



Tarauts à refouler haute performance

# SELECTION TARAUDAGE PAR DEFORMATION

Vol.1 (2020)



# INDEX

---

## Métrique

A-XPF .....	PAGE 12
A-OIL-XPF .....	PAGE 13
S-XPF .....	PAGE 14
S-OIL-XPF .....	PAGE 15
S-XPF 6GX .....	PAGE 16
S-OIL-XPF 6GX .....	PAGE 17
S-XPF 7GX .....	PAGE 18
S-XPF+0.1 .....	PAGE 19
S-XPF FORM D .....	PAGE 20
S-XPF FORM E .....	PAGE 21
S-OIL-XPF FORM E .....	PAGE 22
S-LT-XPF .....	PAGE 23
S-OIL-LT-XPF .....	PAGE 24
S-XPF-LH .....	PAGE 25
S-XPF-HB Weldon .....	PAGE 26
S-XPF-GL .....	PAGE 27
S-XPF-GL 6GX .....	PAGE 28
C-OIL-XPF .....	PAGE 29
V-NRT .....	PAGE 30
V-NRT 6GX .....	PAGE 31
V-NRT FORM D .....	PAGE 32
V-NRT 6GX FORM D .....	PAGE 33
R-XPF .....	PAGE 34
R-XPF FORM D .....	PAGE 35
R-XPF 6GX .....	PAGE 36

---

## Métrique Fin

A-XPf .....	PAGE 37
A-OIL-XPf .....	PAGE 38
S-XPf .....	PAGE 39
S-OIL-XPf .....	PAGE 40
S-XPf 6GX .....	PAGE 41
S-OIL-XPf 6GX .....	PAGE 42
S-XPf FORM D .....	PAGE 43
S-XPf FORM E .....	PAGE 44
S-OIL-XPf FORM E .....	PAGE 45
S-OIL-LT-XPf .....	PAGE 46
S-XPf-GL .....	PAGE 47
S-XPf-GL 6GX .....	PAGE 48
C-OIL-XPf .....	PAGE 49
V-NRT .....	PAGE 50
V-NRT FORM D .....	PAGE 51

## UNC

S-XPf .....	PAGE 52
S-OIL-XPf .....	PAGE 53

## UNF

S-XPf .....	PAGE 54
S-OIL-XPf .....	PAGE 55

## G (BSP)

S-XPf .....	PAGE 56
S-OIL-XPf .....	PAGE 57
S-XPf-GL .....	PAGE 58

TAMPON FILETÉ .....	PAGE 59
---------------------	---------

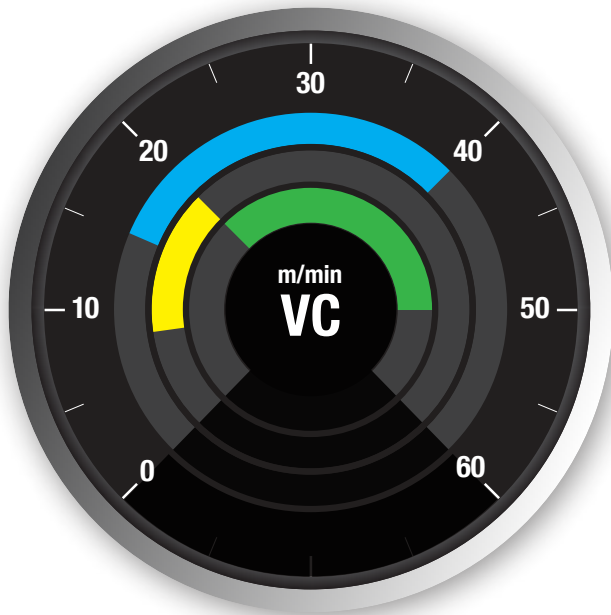
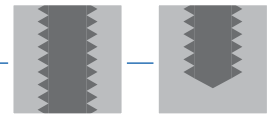
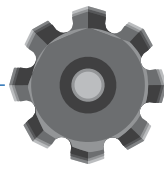
# SÉRIE DE TARAUDS PAR DÉFORMATION (XPF)

**1** Peigne spécialement conçu pour des faibles couples

**2** Revêtement V  
Forte résistance à l'usure

**3** Tailles de M1 à M45





## Série A-XPF

Premier choix en qualité et performances

Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant

Revêtement multicouches TiCN pour une très grande résistance à l'usure

Taraudage à haute vitesse dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables



## Série S-XPF

Premier choix en qualité et performances

Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant

Revêtement multicouches TiCN pour une très grande résistance à l'usure

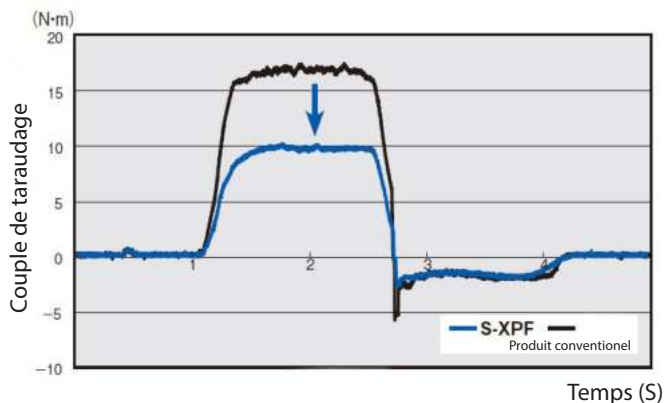
Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables, l'aluminium



# LE XPF EST DIFFÉRENT DES AUTRES !



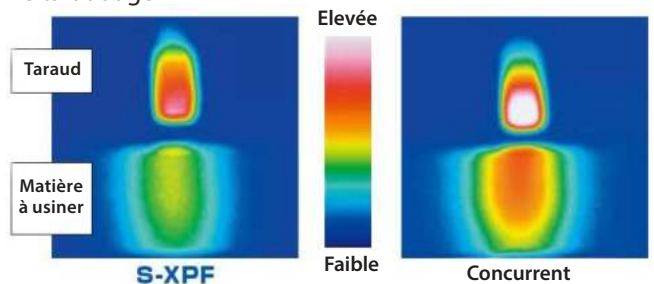
Baisse d'environ 40% du couple d'usage



Évite les bavures

Baisse d'environ 20% de chaleur générée

Une image thermographique prise immédiatement après le taraudage



“Pour photographier le procédé, l'usinage a été réalisé en appliquant de la pâte au lieu d'utiliser du liquide de refroidissement. Cependant, lors de l'usinage, on doit utiliser du liquide de refroidissement”

Résistance améliorée

## Quantité minimale de lubrifiant (MQL)

Le XPF a une haute durabilité même en usinant avec du liquide de refroidissement sans chlore. Le S-OIL-XPF convient également à l'usinage MQL

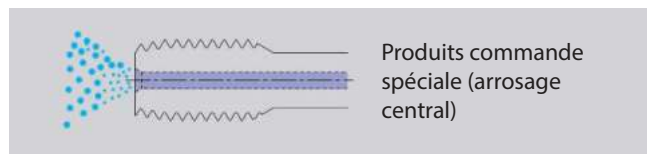


## Trouver la vitesse de coupe

La faible vitesse de coupe contribue-t-elle à la longévité de l'outil ? Pas pour le XPF. Le taraudage à faible vitesse, qui génère moins de chaleur, provoque une plus grande résistance à la déformation et une usure de l'outil. La vitesse de coupe doit être réglée correctement pour trouver la vitesse de coupe la plus appropriée pour une durée de vie de l'outil maximale

## Comparaison de la durabilité selon les vitesses de coupe

Outil	S-OIL-XPF M8 x 1,25
Matière à usiner	S50C
Taille du trou	Ø 7,4 x 23 mm (Borgne)
Prof. du taraudage	18 mm (2,3D) (Borgne)
Vitesse de coupe	10~40 m/min
Lubrifiant	MQL 50cc/h (Interne)
Machine	Centre d'usinage horizontal



Vitesse de coupe	Trous taraudés				
	1.000	2.000	3.000	4.000	5.000
10m/min	2.500 (Trous)			Usure excessive	
	3.000 (Trous)			Usure excessive	
20m/min	4.500 (Trous)				Usure excessive
	4.375 (Trous)				<b>GP-OUT</b>
30m/min	3.806 (Trous)			Bruits excessifs	
	3.355 (Trous)			<b>GP-OUT</b>	
40m/min	1.606 (Trous)		<b>GP-OUT</b>		
	812 (Trous)		<b>GP-OUT</b>		

## Choisir le lubrifiant approprié

Le liquide de refroidissement hydrosoluble est fortement recommandé ainsi que le liquide de refroidissement non soluble. Le liquide de refroidissement hydrosoluble doit être utilisé pour la déformation à grande vitesse. Le liquide de refroidissement non soluble ne peut être utilisé qu'à 20m / min ou moins.

## Choisir les bons supports

Veuillez sélectionner l'équipement approprié en fonction du couple maximal, de la courbe de couple et d'autres de la machine. Le XPF génère un couple plus faible, par rapport aux tarauds à refouler conventionnels.

## Calcul du couple

Le XPF atteint 30% de réduction de couple, selon le calcul. Les données de taraudage de la page 3 montrent une réduction de 40% du couple en synergie avec une vitesse de coupe appropriée. Veuillez vous reporter au tableau suivant pour les taraudages de grand diamètre et la formule de calcul du couple.

Couple d'usinage de tarauds grands diamètres calculé selon matière à usiner

Taille filet	Diamètre du pas	Coefficient de la matière					
		2	4	8	11	12	14
		AC	ADC	Bs	SS400	S45C	SCM (~35HRC)
M18 X 2,5	16,376	14	28	56	77	84	98
M18 X 1,5	17,026	5	11	21	29	32	37
M20 X 2,5	18,376	16	32	63	87	95	110
M20 X 1,5	19,026	6	12	24	32	35	41
M22 X 2,5	20,376	17	35	70	96	105	122
M22 X 1,5	21,026	6	13	26	36	39	45
M24 X 3,0	22,051	27	54	109	150	163	191
M24 X 1,5	23,026	7	14	28	39	43	50
M27 X 3,0	25,051	31	62	124	170	186	217
M30 X 3,5	27,727	47	93	187	256	280	326
M33 X 3,5	30,727	52	103	207	284	310	362
M36 X 4,0	33,402	73	147	293	404	440	514
M42 X 4,5	39,077	109	217	435	597	652	760
M45 X 4,5	42,077	117	234	468	643	702	819

\* Veuillez noter que ceci montre les valeurs théoriques des couples d'usinage en cas d'alimentation externe en fluide calo-porteur hydrosoluble.

\* Cela ne garantit pas le couple réel.

## Les formules suivantes sont utilisées pour calculer le couple

Calcul du couple pour les tarauds à refouler

Tarauds à refouler standards

$$T = 0,09806 \times K \times E \times P^2$$

**T** : Couple

**K** : Coefficient de la matière

Série XPF

$$T = 0,06864 \times K \times E \times P^2$$

**E** : Diamètre du pas

**P** : Pas

Dans le cas d'un M30 x 3,5 dans du SCM440

$$T = 0,06864 \times 14 \times 27,727 \times 3,5^2 = 326 \text{ N/m}$$

Matière à usiner	Coefficient
Alliages d'Aluminium	2
Moulage sous pression en Alu	3~4
Laiton	6~8
Aciers doux	10~11
Aciers carbone	11~12
Aciers alliés (Aciers trempés)	13~14

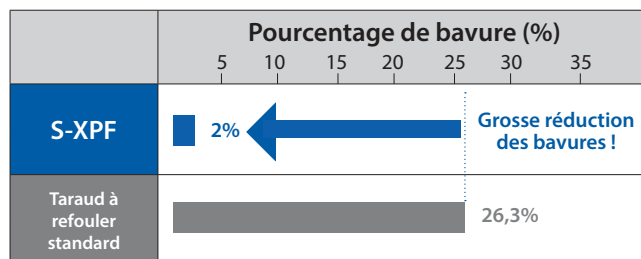
Les formules ci-dessus sont le guide dans le cas de l'apport externe de liquide de refroidissement soluble dans l'eau. Veuillez noter que le couple effectif varie en fonction de l'environnement de travail.



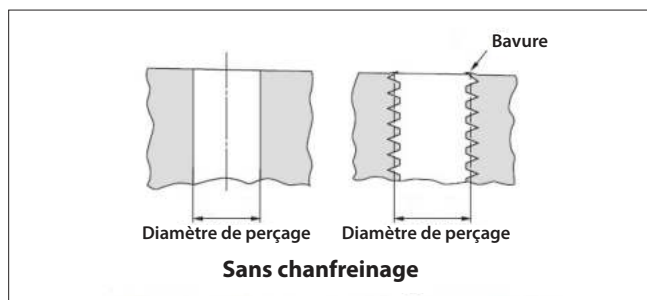
## Contre-mesure pour les bavures

En comparaison avec les tarauds à refouler conventionnels, le XPF réduit les bavures avec des faibles couples

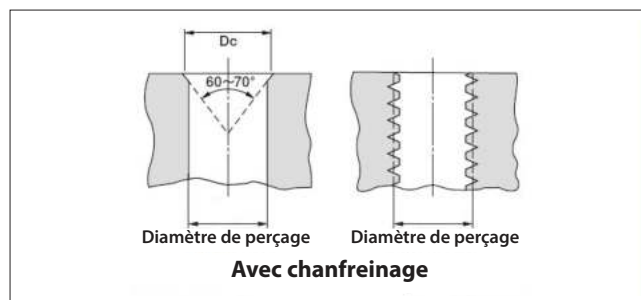
Outil	S-XPF M3x0,5 4P	Taraud à refouler standard
Matière à usiner	Laiton	
Taille du trou	Ø 2,76 x 3mm (Débouchant)	
Prof. du taraudage	3mm (Débouchant)	
Vitesse de coupe	(N/A)	
Lubrifiant	Non Soluble	
Machine	Machine spécialisée	



## Recommandation de 60 ° pour le chanfrein



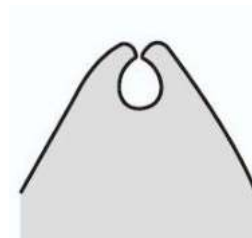
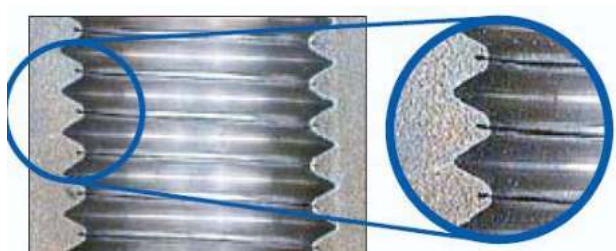
Le taraud à refouler forme le filetage par déformation plastique et donc, sans chanfreinage, on constate des bavures sur le bord du trou. Pour éviter les bavures, un chanfreinage à 60° est fortement recommandé



Si 118° de chanfreinage est nécessaire pour le forage, la bavure est évitée en réglant le diamètre du chanfreinage à la taille de la vis + 2 x le pas (Exemple: M10x1,5 10mm --> (1,5x2) = 3mm).

## Forme du filet et caractéristiques

Le fil formé présente une petite fente à la crête.



## Taraudage par déformation même dans du 35 HRC

Outil	S-XPf M6x1 4P
Matière à usiner	SCM440 (35HRC)
Taille du trou	Ø5,51~Ø5,52 x 16mm (Débouchant)
Prof. du taraudage	16mm (Débouchant)
Vitesse de coupe	15m/min (796 min <sup>-1</sup> )
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (Externe)
Machine	Centre d'usinage horizontal

	Trous taraudés			
	200	400	600	800
<b>S-XPf</b>	664 (Holes)			
	579 (Holes)			
Produit standard	170 (Trous)			
	223 (Trous)			
Produit concurrent	136 (Trous)			
	117 (Trous)			

## Le processus de déformation du filet de M45 n'est plus un rêve

Outil	S-XPf M45x4,5 2P
Matière à usiner	SS400
Taille du trou	Ø42,65~Ø42,68 x 45,5mm (Borgne)
Prof. du taraudage	36mm (0,8D) (Borgne)
Vitesse de coupe	5m/min (133 min <sup>-1</sup> )
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (Externe)
Machine	Centre d'usinage horizontal



Le couple pour le processus d'usinage ci-dessus est équivalent à 674N-M. Le liquide de refroidissement soluble dans l'eau et la pâte sont également appropriés pour ce cas.

## Atteint un haut rendement avec une quantité minimale de lubrifiant (MQL)

Outil	S-OIL-XPf M12x1,75 2P	Conventional Forming Tap
Matière à usiner	SCM420	
Taille du trou	Ø11,1x45mm (Borgne)	
Prof. du taraudage	36mm (3D) (Borgne)	
Vitesse de coupe	40m/min (1.062 min <sup>-1</sup> )	
Lubrifiant	MQL (Interne)	Soluble sans Chlore (Externe)
Machine	Centre d'usinage horizontal	

	Trous taraudés	
	5	10
<b>S-OIL-XPf</b>	8 (Trous) <span style="float: right;">Toujours bon !</span>	
Tarauds à refouler standards	0 (Trou)	

## 17 fois la durée de vie d'un taraud coupant

Outil	S-XPf M6x1 2P	Taraud hélicoïl M6x1
Matière à usiner	S45C (90HRB)	
Taille du trou	Ø5,55x25m (Débouchant)	Ø5x15mm (Débouchant)
Prof. du taraudage	18mm (3D) (Borgne)	12mm (2D) (Borgne)
Vitesse de coupe	15m/min (796 min <sup>-1</sup> )	10m/min (530 min <sup>-1</sup> )
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (10%)	
Machine	Centre d'usinage horizontal	

	Profondeur de taraudage (m)						
	20	40	60	80	100	120	140
<b>S-XPf</b>	113m Usure excessive						
	119,2m Usure excessive						
Spiral Fluted Tap	7,2m GP-OUT						
	6,2m GP-OUT						

## idéal pour de nombreuses matières et pour les petites dimensions

Outil	S-XPf M1x0,25 2P			
Matière à usiner	SCM440 Chrome Alliage de molybdène	SUS420 (30HRC) Aciers In-oxidable	SPCC Aciers laminés à froid	C2801P Laiton
Taille du trou	Ø0,89 ~ 0,90 x 4mm (Débouchant)			
Prof. du taraudage	2mm (2D) (Borgne)			
Vitesse de coupe	5m/min (1.590 min <sup>-1</sup> )		10m/min (3.180 min <sup>-1</sup> )	
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (10%)			
Machine	Centre d'usinage Vertical			

	Trous taraudés	
	5.000	10.000
<b>SCM440</b>	3.307 (Trous)	Casse
<b>SUS420</b>	10.000 (Trous)	Toujours bon !
<b>SPCC</b>	10.000 (Trous)	Toujours bon !
<b>C2801P</b>	10.000 (Trous)	Toujours bon !

## Le liquide de refroidissement alimenté en interne améliore la durée de vie de l'outil

Outil	S-OIL-XPf M10x1,5 2P
Matière à usiner	SCM440 (35HRC)
Taille du trou	Ø9,3x24mm (Débouchant)
Prof. du taraudage	20mm (2D) (Borgne)
Vitesse de coupe	20m/min
Lubrifiant	Soluble sans Chlore (5%)
Machine	Centre d'usinage Horizontal

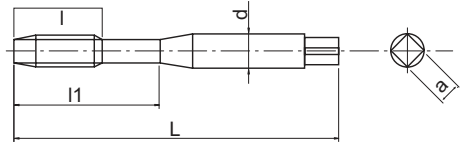
	Trous taraudés		
	1.000	2.000	3.000
<b>Interne S-OIL-XPf</b>	2.704 (Trous) Bruits excessifs		
	2.950 (Trous) Usure excessive		
Concurrent	421 (Trous) Casse		
	200 (Trous) Usure excessive		
Produit standard externe	1 (Trou) Usure excessive		
	1 (Trou) Usure excessive		

# A-XPF

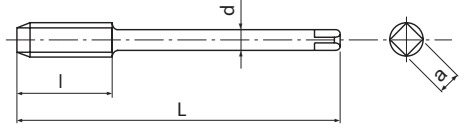
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Métallurgie des poudres pour une longue durée de vie de l'outil

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC		m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20		

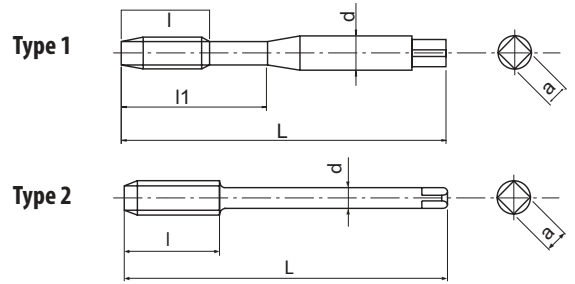
<b>A</b>	<b>M</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	-----------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

Métrique

EDP	M	P	L	I	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48133138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77~2,82	1	DIN2174	
48133144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,66~3,72	1	DIN2174	
48133149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62~4,68	1	DIN2174	
48133155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51~5,59	1	DIN2174	
48133161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37~7,45	1	DIN2174	
48133169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24~9,33	1	DIN2174	
48133179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10~11,20	2	DIN2174	
48133191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96~13,08	2	DIN2174	
48133202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96~15,08	2	DIN2174	
48133214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66~16,81	2	DIN2174	
48133228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66~18,81	2	DIN2174	
48133238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66~20,81	2	DIN2174	
48133247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39~22,56	2	DIN2174	
48133262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39~25,56	2	DIN2174	
48133271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09~28,68	2	DIN2174	

# A-OIL-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Arrosage radial

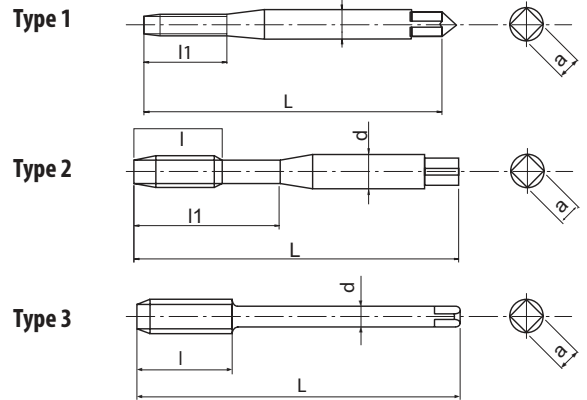
<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	-----------	----------	------------------	--------------	--	--	--	-----------------	-----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48225149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174	
48225155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174	
48225161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174	
48225169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174	
48225179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174	
48225191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174	
48225202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174	
48225214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174	
48225228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174	
48225238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174	
48225247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174	
48225262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	DIN2174	
48225271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	DIN2174	
48225281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	DIN2174	
48225294	36	4	200	32	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	DIN2174	
48225304	39	4	200	32	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	DIN2174	
48225314	42	4,5	200	36	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	DIN2174	
48225319	45	4,5	220	36	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	DIN2174	

# S-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

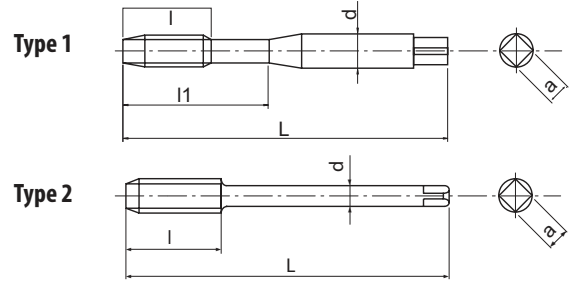
<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	-----------------	-----------------

\* Tolérance 4HX

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
*48030111	1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	1	DIN2174	
*48030112	1,1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	1	DIN2174	
*48030113	1,2	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	1	DIN2174	
*48030115	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	1	DIN2174	
48030118	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	1	DIN2174	
48030119	1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,58	1	DIN2174	
48030120	1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,68	1	DIN2174	
48030125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174	
48030127	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	4	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174	
48030128	2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	4	2,12 ~ 2,15	1	DIN2174	
48030133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174	
48030136	2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,40 ~ 2,44	1	DIN2174	
48030138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174	
48030142	3,5	0,6	56	-	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174	
48030144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2	DIN2174	
48030147	4,5	0,75	70	-	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	2	DIN2174	
48030149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174	
48030152	5,5	0,9	80	-	30	6	4,9	5	5,06 ~ 5,13	2	DIN2174	
48030155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174	
48030158	7	1	80	-	30	7	5,5	5	6,51 ~ 6,59	2	DIN2174	
48030161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174	
48030165	9	1,25	90	12	35	9	7	8	8,37 ~ 8,45	2	DIN2174	
48030169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174	
48030175	11	1,5	100	15	-	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	2	DIN2174	
48030179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174	
48030191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	3	DIN2174	
48030202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	3	DIN2174	
48069214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	3	DIN2174	
48069228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	3	DIN2174	
48069238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	3	DIN2174	
48069247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	3	DIN2174	
48069262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	3	DIN2174	
48069271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	3	DIN2174	

# S-OIL-XPF

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

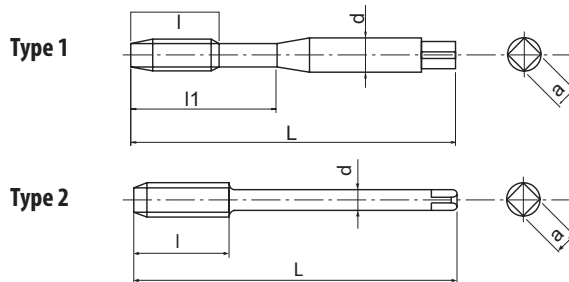
<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>	<b>ISO 1181</b>	<b>ISO 1182</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48042149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174	
48042155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174	
48042161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174	
48042169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174	
48042179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174	
48042191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174	
48042202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174	
48071214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174	
48071228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174	
48071238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174	
48071247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174	
48071262	27	3	160	18	-	20	16	8	25,39 ~ 25,56	2	DIN2174	
48071271	30	3,5	180	21	-	22	18	8	28,09 ~ 28,28	2	DIN2174	
48071281	33	3,5	180	21	-	25	20	8	31,09 ~ 31,28	2	DIN2174	
48071294	36	4	200	24	-	28	22	8	33,80 ~ 34,01	2	DIN2174	
48071304	39	4	200	24	-	32	24	9	36,80 ~ 37,01	2	DIN2174	
48071314	42	4,5	200	27	-	32	24	9	39,52 ~ 39,73	2	DIN2174	
48071319	45	4,5	220	27	-	36	29	9	42,52 ~ 42,73	2	DIN2174	

# S-XPF 6GX

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> AI	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	<b>m/min</b>	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20		

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 3 6GX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48086125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	4	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174	
48086133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	4	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174	
48086138	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	4	2,79 ~ 2,83	1	DIN2174	
48086142	3,5	0,6	+0,021	56	-	20	4	3	4	3,24 ~ 3,29	1	DIN2174	
48086144	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	4	3,69 ~ 3,75	1	DIN2174	
48086149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	DIN2174	
48086155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	DIN2174	
48086161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	DIN2174	
48086169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	DIN2174	
48086179	12	1,75	+0,034	110	17	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	DIN2174	
48086191	14	2	+0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	DIN2174	
48086202	16	2	+0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	DIN2174	

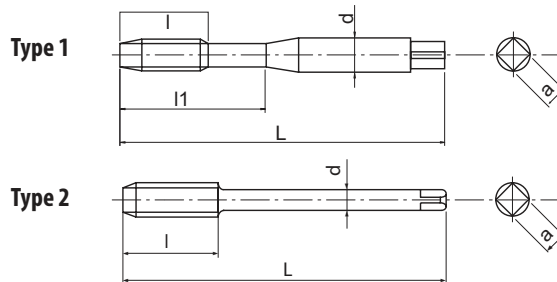
Filetage | Tarauds à refouler

Métrique



# S-OIL-XPF 6GX

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G, avec arrosage radial

P	P	P	P	M	N	N	H		
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC		
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min	

A	M	HSS-Co	V	ISO 3 6GX				
---	---	--------	---	--------------	--	--	--	--

EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48293149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	1	DIN2174	
48293155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	1	DIN2174	
48293161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	1	DIN2174	
48293169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	1	DIN2174	
48293179	12	1,75	+0,034	110	18	-	9	7	8	11,14 ~ 11,24	2	DIN2174	
48293191	14	2	+0,038	110	20	-	11	9	8	13,00 ~ 13,12	2	DIN2174	
48293202	16	2	+0,038	110	20	-	12	9	8	15,00 ~ 15,12	2	DIN2174	

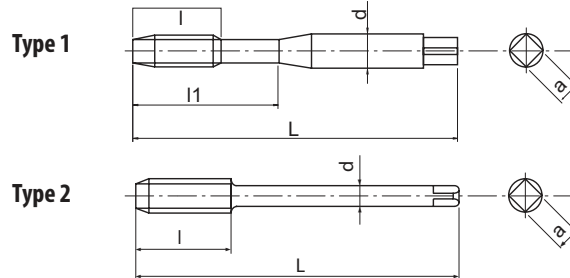
Filetage | Tarauds à refouler

Métrique



# S-XPF 7GX

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 7G

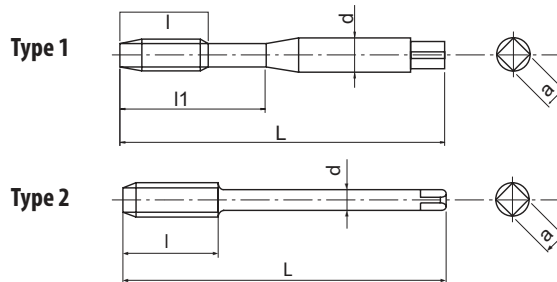
<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	



EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	$\emptyset$	Type	DIN	Prix
48087125	2	0,4	+0,038	45	-	8	2,8	2,1	4	1,86 ~ 1,90	1	DIN2174	
48087133	2,5	0,45	+0,040	50	-	9	2,8	2,1	4	2,34 ~ 2,38	1	DIN2174	
48087138	3	0,5	+0,040	56	-	18	3,5	2,7	4	2,81 ~ 2,85	1	DIN2174	
48087142	3,5	0,6	+0,044	56	-	20	4	3	4	3,27 ~ 3,31	1	DIN2174	
48087144	4	0,7	+0,044	63	-	21	4,5	3,4	4	3,71 ~ 3,77	1	DIN2174	
48087149	5	0,8	+0,048	70	-	25	6	4,9	5	4,67 ~ 4,73	1	DIN2174	
48087155	6	1	+0,052	80	-	30	6	4,9	5	5,56 ~ 5,64	1	DIN2174	
48087161	8	1,25	+0,056	90	-	35	8	6,2	5	7,42 ~ 7,50	1	DIN2174	
48087169	10	1,5	+0,064	100	-	39	10	8	8	9,30 ~ 9,39	1	DIN2174	
48087179	12	1,75	+0,068	110	17	-	9	7	8	11,17 ~ 11,28	2	DIN2174	
48087191	14	2	+0,076	110	20	-	11	9	8	13,04 ~ 13,16	2	DIN2174	
48087202	16	2	+0,076	110	20	-	12	9	8	15,04 ~ 15,16	2	DIN2174	

# S-XPF+0.1

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Taraud surcoté pour une tolérance de filet intérieur 6H +0,1mm

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>6HX +0.1</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	-----------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	$\varnothing$	Type	DIN	Prix
48298138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2.87~2.92	1	DIN2174	
48298144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3.77 ~ 3.82	1	DIN2174	
48298149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4.72~4.78	1	DIN2174	
48298155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5.61 ~ 5.69	1	DIN2174	
48298161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7.47 ~ 7.55	1	DIN2174	
48298169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9.34 ~ 9.43	1	DIN2174	
48298179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11.20 ~ 11.30	2	DIN2174	
48298202	16	2	110	20	-	12	9	8	15.06 ~ 15.18	2	DIN2174	

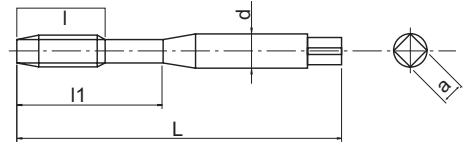


# S-XPF FORM D

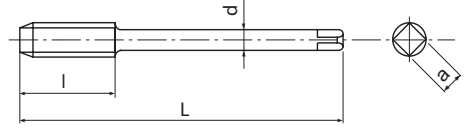
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type D

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC		m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20		

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>D/4</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	------------	-----------------	-----------------

Métrique

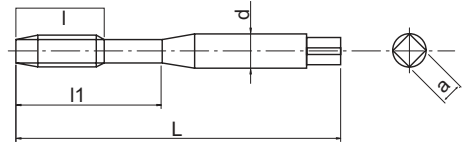
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48088138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77~2,82	1	DIN2174	
48088144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67~3,72	1	DIN2174	
48088149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62~4,68	1	DIN2174	
48088155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51~5,59	1	DIN2174	
48088161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37~7,45	1	DIN2174	
48088169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24~9,33	1	DIN2174	
48088179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10~11,20	2	DIN2174	
48088191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96~13,08	2	DIN2174	
48088202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96~15,08	2	DIN2174	

# S-XPFF FORM E

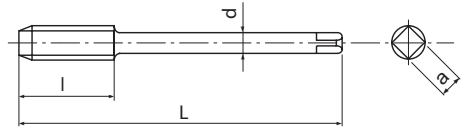
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type E

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	m/min
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>					
----------	----------	---------------	----------	------------------	--	--	--	--	--

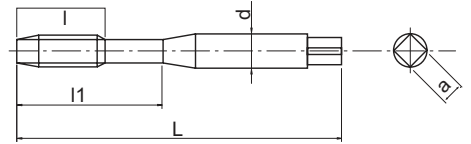
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48089125	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174	
48089133	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174	
48089138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174	
48089142	3,5	0,6	56	-	20	4	3	4	3,23 ~ 3,28	1	DIN2174	
48089144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	1	DIN2174	
48089149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174	
48089155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174	
48089161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174	
48089169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174	
48089179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174	
48089191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174	
48089202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174	

# S-OIL-XPF FORM E

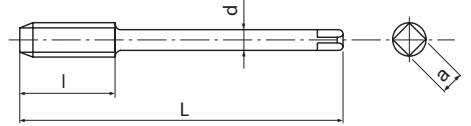
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial, entrée type E

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	<b>m/min</b>
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

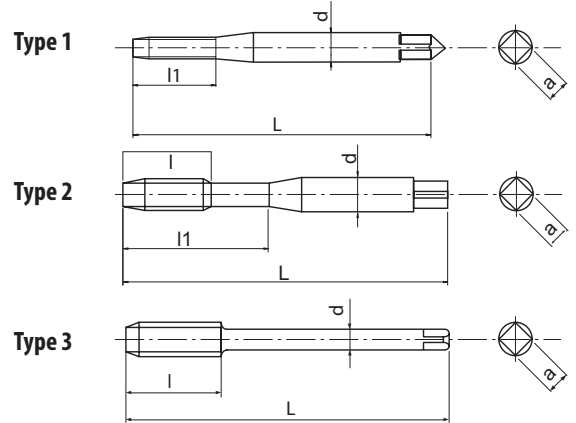
<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>E/1,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

Métrique

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48294149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4.62 ~ 4.68	1	DIN2174	
48294155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5.51 ~ 5.59	1	DIN2174	
48294161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7.37 ~ 7.45	1	DIN2174	
48294169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9.24 ~ 9.33	1	DIN2174	
48294179	12	1,75	110	18	-	9	7	8	11.10 ~ 11.20	2	DIN2174	
48294191	14	2	110	20	-	11	9	8	12.96 ~ 13.08	2	DIN2174	
48294202	16	2	110	20	-	12	9	8	14.96 ~ 15.08	2	DIN2174	

# S-LT-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	--

EDP	M	P	L	l1	l	d	a	Z	Ø	Type	Prix
48115125	2	0,4	80	8	-	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	
48115133	2,5	0,45	100	9	-	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	
48115138	3	0,5	100	18	-	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	2	
48115144	4	0,7	125	21	-	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	2	
48115149	5	0,8	140	25	-	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	2	
48115155	6	1	160	30	-	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	2	
48115161	8	1,25	180	35	-	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	2	
48115169	10	1,5	200	39	-	10	8	8	9,24 ~ 9,33	2	
48115179	12	1,75	200	-	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	3	

Filetage | Tarauds à refouler



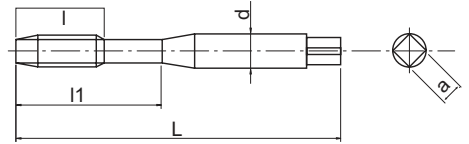
Métrique

# S-OIL-LT-XPF

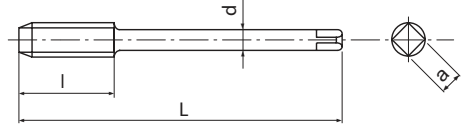
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès, arrosage radial

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	<b>m/min</b>
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>					
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	--	--

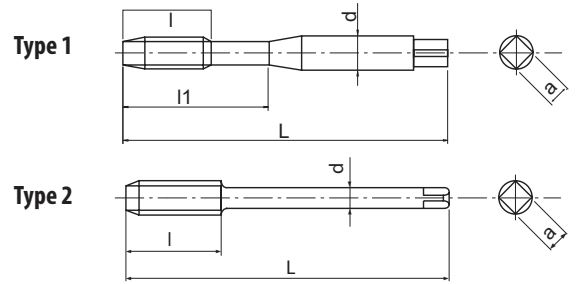
Métrique

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	$\downarrow$ $\emptyset$	Type	Prix
48295155	6	1	160	-	30	6	4,9	5	5.51 ~ 5.59	1	
48295161	8	1,25	180	-	35	8	6,2	5	7.37 ~ 7.45	1	
48295169	10	1,5	200	-	39	10	8	8	9.24 ~ 9.33	1	
48295179	12	1,75	200	18	-	9	7	8	11.10 ~ 11.20	2	



# S-XPFLH

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour filets vers la gauche

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>LH</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	-----------------	-----------------	-----------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48219138	3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174	
48219144	4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	1	DIN2174	
48219149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174	
48219155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174	
48219161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174	
48219169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174	
48219179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174	
48219191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174	
48219202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174	
48219214	18	2,5	125	20	-	14	11	8	16,66 ~ 16,81	2	DIN2174	
48219228	20	2,5	140	20	-	16	12	8	18,66 ~ 18,81	2	DIN2174	
48219238	22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	2	DIN2174	
48219247	24	3	160	24	-	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	2	DIN2174	

Filetage | Tarauds à refouler

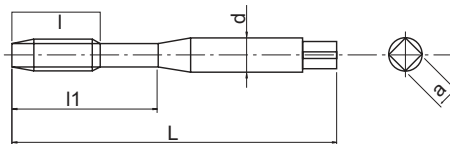
Métrique

# S-XPF-HB Weldon

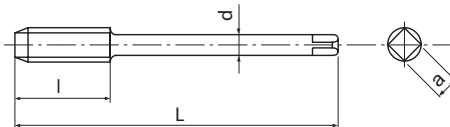
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Avec queue à plat Weldon

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 1835</b>	<b>HB</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------	-----------------	-----------

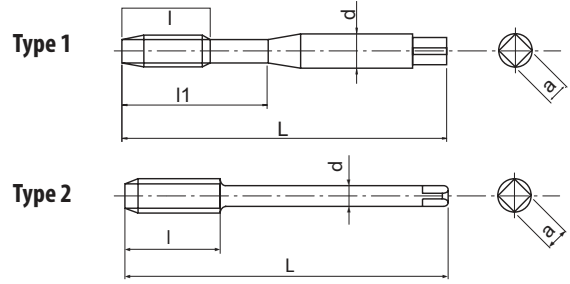
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48222138	3	0,5	56	-	18	6	4,9	4	2,77 ~ 2,82	1	DIN2174/1835	
48222144	4	0,7	63	-	21	6	4,9	4	3,67 ~ 3,72	1	DIN2174/1835	
48222149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174/1835	
48222155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174/1835	
48222161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174/1835	
48222169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174/1835	
48222179	12	1,75	110	17	-	12	9	8	11,10, ~ 11,20	2	DIN2174/1835	
48222191	14	2	110	20	-	14	11	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174/1835	
48222202	16	2	110	20	-	16	12	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174/1835	

Filetage | Tarauds à refouler

Métrique

# S-XPf-GL

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Sans rainure de lubrification pour une rigidité supérieure

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>m/min</b>
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC/ADC	
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

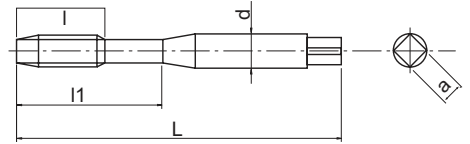
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48296138	3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	0	2.77 ~ 2.82	1	DIN2174	
48296144	4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	0	3.67 ~ 3.72	1	DIN2174	
48296149	5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	0	4.62 ~ 4.68	1	DIN2174	
48296155	6	1	80	8	30	6	4,9	0	5.51 ~ 5.59	1	DIN2174	
48296161	8	1,25	90	10	35	8	6,2	0	7.37 ~ 7.45	1	DIN2174	
48296169	10	1,5	100	12	39	10	8	0	9.24 ~ 9.33	1	DIN2174	
48296179	12	1,75	110	17	-	9	7	0	11.10 ~ 11.20	2	DIN2174	

# S-XPF-GL 6GX

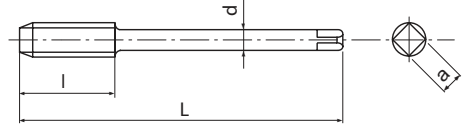
Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Sans rainure de lubrification pour une rigidité supérieure, avec tolérance de filet intérieur de 6G

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	m/min
10-20	10-20	10-20	10-20	8-15	10-15	10-15	

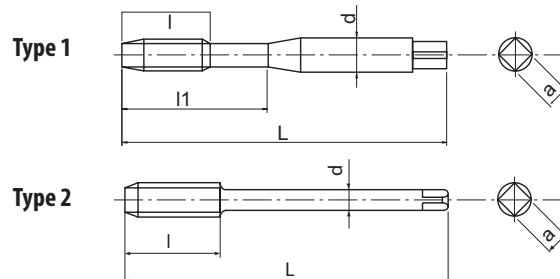
<b>A</b>	<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 3 6GX</b>	<b>C/2,5</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	---------------	----------	------------------	--------------	-----------------	-----------------

Métrique

EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48297138	3	0,5	+0,020	56	-	18	3,5	2,7	0	2.79 ~ 2.83	1	DIN2174	
48297144	4	0,7	+0,022	63	-	21	4,5	3,4	0	3.69 ~ 3.75	1	DIN2174	
48297149	5	0,8	+0,024	70	-	25	6	4,9	0	4.64 ~ 4.71	1	DIN2174	
48297155	6	1	+0,026	80	-	30	6	4,9	0	5.55 ~ 5.63	1	DIN2174	
48297161	8	1,25	+0,028	90	-	35	8	6,2	0	7.40 ~ 7.47	1	DIN2174	
48297169	10	1,5	+0,032	100	-	39	10	8	0	9.26 ~ 9.35	1	DIN2174	
48297179	12	1,75	+0,034	110	18	-	9	7	0	11.14 ~ 11.24	2	DIN2174	

# C-OIL-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en carbure pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Avec arrosage radial

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	----------	----------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	-----------------	-----------------

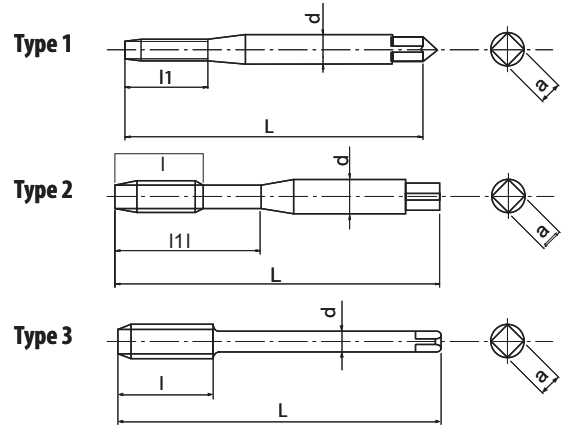
EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	$\emptyset$	Type	DIN	Prix
48226149	5	0,8	70	-	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	1	DIN2174	
48226155	6	1	80	-	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	1	DIN2174	
48226161	8	1,25	90	-	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	1	DIN2174	
48226169	10	1,5	100	-	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	1	DIN2174	
48226179	12	1,75	110	17	-	9	7	8	11,10 ~ 11,20	2	DIN2174	
48226191	14	2	110	20	-	11	9	8	12,96 ~ 13,08	2	DIN2174	
48226202	16	2	110	20	-	12	9	8	14,96 ~ 15,08	2	DIN2174	

Filetage | Tarauds à refouler  
Métrique



# V-NRT

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSS pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC/ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

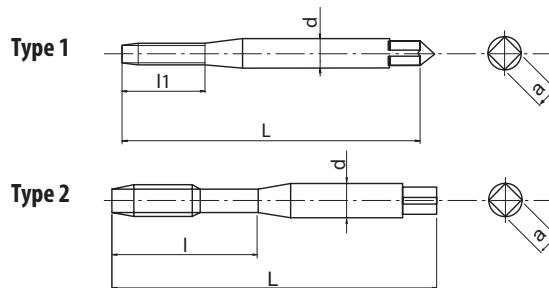
<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------	-----------------

Métrique

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	$\emptyset$	Type	DIN	Prix
48003111*	1	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	0	0,89 ~ 0,90	1	DIN2174	
48003113	1,2	0,25	40	-	5,5	2,5	2,1	0	1,09 ~ 1,10	1	DIN2174	
66711568	1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	0	1,26 ~ 1,28	1	DIN2174	
66711868	1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	0	1,45 ~ 1,48	1	DIN2174	
66712568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174	
66712868	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174	
66713368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174	
66713868	3	0,5	56	18	-	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174	
66714068	3,5	0,6	56	20	-	4	3,0	2	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174	
66714468	4	0,7	63	21	-	4,5	3,4	2	3,67 ~ 3,72	2	DIN2174	
66714968	5	0,8	70	25	-	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174	
66715568	6	1	80	30	-	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174	
66716168	8	1,25	90	35	-	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174	
66716968	10	1,5	100	39	-	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174	
69117968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174	

# V-NRT 6GX

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSS pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 3 6GX</b>	<b>C/2,5</b>			<b>DIN 2174</b>
----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	-----------------

EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48003125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174	
48003128	2,2	0,45	+0,020	45	-	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	DIN2174	
48003133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174	
48003138	3	0,5	+0,020	56	18	-	3,5	2,7	2	2,79 ~ 2,83	2	DIN2174	
48003140	3,5	0,6	+0,021	56	20	-	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	DIN2174	
48003144	4	0,7	+0,022	63	21	-	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	DIN2174	
48003149	5	0,8	+0,024	70	25	-	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	DIN2174	
48003155	6	1	+0,026	80	30	-	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	DIN2174	
48003161	8	1,25	+0,028	90	35	-	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	DIN2174	
48003169	10	1,5	+0,032	100	39	-	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	DIN2174	

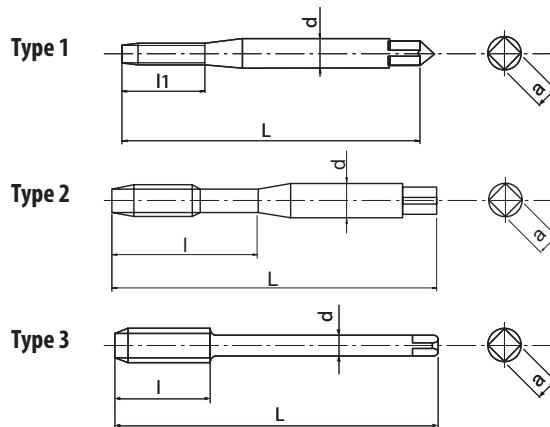
Filetage | Tarauds à refouler



Métrique

# V-NRT FORM D

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSSE pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type D

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

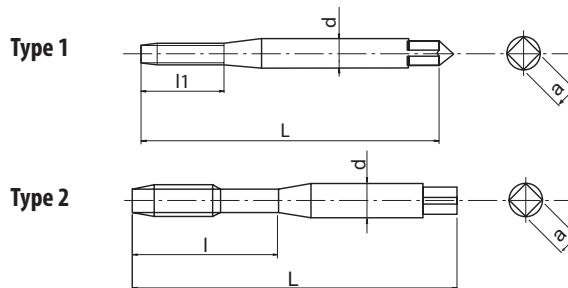
<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>D/4</b>	<b>DIN 2174</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	---------------	----------	------------------	------------	-----------------	-----------------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
66612568	2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	1	DIN2174	
66612868	2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	1	DIN2174	
66613368	2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	1	DIN2174	
66613868	3	0,5	56	18	-	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	2	DIN2174	
66614068	3,5	0,6	56	20	-	4	3	2	3,23 ~ 3,28	2	DIN2174	
66614468	4	0,7	63	21	-	4,5	3,4	2	3,66 ~ 3,72	2	DIN2174	
66614968	5	0,8	70	25	-	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	2	DIN2174	
66615568	6	1	80	30	-	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	2	DIN2174	
66616168	8	1,25	90	35	-	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	2	DIN2174	
66616968	10	1,5	100	39	-	10	8	4	9,24 ~ 9,33	2	DIN2174	
69017968	12	1,75	110	28	-	9	7	4	11,10 ~ 11,20	3	DIN2174	



# V-NRT 6GX FORM D

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G, avec entrée type D

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

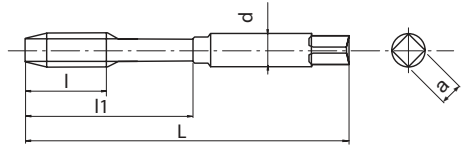
<b>M</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 3 6GX</b>	<b>D/4</b>	<b>DIN 2174</b>
----------	---------------	----------	------------------	------------	-----------------

EDP	M	P	surcote	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48004125	2	0,4	+0,019	45	-	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	1	DIN2174	
48004128	2,2	0,45	+0,020	45	-	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	1	DIN2174	
48004133	2,5	0,45	+0,020	50	-	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	1	DIN2174	
48004138	3	0,5	+0,020	56	18	-	3,5	2,7	0	2,79 ~ 2,83	2	DIN2174	
48004140	3,5	0,6	+0,021	56	20	-	4	3	2	3,24 ~ 3,29	2	DIN2174	
48004144	4	0,7	+0,022	63	21	-	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	2	DIN2174	
48004149	5	0,8	+0,024	70	25	-	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	2	DIN2174	
48004155	6	1	+0,026	80	30	-	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	2	DIN2174	
48004161	8	1,25	+0,028	90	35	-	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	2	DIN2174	
48004169	10	1,5	+0,032	100	39	-	10	8	4	9,26 ~ 9,35	2	DIN2174	



# R-XPF

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSS pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

<b>P</b> ○ 0,25<C<0,4 15-40	<b>P</b> ○ C>0.45% 15-30	<b>P</b> ○ SCM 15-30	<b>M</b> ○ INOX 5-15	<b>N</b> ○ Al 20-40	<b>N</b> ○ AC,ADC 20-40	m/min
-----------------------------------	--------------------------------	----------------------------	----------------------------	---------------------------	-------------------------------	-------

M	HSS	V	15°	ISO 2 6HX	C/2,5			DIN 2174
---	-----	---	-----	--------------	-------	--	--	----------

EDP	M	P	L	l	l1	d	a	Ø	DIN	Prix
48116138	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,82	DIN2174	
48116144	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,67 ~ 3,72	DIN2174	
48116149	5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,62 ~ 4,68	DIN2174	
48116155	6	1	80	19	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	DIN2174	

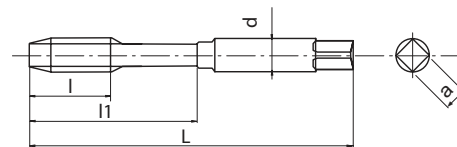
Filetage | Tarauds à refouler

Métrique



# R-XPF 6GX

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique



- Taraud à refouler en HSS pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour tolérance de filet intérieur 6G

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>
0,25<C<0,4	C>0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC
15-40	15-30	15-30	5-15	20-40	20-40	5-20
						m/min



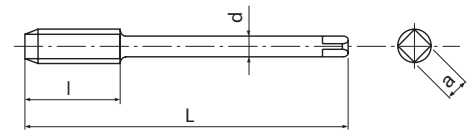
EDP	M	P	Sur-côté	L	l	l1	d	a	$\varnothing$	DIN	Prix
48118138	3	0,5	+0,020	56	11	18	3,5	2,7	2,79 ~ 2,83	DIN2174	
48118144	4	0,7	+0,022	63	13	21	4,5	3,4	3,69 ~ 3,75	DIN2174	
48118149	5	0,8	+0,024	70	16	25	6	4,9	4,64 ~ 4,71	DIN2174	
48118155	6	1	+0,026	80	19	30	6	4,9	5,55 ~ 5,63	DIN2174	

Filetage | Tarauds à refouler

Métrique

# A-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique Fin



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Métallurgie des poudres pour une longue durée de vie de l'outil

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>MF</b>	<b>PM</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				<b>DIN 2174</b>
----------	-----------	-----------	----------	------------------	--------------	--	--	--	-----------------

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	$\emptyset$	DIN	Prix
48133162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174	
48133171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174	
48133170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174	
48133182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174	
48133181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174	
48133180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174	
48133193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174	
48133192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174	
48133203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174	
48133216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174	
48133230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174	
48133240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174	
48133250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174	

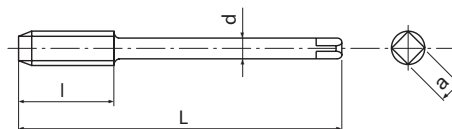
Filetage | Tarauds à refouler

Métrique Fin



# A-OIL-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en acier fritté pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Taraudage à haute vitesse de coupe dans les aciers génériques, l'aluminium et les aciers inoxydables
- Arrosage radial

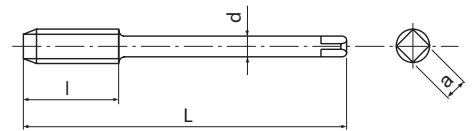
Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	



Métrique fin

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN	Prix
48225162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174	
48225171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174	
48225170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174	
48225182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174	
48225181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174	
48225180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174	
48225193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174	
48225192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174	
48225203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174	
48225216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174	
48225230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174	
48225240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174	
48225250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174	



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

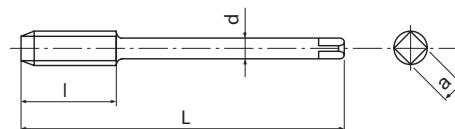
<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC		m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20		

<b>A</b>	<b>MF</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				<b>DIN 2174</b>
----------	-----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	-----------------

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	$\varnothing$	DIN	Prix
48030145	4	0,5	63	8	4,5	3,4	4	3,77 ~ 3,82	DIN2174	
48030151	5	0,5	70	8	6	4,9	5	4,77 ~ 4,82	DIN2174	
48030157	6	0,5	80	8	6	4,9	5	5,79 ~ 5,83	DIN2174	
48030156	6	0,75	80	8	6	4,9	5	5,65 ~ 5,71	DIN2174	
48030160	7	0,75	80	8	7	5,5	5	6,65 ~ 6,71	DIN2174	
48030164	8	0,5	80	10	6	4,9	5	7,79 ~ 7,83	DIN2174	
48030163	8	0,75	80	10	6	4,9	5	7,65 ~ 7,71	DIN2174	
48030162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174	
48030171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174	
48030170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174	
48030182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174	
48030181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174	
48030180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174	
48030194	14	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	DIN2174	
48030193	14	1,25	100	15	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174	
48030192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174	
48030204	16	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	DIN2174	
48030203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174	
48030218	18	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	DIN2174	
48030216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174	
48030232	20	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	DIN2174	
48030230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174	
48030240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174	
48030250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174	

# S-OIL-XPF

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> Al, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

<b>A</b>	<b>MF</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>C/2,5</b>				
----------	-----------	---------------	----------	------------------	--------------	--	--	--	--

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	$\varnothing$	DIN	Prix
48042162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174	
48042171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174	
48042170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174	
48042182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174	
48042181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174	
48042180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174	
48042194	14	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	DIN2174	
48042193	14	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	DIN2174	
48042192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174	
48042204	16	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	DIN2174	
48042203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174	
48042218	18	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	DIN2174	
48042216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174	
48042232	20	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	DIN2174	
48071230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174	
48071240	22	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	DIN2174	
48071250	24	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	DIN2174	

Métrique fin

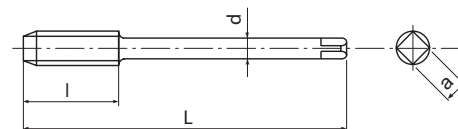






# S-XPF FORM D

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Entrée type D

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

<b>A</b>	<b>MF</b>	<b>HSS-Co</b>	<b>V</b>	<b>ISO 2 6HX</b>	<b>D/4</b>		<b>DIN 2174</b>
----------	-----------	---------------	----------	------------------	------------	--	-----------------

EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	Ø	DIN	Prix
48088162	8	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	DIN2174	
48088171	10	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	DIN2174	
48088170	10	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	DIN2174	
48088182	12	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	DIN2174	
48088181	12	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	DIN2174	
48088180	12	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	DIN2174	
48088192	14	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	DIN2174	
48088203	16	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	DIN2174	
48088216	18	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	DIN2174	
48088230	20	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	DIN2174	

Filetage | Tarauds à refouler



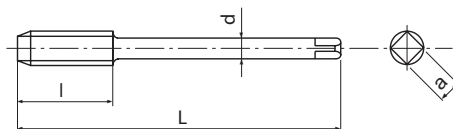
Métrique fin













# S-OIL-LT-XPF

Filetage | Tarauds à refouler | Métrique fin



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Pour le taraudage profond d'accès, avec arrosage radial

<b>P</b> 	<b>P</b> 	<b>P</b> 	<b>P</b> 	<b>M</b> 	<b>N</b> 	<b>N</b> 	<b>H</b> 	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min



EDP	MF	P	L	l	d	a	Z	$\varnothing$	DIN	Prix
48295162	8	1	180	10	6	4,9	5	7.51 ~ 7.59	DIN2174	
48295171	10	1	200	12	7	5,5	8	9.51 ~ 9.59	DIN2174	
48295170	10	1,25	200	12	7	5,5	8	9.37 ~ 9.45	DIN2174	
48295182	12	1	200	15	9	7	8	11.52 ~ 11.60	DIN2174	
48295181	12	1,25	200	15	9	7	8	11.39 ~ 11.46	DIN2174	
48295180	12	1,5	200	15	9	7	8	11.25 ~ 11.34	DIN2174	
48295193	14	1,25	220	15	11	9	8	13.39 ~ 13.46	DIN2174	
48295192	14	1,5	220	15	11	9	8	13.25 ~ 13.34	DIN2174	

Filetage | Tarauds à refouler

Métrique fin











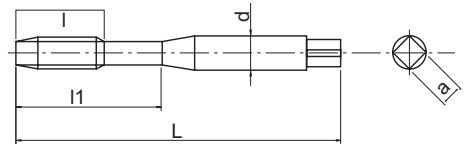


# S-XPf

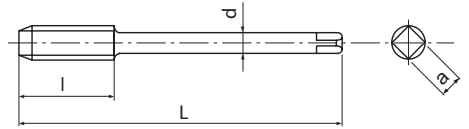
Filetage | Tarauds à refouler | UNC



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium

Filetage | Tarauds à refouler

<b>P</b> C < 0,2%	<b>P</b> 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> C > 0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>N</b> Al	<b>N</b> AC, ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	m/min
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	

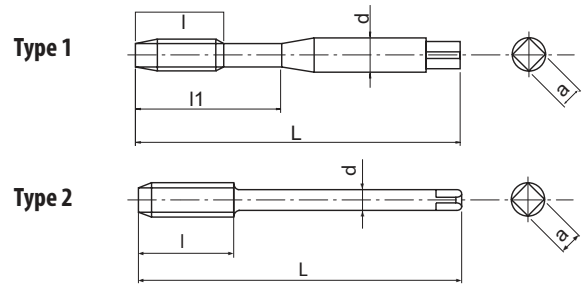


EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	∅	Type	DIN	Prix
48091459	5	40	56	-	18	3,5	2,7	4	2,86 ~ 2,93	1	DIN2184-1	
48091461	6	32	56	-	20	4	3	4	3,09 ~ 3,17	1	DIN2184-1	
48091464	8	32	63	-	21	4,5	3,4	4	3,76 ~ 3,84	1	DIN2184-1	
48091466	10	24	70	-	25	6	4,9	5	4,26 ~ 4,35	1	DIN2184-1	
48091471	1/4	20	80	-	30	7	5,5	5	5,66 ~ 5,76	1	DIN2184-1	
48091474	5/16	18	90	-	35	8	6,2	5	7,18 ~ 7,29	1	DIN2184-1	
48091479	3/8	16	100	-	35	9	7	8	8,66 ~ 8,78	1	DIN2184-1	
48091484	7/16	14	100	18,1	-	8	6,2	8	10,12 ~ 10,27	2	DIN2184-1	
48091489	1/2	13	110	19,5	-	9	7	8	11,62 ~ 11,78	2	DIN2184-1	
48091494	9/16	12	110	21,1	-	11	9	8	13,14 ~ 13,28	2	DIN2184-1	
48091501	5/8	11	110	23,1	-	12	9	8	14,61 ~ 14,76	2	DIN2184-1	
48091515	3/4	10	125	20,3	-	14	11	8	17,65 ~ 17,80	2	DIN2184-1	
48091526	7/8	9	140	22,6	-	18	14,5	8	20,66 ~ 20,84	2	DIN2184-1	
48091538	1	8	160	25,4	-	18	14,5	8	23,63 ~ 23,84	2	DIN2184-1	

UNC

# S-OIL-XPF

Filetage | Tarauds à refouler | UNC



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

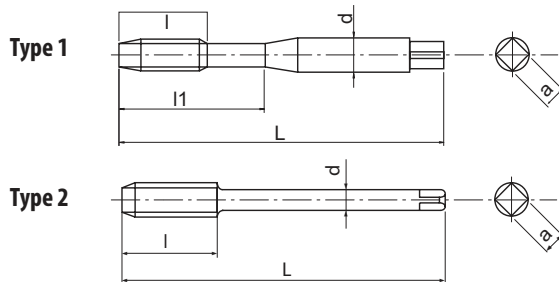


EDP	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48042471	1/4	20	80	13	30	7	5,5	5	5.66 ~ 5.76	1	DIN2184-1	
48042474	5/16	18	90	14	35	8	6,2	5	7.18 ~ 7.29	1	DIN2184-1	
48042479	3/8	16	100	11	39	10	8	8	8.66 ~ 8.78	1	DIN2184-1	
48042484	7/16	14	100	14	-	8	6,2	8	10.12 ~ 10.27	2	DIN2184-1	
48042489	1/2	13	110	20	-	9	7	8	11.62 ~ 11.78	2	DIN2184-1	
48042494	9/16	12	110	22	-	11	9	8	13.14 ~ 13.28	2	DIN2184-1	
48042501	5/8	11	110	14	-	12	9	8	14.61 ~ 14.76	2	DIN2184-1	
48042515	3/4	10	125	25,4	-	14	11	8	17.65 ~ 17.80	2	DIN2184-1	
48042526	7/8	9	140	24	-	18	14,5	8	20.66 ~ 20.84	2	DIN2184-1	
48042538	1	8	160	31,8	-	18	14,5	8	23.63 ~ 23.84	2	DIN2184-1	



# S-OIL-XPf

Filetage | Tarauds à refouler | UNF



- Premier choix en qualité et performances
- Taraud à refouler en HSSE pour trou borgne et trou débouchant
- Revêtement multicouches TiCN
- Pour les aciers génériques, les aciers inoxydables et l'aluminium
- Arrosage radial

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	Al	AC,ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min



EDP	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Ø	Type	DIN	Prix
48042472	1/4	28	80	9,1	30	7	5,5	5	5.87 ~ 5.94	1	DIN2184-1	
48042476	5/16	24	90	10,6	35	8	6,2	5	7.39 ~ 7.47	1	DIN2184-1	
48042481	3/8	24	90	10,6	35	10	8	8	8.98 ~ 9.06	1	DIN2184-1	
48042486	7/16	20	100	12,7	-	8	6,2	8	10.45 ~ 10.55	2	DIN2184-1	
48042491	1/2	20	100	12,7	-	9	7	8	12.04 ~ 12.14	2	DIN2184-1	
48042496	9/16	18	100	14,1	-	11	9	8	13.56 ~ 13.64	2	DIN2184-1	
48042504	5/8	18	100	14,1	-	12	9	8	15.15 ~ 15.23	2	DIN2184-1	
48042517	3/4	16	110	12,7	-	14	11	8	18.22 ~ 18.30	2	DIN2184-1	
48042528	7/8	14	125	14,5	-	18	14,5	8	21.27 ~ 21.38	2	DIN2184-1	
48042539	1	12	140	16,9	-	18	14,5	8	24.26 ~ 24.37	2	DIN2184-1	













[www.osgeurope.com](http://www.osgeurope.com)





shaping your dreams

#### **OSG EUROPE LOGISTICS**

Avenue Lavoisier 1  
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium  
Tel: +32 10 23 05 07  
Fax: +32 10 23 05 51  
info@osgeurope.com

#### **OSG BELUX**

Avenue Lavoisier 1  
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium  
Tel: +32 10 23 05 11  
Fax: +32 10 23 05 31  
info@osg-belgium.com

#### **OSG FRANCE**

Parc Icade, Paris Nord 2  
Immeuble "Le Rimbaud"  
22 Avenue des Nations  
CS66191 - 93420 Villepinte - France  
Tel: +33 1 49 90 10 10  
Fax: +33 1 49 90 10 15  
sales@osg-france.com

#### **OSG NETHERLANDS**

Bedrijfsweg 5 - 3481 MG Harmelen  
Tel: +31 348 44 2764  
Fax: +31 348 44 2144  
info@osg-nl.com

#### **OSG UK**

Shelton house, 5 Bentalls  
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY  
Tel: +44 1268 567 660  
Fax: +44 1268 567 661  
sales@osg-uk.com

#### **CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY**

OSG Europe Logistics S.A.  
Slovakia organizacna zlozka  
Racianská 22/A, SK-83102 Bratislava  
Slovakia  
Tel. +421 24 32 91 295  
Orders-osgsvk@osgeurope.com

#### **OSG POLAND Sp. z.o.o.**

Spółdzielcza 57  
05-074 Halinów - Poland  
Tel: +22 760 82 71  
Fax: +22 760 82 71  
osg@osg-poland.com

#### **OSG GERMANY**

Karl-Ehmann-Str. 25  
D - 73037 Göppingen - Germany  
Tel: +49 7161 6064 - 0  
Fax: +49 7161 6064 - 444  
info@osg-germany.de

#### **OSG SCANDINAVIA**

(For Scandinavian countries)  
Langebjergvaenget 16  
4000 Roskilde - Denmark  
Tel: +45 46 75 65 55  
Fax: +45 46 75 67 00  
osg@osg-scandinavia.com

#### **SWEDEN**

Branch office of OSG SCANDINAVIA  
Abrahams Gränd 8  
295 35 Bromölla - Sweden  
Tel: +46 40 41 22 55  
Fax: +46 40 41 32 55  
osg@osg-scandinavia.com

#### **OSG IBERICA**

Bekolarra 4  
E - 01010 Vitoria-Gasteiz - Spain  
Tel: +34 945 242 400  
Fax: +34 945 228 883  
osg.iberica@osg-ib.com

#### **RUSSIA**

Butlerova street, 17B, office 5069  
117342 Moscow - Russia  
Tel: +7 (495) 150 41 54  
info@osg-russia.com

#### **OSG TURKEY**

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp  
Istanbul 34056 - Turkey  
Tel:+90 212 565 24 00  
Fax: +90 212 565 44 00  
info@osg-turkey.com

#### **ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL**

Reprezentant Exclusiv OSG  
25C, Bucuresti-Magurele Street  
051431 Bucuresti - România  
Tel: +40 21 322 07 47  
Fax: +40 21 321 56 00  
romsan.int@romsan.ro

#### **AUSTRIA**

Branch office of OSG GERMANY  
Messestraße 11  
A-6850 Dornbirn  
Tel: +49 7161 6064-0  
Fax: +49 7161 6064-444  
info@osg-germany.de

#### **OSG ITALIA**

Via Cirenaiica n. 52 int. 61/63  
I - 10142 Torino - Italy  
Tel: +39 0117705211  
Fax: +39 0117705215  
info@osg-italia.it

#### **Vischer & Bolli AG**

Machining and Workholding  
Im Schossacher 17  
CH-8600 Dübendorf  
T +41 44 802 15 15  
F +41 44 802 15 95  
info@vb-tools.com

#### **OSG EUROPE LOGISTICS S.A.**

01/2019 - All rights reserved. © OSG Europe 2019.

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If Prixs are stated, they are netto unit-Prixs and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, Prix and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

[www.osgeurope.com](http://www.osgeurope.com)