8	22	160	20	16

BSW

DIN376

Référence

878

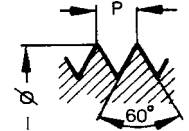
Référence / Code	878
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	-
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



M

DIN351

Référence
353





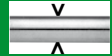

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **353**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

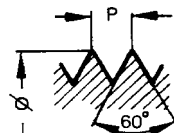
M		Ø	L1		
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

353D

Référence / Code **353D**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

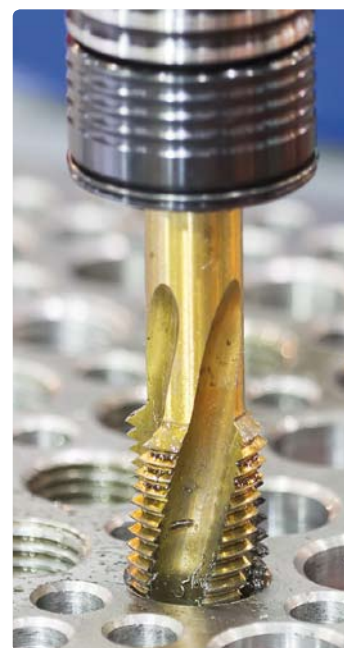
Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point B/GUN

Pour trou / For hole



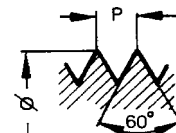
Disponible en coffret
Available in set



M

DIN371

Référence
363







Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **363**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

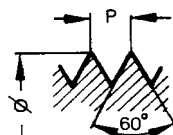
M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12


M

DIN376

Référence

363D

Référence / Code **363D**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set




M

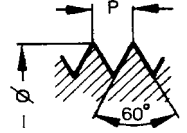
DIN371

Référence
353TIN

Référence / Code **353TIN**




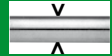

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

TIN



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

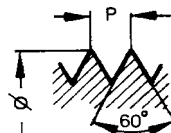
M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIN



M

DIN376

Application :

Use for :


- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

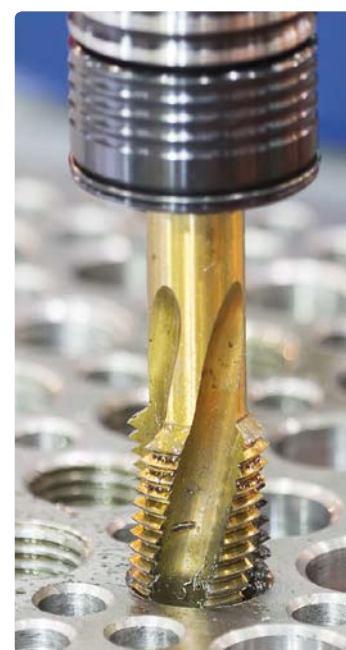
Référence

353DTIN

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence / Code **353DTIN**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

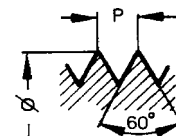
DIN371

Référence
363TIN

Référence / Code **363TIN**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujures / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	






TIN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

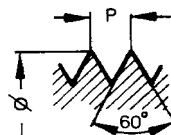
M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIN








M

DIN376

Application :

Use for :

-  Acier / Steel < 800 N/mm²
-  Fonte / Cast Iron
-  Aluminium
-  Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
-  Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence

363DTIN

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence / Code **363DTIN**

Nuance / Material CO5%

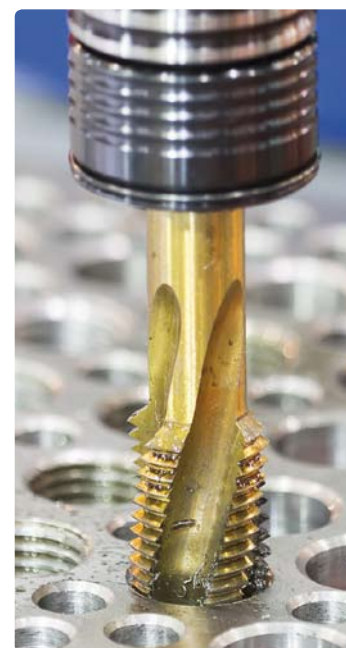
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H39°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole



M

DIN371

Référence
353NCR

Référence / Code **353NCR**

Nuance / Material **CO5%**

Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

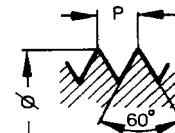
Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **B/GUN**

Pour trou / For hole



NCR



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

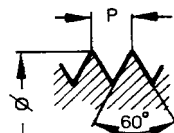
M		\emptyset	L1		
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

NCR



M

DIN376

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence

353DNCR

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

Référence / Code **353DNCR**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point B/GUN

Pour trou / For hole




M

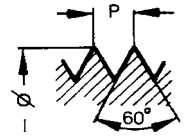
DIN371

Référence
363NCR

Référence / Code **363NCR**



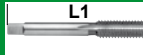
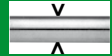

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

NCR



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

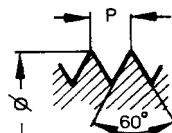
M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

NCR



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

363DNCR

Référence / Code **363DNCR**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H39°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole




M

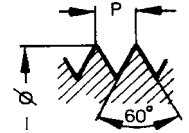
DIN371

Référence
354

Référence / Code **354**




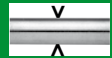

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set



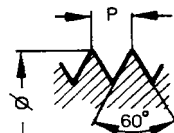
Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8

Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10.25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15.5	125	14	11
M20	2.5	17.5	140	16	12
M22	2.5	19.5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18


M

DIN376

Référence

354D

Référence / Code **354D**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

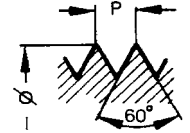
Disponible en coffret
Available in set



M

DIN371


Référence
364


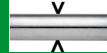



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **364**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

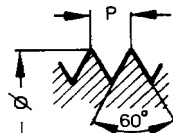
M		\emptyset	L1		
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8

Disponible en coffret
Available in set



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



M


DIN376

Référence
364D

- Application :
Use for :
- Acier / Steel < 800 N/mm²
 - Fonte / Cast Iron
 - Aluminium
 - Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 - Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5
M27	3	24	160	20	16
M30	3.5	26,5	180	22	18

Référence / Code **364D**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

Disponible en coffret
Available in set




M

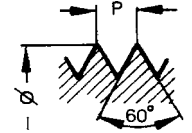
DIN371

Référence
354TCN






Référence / Code **354TCN**



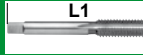
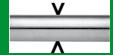

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

TICN



Application :
Use for :

-  Acier / Steel < 800 N/mm²
-  Fonte / Cast Iron
-  Aluminium
-  Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
-  Inox / Stainless Steel 304L - 316L

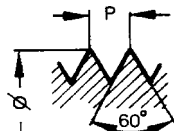
M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TICN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12


M

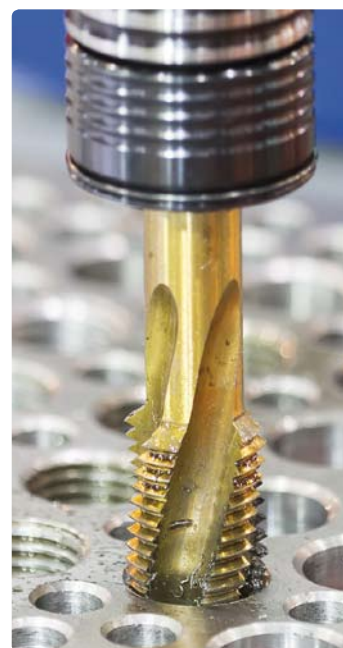
DIN376

Référence

354DTCN

Référence / Code **354DTCN**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

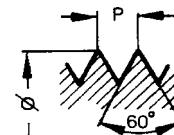
DIN371

Référence
364TCN

Référence / Code **364TCN**






Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



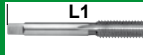
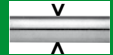

TICN



Application :

Use for :

-  Acier / Steel < 800 N/mm²
-  Fonte / Cast Iron
-  Aluminium
-  Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
-  Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
AMacho maquina



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

TICN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

364DTCN

Référence / Code 364DTCN

Nuance / Material CO5%

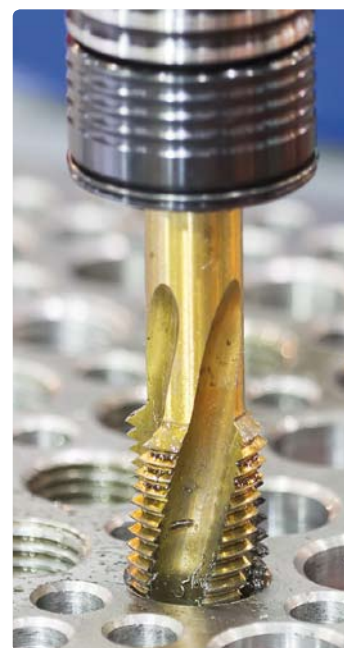
Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H39°

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole




TARAUDS

M

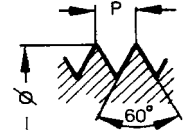
DIN371

Référence
354NCR

Référence / Code **354NCR**




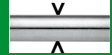

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

NCR



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

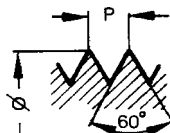
M					
M3	0,5	2,5	56	3,5	2,7
M4	0,7	3,3	63	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	6	4,9
M6	1	5	80	6	4,9
M8	1,25	6,75	90	8	6,2
M10	1,5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

NCR



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12


M

DIN376

Référence

354DNCR

Référence / Code 354DNCR

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

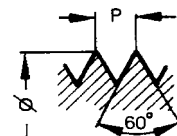
DIN371

Référence
454

Référence / Code **454**

Nuance / Material	PM
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

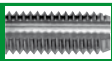


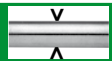
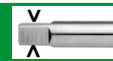
TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1400 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

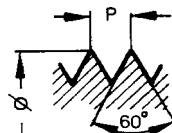
M					
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1400 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5


M

DIN376

Référence

454D

Référence / Code **454D**

Nuance / Material	PM
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	




M

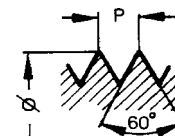
DIN371

Référence
464

Référence / Code **464**

Nuance / Material	PM
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H40°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	






TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1400 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

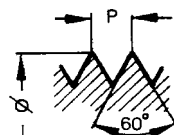
M					
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.70	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.80	4,2	70	6	4.9
M6	1.00	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.50	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina

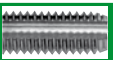


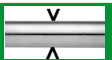

TIALN



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1400 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M					
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12
M22	2.5	19,5	140	18	14.5
M24	3	21	160	18	14.5


M

DIN376

Référence

464D

Référence / Code **464D**

Nuance / Material	PM
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H40°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	




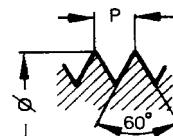
M

DIN371

Référence
140






Référence / Code **140**

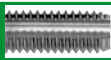


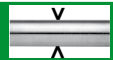

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



Application :

Use for :

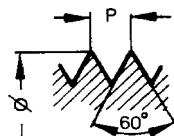
-  Acier / Steel < 800 N/mm²
-  Fonte / Cast Iron
-  Aluminium
-  Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
-  Inox / Stainless Steel 304L - 316L

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



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

141

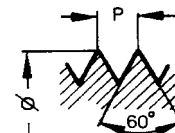
Référence / Code	141
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



M

DIN371

Référence
540







Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **540**

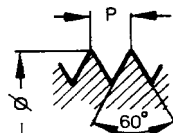
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

M		\emptyset	L1		
M2	0.4	1,6	45	2.8	2.1
M2.5	0.45	2,05	50	2.8	2.1
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

541

Référence / Code	541
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

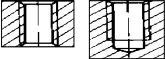


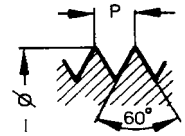
M

DIN371

Référence
351


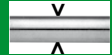

Référence / Code **351**

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5
Pour trou / For hole	



Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8

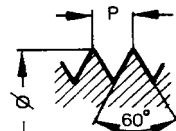


Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

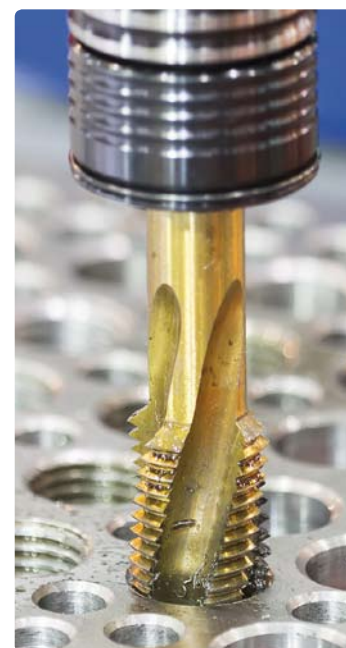
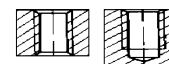
DIN376

Référence

351D

Référence / Code	351D
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	C/2,5

Pour trou / For hole



TARAUDS

M

DIN371

Référence
BB130

Référence / Code **BB130**

Nuance / Material **CO5%**

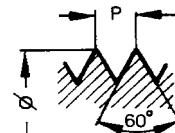
Tolérance / Tolerance **ISO 6H**

Coupe à (R / L) **Droite (R)**

Goujure / Flute **Droite / Straight**

Entrée / Tap point **A**

Pour trou / For hole



Application :

Use for :

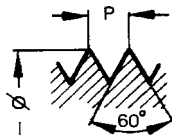
- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		\emptyset	L1		
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9

M

DIN376

Référence

BB130D

Référence / Code **BB130D**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite / Straight

Entrée / Tap point A

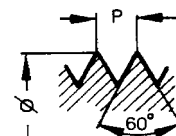
Pour trou / For hole



M

DIN371

Référence
365







Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **365**

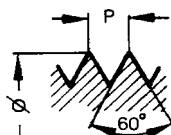
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	56	3.5	2.7
M4	0.7	3,3	63	4.5	3.4
M5	0.8	4,2	70	6	4.9
M6	1	5	80	6	4.9
M8	1.25	6,75	90	8	6.2
M10	1.5	8,5	100	10	8



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	V	V
M12	1.75	10,25	110	9	7
M14	2	12	110	11	9
M16	2	14	110	12	9
M18	2.5	15,5	125	14	11
M20	2.5	17,5	140	16	12

M

DIN376

Référence

365D

Référence / Code **365D**

Nuance / Material CO5%

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute H38°

Entrée / Tap point C/2-3

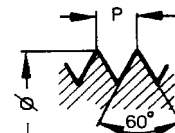
Pour trou / For hole



MF

DIN374

Référence
311




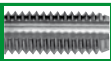


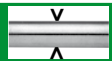

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 311

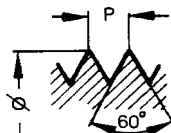
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

MF					
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


MF		Ø	L1	V	V
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

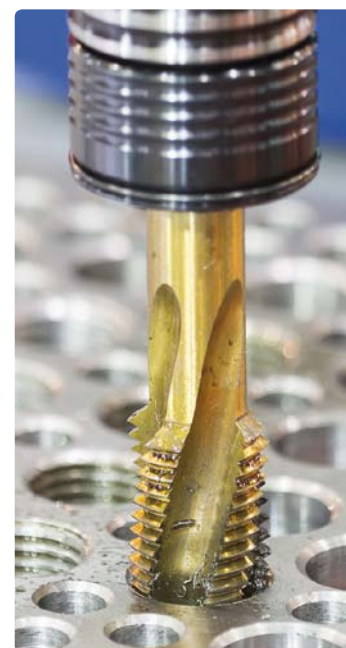
MF

DIN374

Référence

711

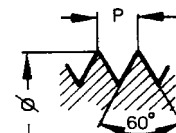
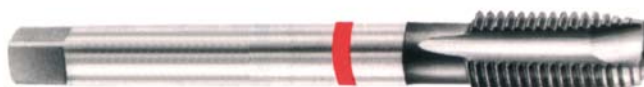
Référence / Code	711
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H39°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



MF

DIN374

Référence
320




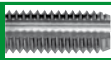


Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **320**

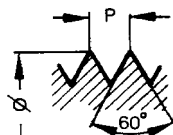
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

MF		\varnothing	L1		
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


MF		Ø	L1	V	V
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

MF

DIN374

Référence

321

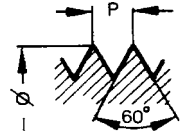
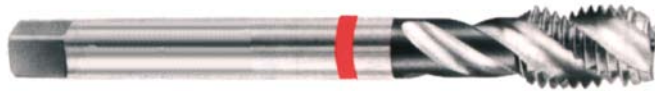
Référence / Code	321
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



MF

DIN374


Référence
720






Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **720**

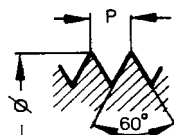
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

MF		\varnothing	L1		
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5



Taraud machine demi-long




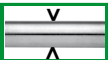

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


MF					
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

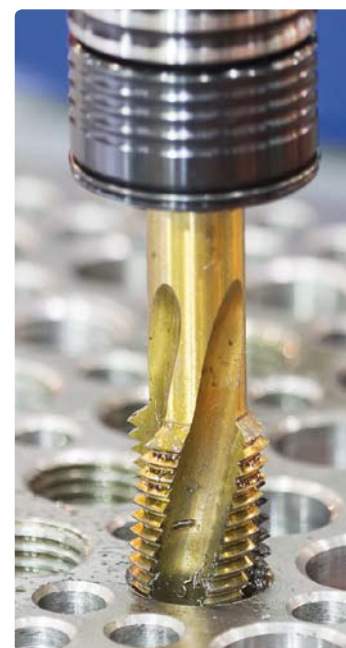
MF

DIN374

Référence

721

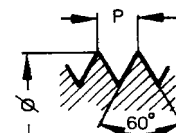
Référence / Code	721
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	



MF

DIN374

Référence
330




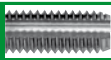
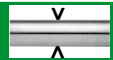

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **330**

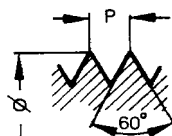
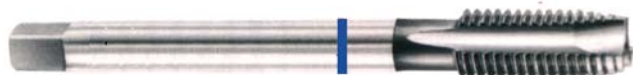
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	

MF		\varnothing	L1		
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5



Taraud machine demi-long

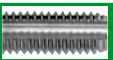


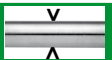

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L


MF					
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

MF

DIN374

Référence

331

Référence / Code	331
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	



MF

DIN374

Référence
730







Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **730**

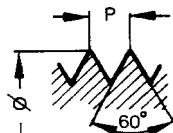
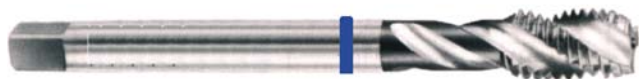
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	

MF		\varnothing	L1		
MF4	0.5	3,5	63	2,8	2,1
MF5	0.5	4,5	70	3,5	2,7
MF6	0.75	5,25	80	4,5	3,4
MF8	0.75	7,25	80	6	4,9
MF8	1	7	90	6	4,9
MF10	0.75	9,25	90	7	5,5
MF10	1	9	90	7	5,5



Taraud machine demi-long

Machine taps
Maschinengewindebohrer
Macho maquina



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF					
MF12	1	11	100	9	7
MF12	1.25	10,75	100	9	7
MF12	1.5	10,5	100	9	7
MF14	1	13	100	11	9
MF14	1.5	12,5	100	11	9
MF16	1	15	100	12	9
MF16	1.5	14,5	100	12	9
MF18	1	17	110	14	11
MF18	1.5	16,5	110	14	11
MF20	1	19	125	16	12
MF20	1.5	18,5	125	16	12

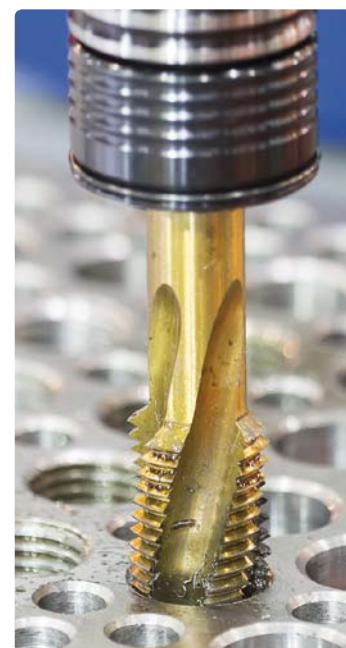
MF

DIN374

Référence

731

Référence / Code	731
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H38°
Entrée / Tap point	C/2-3
Pour trou / For hole	




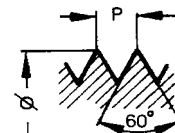
M

USINE

Référence
BB400

Référence / Code **BB400**




Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	Longue
Pour trou / For hole	



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		\emptyset	L1		
M3	0.5	2,5	70	2,2	SANS
M4	0.7	3,3	90	2,8	2,1
M5	0.8	4,2	100	3,5	2,7
M6	1	5	110	4,5	3,4
M8	1.25	6,76	125	6	4,9
M10	1.5	8,5	140	7	5,5
M12	1.75	10,25	180	9	7
M14	2	12	200	11	9
M16	2	14	200	12	9
M18	2.5	15,5	220	14	11
M20	2.5	17,5	250	16	12
M22	2.5	19,5	280	18	14,5
M24	3	21	280	18	14,5



Taraud machine trapézoïdal

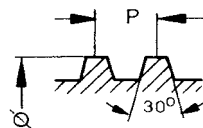
Machine nut taps trapezoidal thread

Maschinen-Muttergewindebohrer Trapezgewinde

Macho tuerqueros trapezoidal



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 700 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

TR		Ø	L1	V	V
Tr 10	2	8,2	110	7	5,5
Tr 10	3	7,25	125	7	5,5
Tr 12	3	9,25	165	8	6,2
Tr 14	3	11,25	140	10	8
Tr 14	4	10,25	170	10	8
Tr 16	4	12,25	180	11	9
Tr 18	4	14,25	190	12	9
Tr 20	4	16,25	200	14	11
Tr 22	5	17,25	235	16	12
Tr 24	5	19,25	245	18	14,5
Tr 26	5	21,25	255	20	16
Tr 28	5	23,25	265	22	18
Tr 30	6	24,25	290	22	18
Tr 32	6	26,25	300	25	20

TR

USINE

Référence

490

Référence / Code	490
Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	Longue
Pour trou / For hole	




TARAUDS

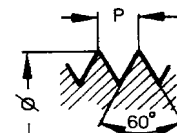
M

USINE

Référence
234

Référence / Code **234**

Nuance / Material	CO5%
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	-
Entrée / Tap point	-
Pour trou / For hole	

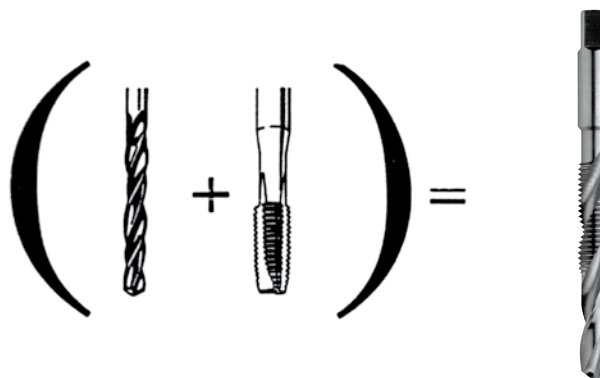


Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M	Pas mm	Diam. Foret	Long. Totale	Diam. Queue	Long. Foret	Long. Taraud	Carré	Epaisseur maxi
M3	0.5	2,5	56	3	16	11	2,3	14
M4	0.7	3,3	63	4	18	14	3	14
M5	0.8	4,2	70	5	20	18	3,8	17
M6	1	5	79	6	22	22	4.9	20
M8	1.25	6,75	95	8	26	25	6.2	23
M10	1.5	8,5	105	10	30	31	8	25
M12	1.75	10,25	110	12	32	35	9	27
M14	2	12	120	12	32	35	9	27
M16	2	14	125	12	32	35	9	27



Conseils d'utilisation / Recommended use

Le foret taraudeur machine permet de réaliser l'avant trou et le taraudage en une seule opération, sans changer d'outil.

Seul les taraudages débouchants d'une profondeur maximale de 2 x D peuvent être réalisés.

Combine machine taps allow to drill the core hole and threading in one only operation, without using another tool.

L'utilisation est préconisée sur des machines à régime variable permettant d'effectuer perçage et taraudage.

Adapter l'avance à l'opération voulue, perçage ou taraudage.

Ne pas utiliser de mandrin de taraudage à compensation de pression.

The use is recommended on machines with variable speeds wich are suitable for both drilling and threading. Adapt the machine advance to the desired operation, drilling or threading.

Do not use tapping chuck for with pressure compensation

Taraud machine queue hexagonale 1/4"

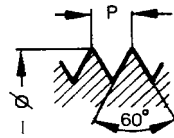
Hex shank machine taps

Gewindebohrer-Bit 1/4"-Sechskantaufnahme

Macho maquina mango hexagonal



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		Ø	L1	L2	V
M3	0.5	2,5	33	11	6,35
M4	0.7	3,3	35	12	6,35
M5	0.8	4,2	36	15	6,35
M6	1	5	39	18	6,35
M8	1.25	6,75	40	19	6,35
M10	1.5	8,5	41	21	6,35

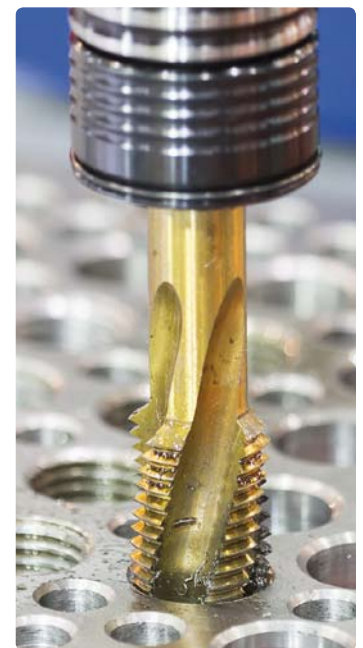
M

USINE

Référence

870

Référence / Code	870
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite / Straight
Entrée / Tap point	D
Pour trou / For hole	




M

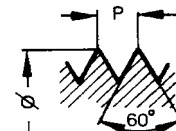
USINE

Référence
ACFOC

Référence / Code **ACFOC**

Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	ISO 6H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	-
Entrée / Tap point	-
Pour trou / For hole	

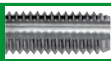



Disponible en coffret
Available in set



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

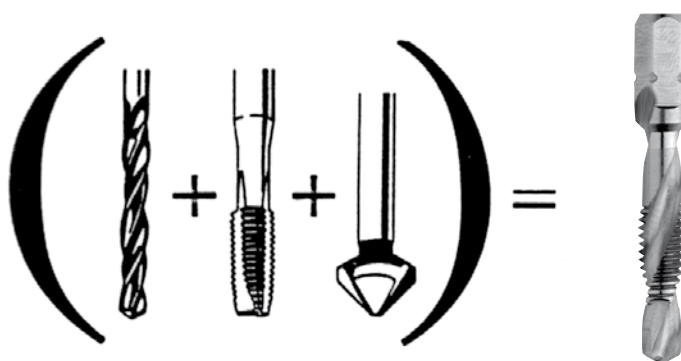
M				
M3	0.5	2,5	36	6,35
M4	0.7	3,3	39	6,35
M5	0.8	4,2	41	6,35
M6	1	5	44	6,35
M8	1.25	6,75	51	6,35
M10	1.5	8,5	59	6,35

Conseils d'utilisation / Recommended use

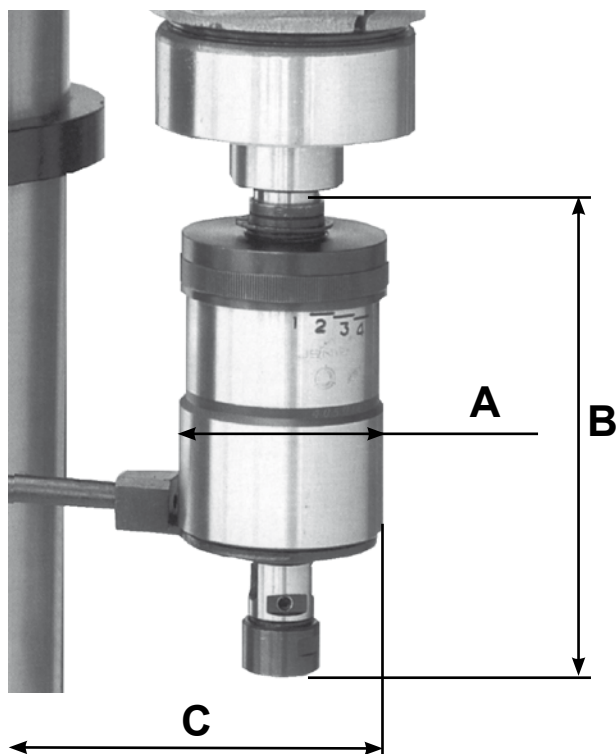
Le foret taraudeur machine permet de réaliser l'avant trou et le taraudage en une seule opération, sans changer d'outil.

Seul les taraudages débouchants d'une profondeur maximale de 1 x D peuvent être réalisés.

Combine machine taps allow to drill the core hole and threading in one only operation, without using another tool. Only for trough hole with maximum depth 1 x Ø.



Dimensions	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Ø d'avant-trou	2.5	3.3	4.2	5.0	6.8	8.5
N (tr/mn)	1600	1200	950	800	600	450



1. Inversion automatique du sens de rotation en fin de taraudage
Automatic reverse of direction of rotation when finalizing thread
2. Montage direct sur perceuse à colonne ou socle magnétique en cône morse.
Direct mounting on a column drilling machine or a magnetic based drilling machine with morse cone.
3. Réglage manuel du couple de déclenchement sur 4 positions.
Manual setting of the tripping torque on 4 positions.
4. Positionnement par douille conique et entraînement par le carré du taraud.
Setting up with conical collet and tap square drive.

1) Capacité

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

2) Dimensions Générales

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

Tous les appareils sont livrés avec / Standard equipment

- 1 clé 6 pans pour le serrage centralisé du carré d'entraînement / 1 pcs hexagon wrench
- 2 clés plates pour le serrage de la pince / 2 pcs flat wrench
- Les cones morses numéro 2 et numéro 3 / 1 pcs morse tapper N°2 and N°3
- 2 pinces coniques en caoutchouc (+ acier) expansibles / 2 pcs conical collet

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

M
USINE

 Référence
FAF/M
Référence / Code FAF/M

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

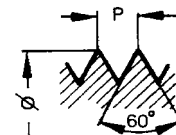
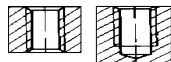
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole



Exemple de commande : FAF/M3 x 0,5 LG 5,25

Example of order : FAF/M3 x 0,5 LG 5,25

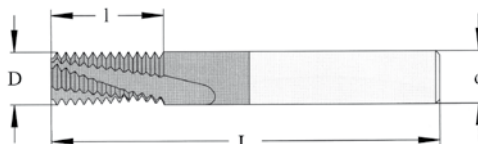
Application :

 Acier / Steel < 800 N/mm²

Use for :

 Fonte / Cast Iron

 Aluminium

 Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
 Inox / Stainless Steel 304L - 316L


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



Fraise à fileter carbure monobloc

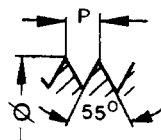
Solid carbide thread mills

Gewindefräser aus Hartmetall

Fresa de roscar metal duro monobloc



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



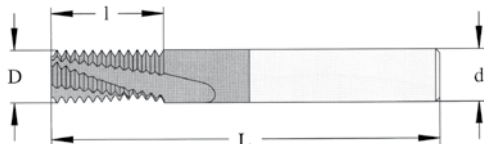
Exemple de commande : FAF/G28 LG 9.53

Example of order : FAF/G28 LG 9.53

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



GAZ	Pas mm Pitch	l mm	D mm	L mm	d mm h6	Z
G1/8	28	9,53	6	64	6	3
G1/4 - G 3/8	19	14,04	8	64	8	3
G1/4 - G 3/8	19	20,72	10	76	10	4
G1/2 - G7/8	14	19,05	12	76	12	4
G1/2 - G7/8	14	26,31	12	76	12	4
G1 - G1" 1/2	11	24,25	12	76	12	3
G1 - G3	11	38,1	16	100	16	4
G > 1"	11	47,34	20	100	20	5

GAZ

USINE

Référence

FAF/G

Référence / Code **FAF/G**

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

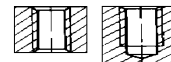
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole



TARAUDS

RC

USINE

Référence
FAF/RC

Référence / Code **FAF/RC**

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

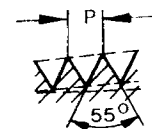
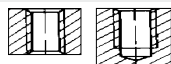
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole



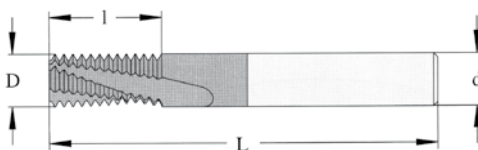
Exemple de commande : FAF/R28 LG 9.53

Example of order : FAF/R28 LG 9.53

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



RC	Pas mm Pitch	l mm	D mm	L mm	d mm h6	Z
1/8	28	9,53	6	64	6	3
1/4 - 3/8	19	14,04	8	64	8	3
1/2 - 7/8	14	19,05	12	76	12	4
1 - 2"	11	28,96	16	100	16	4

Gaz conique Britannique

Conicité 1/16

British conical gaz

Conicity 1/16



Fraise à fileter carbure monobloc

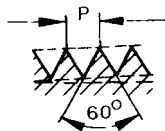
Solid carbide thread mills

Gewindefräser aus Hartmetall

Fresa de roscar metal duro monobloc



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



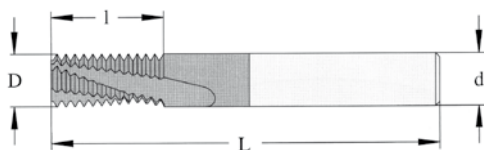
Exemple de commande : FAF/NPT27 LG 9.88

Example of order : FAF/NPT27 LG 9.88

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



NPT	Pas mm Pitch	l mm	D mm	L mm	d mm h6	Z
1/16 - 1/8	27	9,88	6	64	6	3
1/4 - 3/8	18	14,82	8	64	8	3
1/2 - 3/4	14	20,86	12	76	12	4
3/4	14	20,86	16	100	16	4
1 - 2"	11,5	27,61	16	100	16	4
>= 2" 1/2	8	39,69	20	100	20	4

Conique Américain

Conicité 1/16

American conical gaz

Conicity 1/16

NPT

USINE

Référence

FAF/NPT

Référence / Code **FAF/NPT**

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

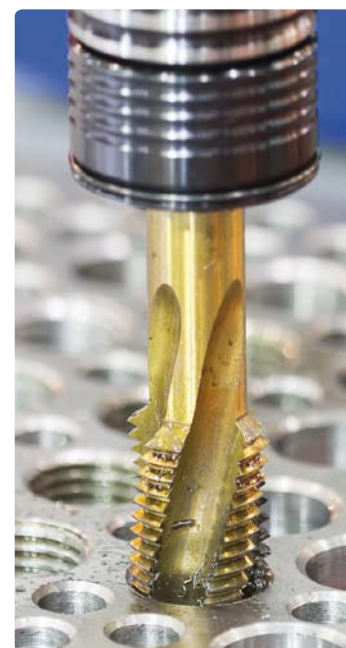
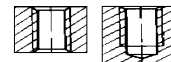
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole



UN
USINE

Référence

FAF/UN
Référence / Code FAF/UN

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

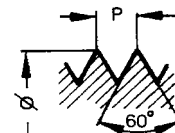
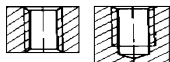
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole



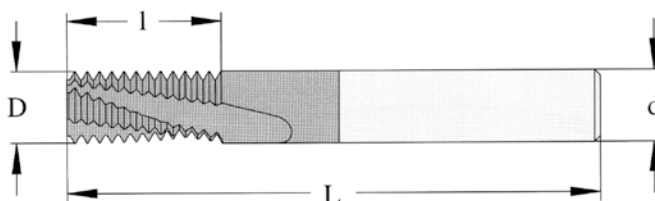
Exemple de commande : FAF/UN28 LG 11.34

Example of order : FAF/UN28 LG 11.34

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



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



Fraise à fileter carbure monobloc

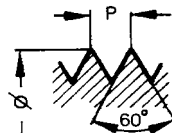
Solid carbide thread mills

Gewindefräser aus Hartmetall

Fresa de roscar metal duro monobloc



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



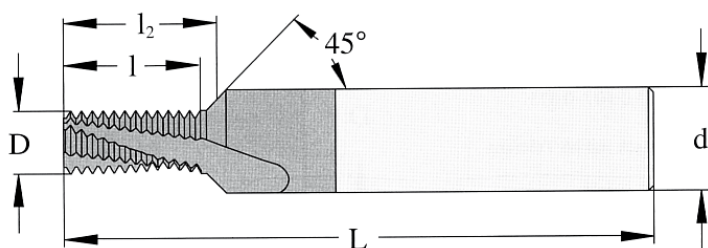
Exemple de commande : F AFC/M3 X 0.5 LG 5.25

Example of order : F AFC/M3 X 0.5 LG 5.25

Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L



M	Pas mm Pitch	l ₂ mm	l mm	D mm	L mm	d mm h6	Z
M3	0,5	5,25	5,9	2,3	64	6	3
M3	0,5	7,25	7,9	2,3	64	6	3
M4	0,7	7,35	8,3	3	64	6	3
M4	0,7	10,15	11,1	3	64	6	3
M5	0,8	9,2	10,3	3,8	64	6	3
M5	0,8	12,4	13,5	3,8	64	6	3
M6	1	10,5	12	4,5	64	8	3
M6	1	14,5	16	4,5	64	8	3
M8	1,25	14,38	16,51	6	76	10	3
M8	1,25	19,38	21,51	6	76	10	3
M10	1,5	17,25	19,5	7,5	76	12	3
M10	1,5	24,75	27	7,5	76	12	3
M12	1,75	20,13	23,01	9	89	14	3
M12	1,75	28,88	31,76	9	89	14	3

M

USINE

Référence

F AFC90/M

Référence / Code **F AFC90/M**

Nuance / Material Carbure / VHM / MD

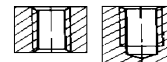
Tolérance / Tolerance -

Coupe à (R / L) -

Goujure / Flute H15°

Entrée / Tap point -

Pour trou / For hole

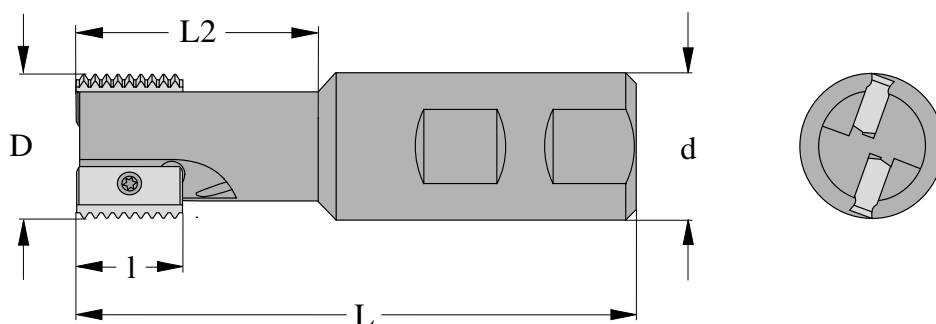


TARAUDS

M

USINE

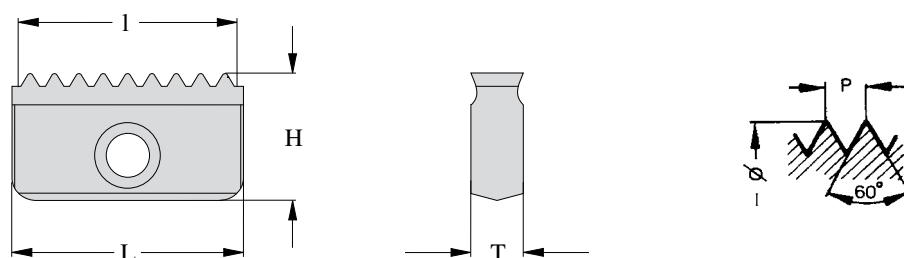
Référence
CFAF



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

USINE

Référence
PLAF



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