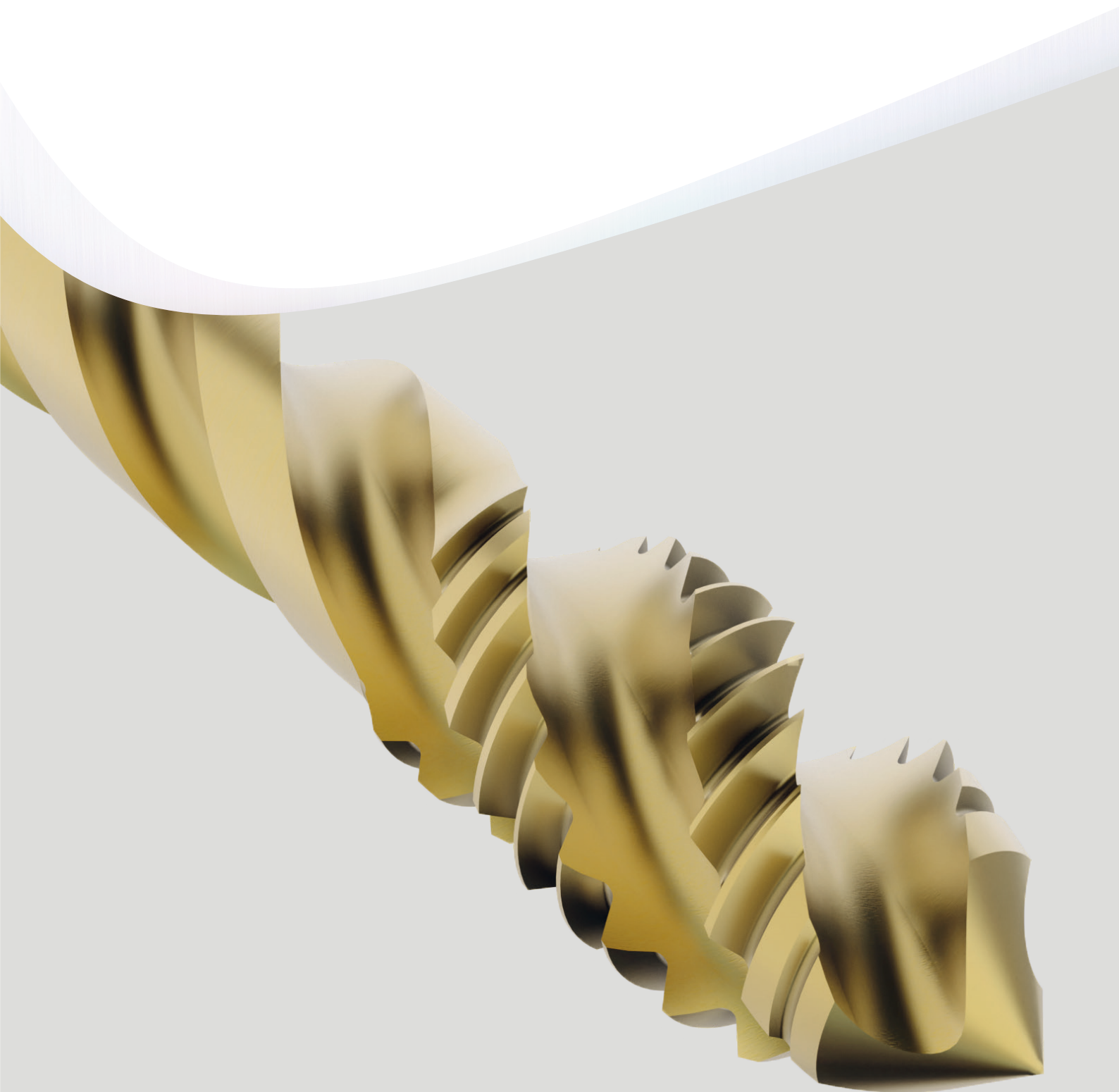




Catalogue et guide technique

Filetage 2024.2





Chez Seco, nous fabriquons des outils, proposons des technologies et des solutions pour relever les défis de fabrication les plus avancés au monde. Depuis notre création à Fagersta en Suède, jusqu'à l'entreprise internationale d'aujourd'hui, nos activités ont toujours été conçues sur mesure et fondées sur la confiance.

En associant des outils de haute précision à des partenariats durables et personnels, nous sommes une véritable entreprise humaine qui aide ses partenaires à explorer l'avenir de l'industrie manufacturière.

Nous sommes fiers de fabriquer pour les fabricants, d'inventer pour les inventeurs et travailler en partenariat avec les pionniers. Nous mettons l'accent sur l'innovation pour préparer l'avenir. En somme, si l'outil adéquat pour effectuer une tâche existe, nous le fournissons. S'il n'existe pas, nous mettons tout en œuvre pour le créer.

Nous sommes fiers de placer le développement durable au cœur de tout ce que nous entreprenons, en remettant en question les perceptions de notre industrie, en changeant le processus de fabrication et en jouant notre humble rôle dans le développement d'un avenir plus radieux.

Introduction

Index alphanumérique	2
Informations techniques	6

Filetage au tour

Porte-outils Jetstream Tooling®	53
Porte-outils extérieurs	59
Porte-outils intérieurs	69
Porte-outils Seco-Capto™	78
Porte-outils Steadyline® à têtes GL	94
Porte-outils à changement rapide (QC =Quick Change)	97
Porte-outils pour le peeling	98
Porte-outils pour l'ébavurage de tube	100
Porte-outils multiplaquettes Seco-Capto™	102
Porte-outils pour peignes à fileter	104
Porte-outils pour gorges de précision	112
Plaquettes	122
Peignes.....	168
Roule-copeaux	169

Filetage MDT

Porte-outils	171
Plaquettes	181

Filetage Mini-Shaft™

Porte-outils	182
Plaquettes	186

Filetage par fraisage

Informations techniques	191
Threadmaster™	199
Conditions de coupe	205
Codification des références	209
Filetage en fraisage avec plaquettes indexables	211
Attachements pour fraises à fileter	223

Taraudage

Informations techniques et gamme de Tarauds Threadmaster™	230
Tarauds Threadmaster™	269

Annexes

Déclaration de conformité	405
Groupes matières Seco – SMG	408

Filetage au tour	2	22NR/L / ..RD 154
	3	335.14 224-225 335.14-ER 226
	A	A...CGGR/L 178 A...CGIR/L 177,179 A...SGXN 183,185 A...SGXN...R 183
MDT	C	C..CER/L..X 106 C..CNR/L..X 106-108 C..CNR/L.C-X 109-110 C.-CER/L 93 C.-CER/L..CHD 80-81 C.-CER/L..HD 78-79,82,92-93 C.-CNR/L..CHD 89-91 C.-CNR/L..HD 83-88 C.-DSKNR/L-PCLNR/L 102 C.-MSKNR/L-PCLNR/L 103 C.-SNR 83 CEAR/L 113 CEAR/L...D 112 CEAR/L...HD 112 CEAR/L...QHD 112 CEAR/L...QHD 112 CER/L 59 CER/L...D 121 CER/L...QHD 68,121 CER/L..CQHD 66 CER/L..Q 60,118 CER/L..QHD 60,63-64,120 CER/L..Q-S 67 CER/L...HD 59 CER/L...Q 61-62 CER/L...QHD 59,61-62,68 CER...X 104-105 CER..16HD 60 CER...CQHD 65 CFIR/L 172 CFIR/L...JET 176 CFMR/L 174 CFMR/L...JET 176 CFOR/L 175 CFSR/L 173 CFTR/L 175 CNR/L 117 CNR/L...A 116 CNR/L...DA 116 CNR/L..AHD 72-75,119 CNR/L..APIHD 74-75 CNR/L..H 117 CNR/L...AHD 70-71,77 CNR/L...APIHD 70 CSXCR/L 98-99
	D	DTM 204
	E	E...SGXN 184-185 E...SGXN...R 184
Taraudage	G	GL...CNR/L 96 GL..CNR/L..X 111 GL..PNR/L 94-95
	M	MSGNR/L 100-101 MTH 368-379,393,395-396 MTH-S001 380 MTH-S002 380
	Annexes	

MTH-S003 381
MTH-S004 381
MTH-S011 382
MTH-S012 383
MTH-S031 384
MTH-S032 385
MTH-S041 386
MTH-S042 387
MTH-S043 388
MTH-S044 388
MTH-S101 389
MTH-S102 389
MTH-S111 390
MTH-S112 391
MTH-S142 392
MTH-V016 394
MTP 351-361
MTP-S001 362
MTP-S002 362
MTP-S011 363
MTP-S012 364
MTP-S013 365
MTP-S042 366
MTP-S043 367
MTS 398
MTS-K101 397
MTS-K101-A 397
MTS-K102 399
MTS-K102-A 400
MTS-K111 401
MTS-K121 402
MTS-K131 403
MTS-K141 404
P
PER..QHDJETI 54-55
PNR/L..AHDJET 56-58
Q
QC..-PER/L..HDJET 97
R
R396.18 212-213,218
R396.19 212-216,218
R396.20 217-218
S
SNR/L 69,76,114-115
SNR...A 69
T
T32-PNB, G 290
T32-PNB, M 278-281
T32-PNB, M 6G 282
T32-PNB, MF 284-285
T32-PNB, M LH 283
T32-PNB, UNC 286-287
T32-PNB, UNF 288-289
T32-PNB-micro, M 277
T32-R40NC, G 303
T32-R40NC, M 292-294
T32-R40NC, M 6G 295
T32-R40NC, MF 297-298
T32-R40NC, M LH 295-296
T32-R40NC, UNC 299-300
T32-R40NC, UNF 301-302
T32-R40NC-micro, M 291
T32-SNC, G 276
T32-SNC, M 270-272
T32-SNC, MF 274-275
T32-SNC, M LH 273
T32-SNC-micro M 269
T32-SNC-micro – M 269
T33A-FSCE, M 347
T33B-FSCC 348,350
T33B-FSCE, M 347

T33-FNC, M	339	T34-PHB, UNF	312
T33-FSCC, M	346	T34-PHB-micro, M	304
T33-FSCC, MF	349-350	T34-R45HC, G	329
T33-FSCE, M	346	T34-R45HC, M	318-319
T33-FSNC, G	345	T34-R45HC, MF	322-323
T33-FSNC, M	340	T34-R45HC, UNC	327
T33-FSNC, M 6G	341	T34-R45HC, UNF	328
T33-FSNC, MF	342	T34-R45HC-micro, M	317
T33-FSNC, UNC	343	T34-R45HE, EGM	330
T33-FSNC, UNF	344	T34-R45HE, EGUNC	331
T34A-R45HC, M	321	T34-R45HE, EGUNF	332
T34A-R45HC, MF	325	T34-R45HE, M	320
T34A-R45HE, MF	326	T34-R45HE, MF	324
T34B-PHB, M	307	T35A-R15SC-H	336,338
T34B-PHB, MF	310	T35-PSB-H	334
T34-PHB, EGM	314	T35-R15SC-H	335,337
T34-PHB, EGUNC	315	T35-SSC-H	333
T34-PHB, EGUNF	316	TM	200-203
T34-PHB, G	313	V	
T34-PHB, M	305-306	V21-CMR/L	180
T34-PHB, MF	308-309		
T34-PHB, UNC	311		

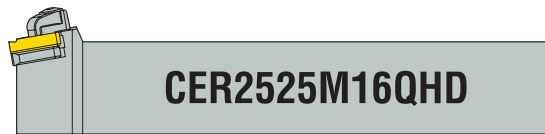
	0		22ER/L / ..BUT	166-167
Filetage au tour	09NR / ..A55	124	22ER/L / ..HEF	164
	09NR / ..A60	126	22ER/L / ..ISO	127-131
	09NR / ..BSPT	148	22ER/L / ..N55	123
	09NR / ..ISO	130	22ER/L / ..N60	125
	09NR / ..NPT	150	22ER/L / ..NPT	149
	09NR / ..UN	136-137	22ER/L / ..PAC	164
	09NR / ..W	145-146	22ER/L / ..RD	153
			22ER/L / ..STACME	159
			22ER/L / ..TR	155
MDT	1		22ER/L / ..UN	133-134
	10-11.....	168	22ER/L / ..W	143-144
	11NR/L / ..A55	124	22NR/L / ..ACME	158
	11NR/L / ..A60	126	22NR/L / ..API	163
	11NR/L / ..ISO	130-132	22NR/L / ..BUT	166-167
	11NR/L / ..NPT	150	22NR/L / ..HEF	164
	11NR/L / ..UN	136-138	22NR/L / ..ISO	130-132
	11NR/L / ..W	145-146	22NR/L / ..N55	124
	11NR / ..NPTF	152	22NR/L / ..N60	126
	13NMS	219	22NR/L / ..NPT	150
	13XMS	219	22NR/L / ..PAC	164
	16ER/L / ..A55	123	22NR/L / ..RD	154
	16ER/L / ..A60	125	22NR/L / ..STACME	160
	16ER/L / ..ACME	157	22NR/L / ..TR	156
	16ER/L / ..AG55	123	22NR/L / ..UN	136-137
	16ER/L / ..AG60	125	22NR/L / ..W	145-146
	16ER/L / ..APIRD	165	26ER / ..ACME	157
	16ER/L / ..BSPT	147	26ER / ..K55	123-124
	16ER/L / ..BUT	161	26ER / ..K60	125-126
16ER/L / ..G55	123	26ER / ..STACME	159	
16ER/L / ..G60	125	26ER / ..TR	155	
16ER/L / ..ISO	127-129	26NR / ..ACME	158	
16ER/L / ..MJ	141	26NR / ..K55	123	
16ER/L / ..NPT	149	26NR / ..K60	125-126	
16ER/L / ..NPTF	151	26NR / ..TR	156	
16ER/L / ..RD	153	27ER/L / ..ACME	157	
16ER/L / ..STACME	159	27ER/L / ..API	162	
16ER/L / ..TR	155	27ER/L / ..H	164	
16ER/L / ..UN	133-137	27ER/L / ..ISO	127-128	
16ER/L / ..UNJ	139	27ER/L / ..PAC	164	
16ER/L / ..W	143-144	27ER/L / ..RD	153	
16ER / ..STACME	159	27ER/L / ..TR	155	
16NR/L / ..A55	124	27ER/L / ..UN	133	
16NR/L / ..A60	126	27ER / ..API	165	
16NR/L / ..ACME	158	27ER / ..ISO	127	
16NR/L / ..AG55	124	27ER / ..NPT	150	
16NR/L / ..AG60	126	27ER / ..STACME	159	
16NR/L / ..API RD	165	27NR/L / ..API	163	
16NR/L / ..BSPT	148	27NR / ..ACME	158	
16NR/L / ..BUT	161	27NR / ..API	163,165	
16NR/L / ..G55	124	27NR / ..H	164	
16NR/L / ..G60	126	27NR / ..ISO	130-132	
16NR/L / ..ISO	130-132	27NR / ..PAC	164	
16NR/L / ..MJ	142	27NR / ..RD	154	
16NR/L / ..NPT	150	27NR / ..STACME	160	
16NR/L / ..NPTF	152	27NR / ..TR	156	
16NR/L / ..RD	154	27NR / ..UN	136	
16NR/L / ..STACME	160			
16NR/L / ..TR	156	5		
16NR/L / ..UN	136-138	5-11.....	168	
16NR/L / ..UNJ	140	5-31.....	168	
16NR/L / ..W	145-146	5-31.....	168	
16NR/L / ..NPTF	152	5-51.....	168	
16V55 /	123			
16V60 /	125	8		
		8-11.....	168	
2		8-21.....	168	
20ER / ..ACME	157	8-41.....	168	
20ER / ..STACME	159	8-51.....	168	
20ER / ..TR	155			
20NR / ..ACME	158	C		
20NR / ..STACME	160	C-.....	169-170	
20NR / ..TR	156			
22ER/L / ..ACME	157	L		
22ER/L / ..API	162	LCEX	186-190	
22ER/L / ..API RD	165	LCGN	181	

R	
R335.14...MNP	228
R335.14...UNNF	229
R335.14...WXF	227

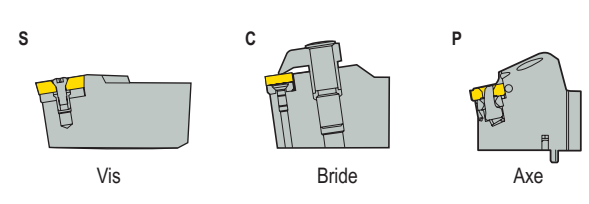
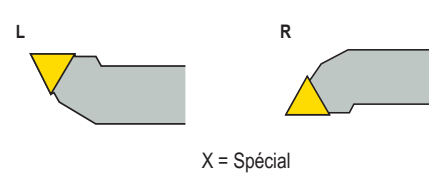
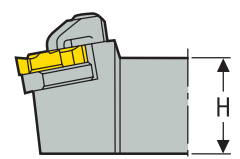
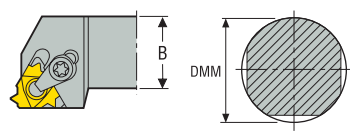

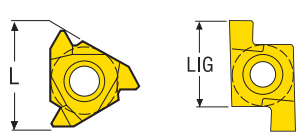
S	
S-41..	168
SCNN	122

Codification des références :

Porte-outils



C	E	R	25	25	M	16	Q	HD
1	2	3	4	5	6	7	8	9

<p>1. Bridage de plaquette</p>  <p>Vis Bride Axe</p>		<p>2. Extérieur / Intérieur</p> <p>E = Extérieur N = Intérieur</p>	
<p>3. Sens de coupe</p>  <p>X = Spécial</p>		<p>4. Hauteur du corps</p>  <p>00 = Porte-outils rond S & C 25 = 25 mm (0.984") 32 = 32 mm (1.260") etc.</p>	
<p>5. Largeur / Diamètre de l'attache</p>  <p>20 = 20 mm (0.787") 25 = 25 mm (0.984") etc.</p>		<p>6. Longueur d'outil</p>  <p>H = 100 mm (3.937") Q = 180 mm (7.087") K = 125 mm (4.921") R = 200 mm (7.874") L = 140 mm (5.512") S = 250 mm (9.843") M = 150 mm (5.906") T = 300 mm (11.811") P = 170 mm (6.693") U = 350 mm (13.780") V = 400 mm (15.748")</p>	
<p>7. Longueur de l'arête de coupe</p>  <p>Si la longueur de l'arête de coupe ne dispose que d'un seul chiffre, la désignation commencera par 0.</p> <p>Exemple : Longueur de l'arête de coupe = 16,5 mm (0.650") Symbole = 16 Longueur de l'arête de coupe = 9,525 mm (0.375") Symbole = 09</p>		<p>8. Autres informations</p> <p>A = Acier avec arrosage intégré Q = Porte-outils qualifié pour machines CN CQ = Outils à tête inversée</p>	
		<p>9. Autres informations</p> <p>H = Barre haute densité HD = Logements de plaquette renforcés JET = Jetstream Tooling® JETI = Jetstream Tooling® Jeti</p>	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

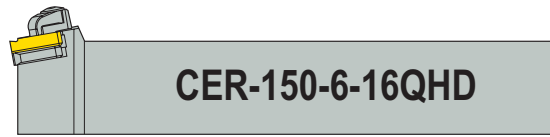
Filetage

Taraudage

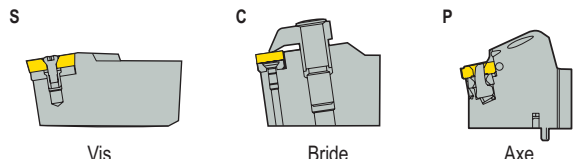
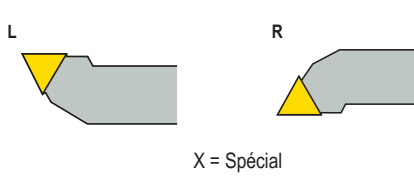
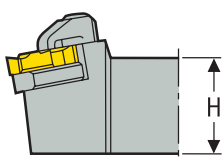
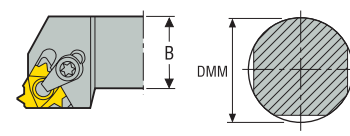
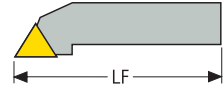
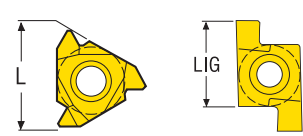
Annexes

Codification des références :

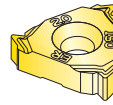
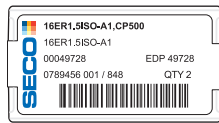
Porte-outils



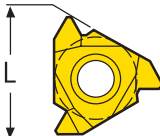
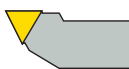

C	E	R		- 150 -	6 -	16	Q	HD
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Bridage de plaquette		2. Extérieur / Intérieur	
 <p>S Vis</p> <p>C Bride</p> <p>P Axe</p>		<p>E = Extérieur N = Intérieur</p>	
3. Sens de coupe		4. Définition de l'attache	
 <p>L</p> <p>R</p> <p>X = Spécial</p>		 <p>H</p> <p>00 = Barres d'alésage = Attachements carrés</p>	
5. Hauteur/largeur d'attache carré et diamètre de la barre		6. Longueur d'outil	
 <p>B</p> <p>DMM</p> <p>Pour outils à attache carré, hauteur et largeur en pouces. Pour les barres d'alésage, diamètre en pouces. 075 = 0.75 100 = 1.00 125 = 1.25 etc.</p>		 <p>LF</p> <p>3 = 3 pouces 4 = 4 pouces 5 = 5 pouces 6 = 6 pouces</p>	
7. Longueur de l'arête de coupe		8. Autres informations	
 <p>L</p> <p>LIG</p> <p>Si la longueur de l'arête de coupe ne dispose que d'un seul chiffre, la désignation commencera par 0.</p> <p>Exemple :</p> <p>Longueur de l'arête de coupe = 16,5 mm (0.650") Symbole = 16 Longueur de l'arête de coupe = 9,525 mm (0.375") Symbole = 09</p>		<p>A = Acier avec arrosage central Q = Qualifié CQ = Outil à tête inversé</p>	
		9. Autres informations	
		<p>H = Barre haute densité HD = Logements de plaquette renforcés JET = Jetstream Tooling® JETI = Jetstream Tooling® Jeti</p>	

Codification des références :
Plaquettes



16	E	R	1.5	ISO	-	A1
1	2	3	4	5		6

1. Longueur de l'arête de coupe		2. Extérieur / Intérieur																																																																																											
 <p>Exemple : Longueur de l'arête de coupe = 16,5 mm (0.650") Symbole = 16 Longueur de l'arête de coupe = 9,525 mm (0.375") Symbole = 09</p> <p>Si la longueur de l'arête de coupe ne dispose que d'un seul chiffre, la désignation commencera par 0.</p>		<p>E = Extérieur N = Intérieur</p>																																																																																											
3. Sens de coupe		4. Pas																																																																																											
<p>L  R </p> <p>X = Spécial</p>		<table border="1"> <tr> <td>Profil complet : (mm)</td> <td>0,50</td> <td>1,25</td> <td>3,00</td> <td>6,00</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,70</td> <td>1,50</td> <td>4,00</td> <td>8,00</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,75</td> <td>1,75</td> <td>4,50</td> <td>10,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,80</td> <td>2,00</td> <td>5,00</td> <td>12,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,00</td> <td>2,50</td> <td>5,50</td> <td>14,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Profil complet : (TPI)</td> <td>48</td> <td>18</td> <td>11</td> <td>6,0</td> <td>2,5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40</td> <td>16</td> <td>10</td> <td>5,0</td> <td>2,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>14</td> <td>9</td> <td>4,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>24</td> <td>13</td> <td>8</td> <td>4,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>20</td> <td>12</td> <td>7</td> <td>3,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Profil partiel :</td> <td>A</td> <td>= 0,50-1,50 mm</td> <td colspan="2">48-16 TPI</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>AG</td> <td>= 0,50-3,00 mm</td> <td colspan="2">48-8 TPI</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>G</td> <td>= 1,75-3,00 mm</td> <td colspan="2">14-8 TPI</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>N</td> <td>= 3,50-5,00 mm</td> <td colspan="2">7-5 TPI</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>K</td> <td>= 5,50-10,00 mm</td> <td colspan="2">4,5-2,5 TPI</td> <td></td> </tr> </table>		Profil complet : (mm)	0,50	1,25	3,00	6,00			0,70	1,50	4,00	8,00			0,75	1,75	4,50	10,0			0,80	2,00	5,00	12,0			1,00	2,50	5,50	14,0		Profil complet : (TPI)	48	18	11	6,0	2,5		40	16	10	5,0	2,0		32	14	9	4,5			24	13	8	4,0			20	12	7	3,0		Profil partiel :	A	= 0,50-1,50 mm	48-16 TPI				AG	= 0,50-3,00 mm	48-8 TPI				G	= 1,75-3,00 mm	14-8 TPI				N	= 3,50-5,00 mm	7-5 TPI				K	= 5,50-10,00 mm	4,5-2,5 TPI		
Profil complet : (mm)	0,50	1,25	3,00	6,00																																																																																									
	0,70	1,50	4,00	8,00																																																																																									
	0,75	1,75	4,50	10,0																																																																																									
	0,80	2,00	5,00	12,0																																																																																									
	1,00	2,50	5,50	14,0																																																																																									
Profil complet : (TPI)	48	18	11	6,0	2,5																																																																																								
	40	16	10	5,0	2,0																																																																																								
	32	14	9	4,5																																																																																									
	24	13	8	4,0																																																																																									
	20	12	7	3,0																																																																																									
Profil partiel :	A	= 0,50-1,50 mm	48-16 TPI																																																																																										
	AG	= 0,50-3,00 mm	48-8 TPI																																																																																										
	G	= 1,75-3,00 mm	14-8 TPI																																																																																										
	N	= 3,50-5,00 mm	7-5 TPI																																																																																										
	K	= 5,50-10,00 mm	4,5-2,5 TPI																																																																																										
5. Filetage		6. Nombre de dents par arête de coupe/ Type de brise-copeaux																																																																																											
<table border="1"> <tr> <td>Filetage</td> <td></td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>= profil V, 60°</td> </tr> <tr> <td>55</td> <td>= profil V, 55°</td> </tr> <tr> <td>ISO</td> <td>= ISO, Métrique</td> </tr> <tr> <td>UN</td> <td>= UN am</td> </tr> <tr> <td>UNJ</td> <td>= Aéronautique am</td> </tr> <tr> <td>MJ</td> <td>= Métr. Aéronautique</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>= Whitworth, BSW</td> </tr> <tr> <td>BSPT</td> <td>= Whitworth, conique</td> </tr> <tr> <td>NPT</td> <td>= NPT am.</td> </tr> <tr> <td>NPTF</td> <td>= NPTF am. (Dryseal)</td> </tr> <tr> <td>RD</td> <td>= DIN405, rond</td> </tr> <tr> <td>TR</td> <td>= DIN103, Trapézoïdal</td> </tr> <tr> <td>ACME</td> <td>= ACME-G am.</td> </tr> <tr> <td>STACME</td> <td>= Stub-ACME am.</td> </tr> <tr> <td>API 384</td> <td>= API V 038R 1:4</td> </tr> <tr> <td>API 386</td> <td>= API V 038R 1:6</td> </tr> <tr> <td>API 404</td> <td>= API V 040 1:4</td> </tr> <tr> <td>API 504</td> <td>= API V 050 1:4</td> </tr> <tr> <td>API 506</td> <td>= API V 050 1:6</td> </tr> <tr> <td>API RD</td> <td>= API Rond casing</td> </tr> <tr> <td>BUT 2.5</td> <td>= Buttress, 1°47'</td> </tr> <tr> <td>BUT 2.6</td> <td>= Buttress, 2°23'</td> </tr> </table>		Filetage		60	= profil V, 60°	55	= profil V, 55°	ISO	= ISO, Métrique	UN	= UN am	UNJ	= Aéronautique am	MJ	= Métr. Aéronautique	W	= Whitworth, BSW	BSPT	= Whitworth, conique	NPT	= NPT am.	NPTF	= NPTF am. (Dryseal)	RD	= DIN405, rond	TR	= DIN103, Trapézoïdal	ACME	= ACME-G am.	STACME	= Stub-ACME am.	API 384	= API V 038R 1:4	API 386	= API V 038R 1:6	API 404	= API V 040 1:4	API 504	= API V 050 1:4	API 506	= API V 050 1:6	API RD	= API Rond casing	BUT 2.5	= Buttress, 1°47'	BUT 2.6	= Buttress, 2°23'	<p>2M = 2 dents 3M = 3 dents TT = TWIN THREADER</p> <p>A = Universel A1 = Désignation du brise-copeaux A2 = Désignation du brise-copeaux</p>																																													
Filetage																																																																																													
60	= profil V, 60°																																																																																												
55	= profil V, 55°																																																																																												
ISO	= ISO, Métrique																																																																																												
UN	= UN am																																																																																												
UNJ	= Aéronautique am																																																																																												
MJ	= Métr. Aéronautique																																																																																												
W	= Whitworth, BSW																																																																																												
BSPT	= Whitworth, conique																																																																																												
NPT	= NPT am.																																																																																												
NPTF	= NPTF am. (Dryseal)																																																																																												
RD	= DIN405, rond																																																																																												
TR	= DIN103, Trapézoïdal																																																																																												
ACME	= ACME-G am.																																																																																												
STACME	= Stub-ACME am.																																																																																												
API 384	= API V 038R 1:4																																																																																												
API 386	= API V 038R 1:6																																																																																												
API 404	= API V 040 1:4																																																																																												
API 504	= API V 050 1:4																																																																																												
API 506	= API V 050 1:6																																																																																												
API RD	= API Rond casing																																																																																												
BUT 2.5	= Buttress, 1°47'																																																																																												
BUT 2.6	= Buttress, 2°23'																																																																																												

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Processus de sélection

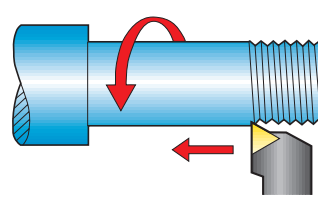
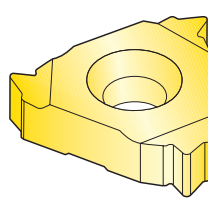
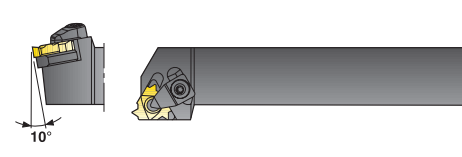
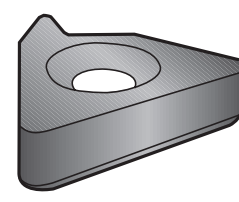
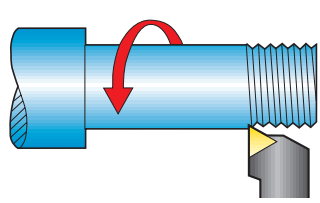
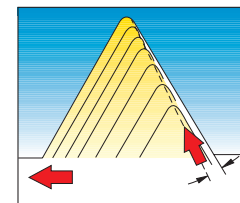
Seco Suggest

Afin de simplifier le choix des outils et des paramètres de coupe, Seco Tools présente Suggest, supprimant les difficultés de programmations et de calculs compliqués. Cet assistant vous propose le meilleur choix de porte-outil et de plaquettes ainsi que les conditions de coupe pour votre application et le téléchargement possible des paramètres pour votre machine CNC.

L'application est disponible sur <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.

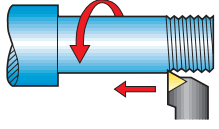
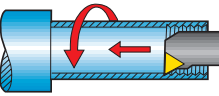
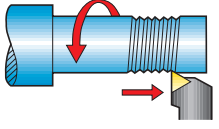
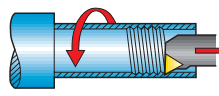
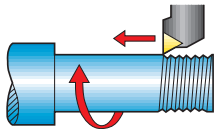
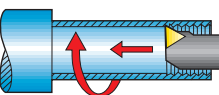
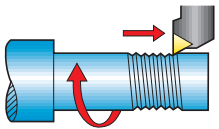
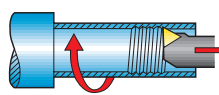
Utilisez la méthode ci-dessous pour choisir les outils, les plaquettes, les conditions de coupe et le process d'usinage.



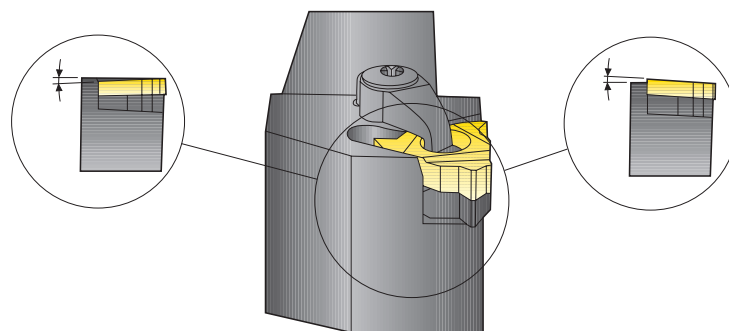
1. Sélection de la méthode de production, page 8. 	2. Sélection du type de plaquette, page 9. 																																																																																																									
3. Sélection de la nuance, page 10. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="12">ISO</th> </tr> <tr> <th colspan="4">P</th> <th colspan="4">M</th> <th colspan="4">K</th> </tr> <tr> <th></th> <th>P01</th><th>P10</th><th>P20</th><th>P30</th><th>P40</th><th>P50</th> <th>M10</th><th>M20</th><th>M30</th><th>M40</th> <th>K01</th><th>K10</th><th>K20</th><th>K30</th><th>K40</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CP200</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>CP300</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>CP500</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>H15</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> </tbody> </table>		ISO												P				M				K					P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	CP200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	CP300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	CP500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	H15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4. Sélection du porte-outils, page 12. 
		ISO																																																																																																								
	P				M				K																																																																																																	
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40																																																																																											
CP200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
CP300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
CP500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
H15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
5. Sélection de l'assise, pages 13-14. 	6. Sélection de la vitesse de coupe, pages 15-19. 																																																																																																									
7. Sélection du nombre et des profondeurs de passe, pages 20-30. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>P_h</th> <th>6.0</th><th>5.5</th><th>5.0</th><th>4.5</th><th>4.0</th><th>3.5</th><th>3.0</th><th>2.5</th><th>2.0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a_p</td> <td>3,82 (0.150)</td><td>3,52 (0.139)</td><td>3,19 (0.126)</td><td>2,87 (0.113)</td><td>2,53 (0.100)</td><td>2,23 (0.088)</td><td>1,92 (0.076)</td><td>1,60 (0.063)</td><td>1,25 (0.049)</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0,46 (0.018)</td><td>0,43 (0.017)</td><td>0,41 (0.016)</td><td>0,37 (0.015)</td><td>0,34 (0.013)</td><td>0,34 (0.013)</td><td>0,28 (0.011)</td><td>0,27 (0.011)</td><td>0,24 (0.009)</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0,43 (0.017)</td><td>0,40 (0.016)</td><td>0,39 (0.015)</td><td>0,34 (0.013)</td><td>0,32 (0.013)</td><td>0,31 (0.012)</td><td>0,26 (0.010)</td><td>0,24 (0.009)</td><td>0,22 (0.009)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0,35 (0.014)</td><td>0,32 (0.013)</td><td>0,32 (0.013)</td><td>0,28 (0.011)</td><td>0,25 (0.010)</td><td>0,25 (0.010)</td><td>0,21 (0.008)</td><td>0,20 (0.008)</td><td>0,18 (0.007)</td> </tr> </tbody> </table>	P _h	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	a _p	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)	1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	8. Sélection de la méthode de pénétration, page 31. 																																																							
P _h	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0																																																																																																	
a _p	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)																																																																																																	
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)																																																																																																	
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)																																																																																																	
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)																																																																																																	

Méthodes de production

- La pièce
- Filetage extérieur ou intérieur
- Filetage à droite ou à gauche
La machine
- Version à droite ou à gauche

Filetage normal	Filetage en tirant*
<p>Bénéfices :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Meilleure stabilité - Les assises montées d'origine sont utilisables pour la plupart des opérations. <p>Remarque :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il peut se produire un bourrage des copeaux en filetage intérieur, surtout si l'espace entre la barre de filetage et l'alésage est limité. 	<p>Bénéfices :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'évacuation des copeaux est facilitée en filetage intérieur. <p>Remarque :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La plaquette et le porte-plaquettes doivent être parfaitement bridés. <p>Filetage intérieur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser exclusivement un porte-plaquette CNR/L
Filetage à droite – Outil à droite	Filetage à gauche – Outil à droite
 ER  NR	 ER  NR
Filetage à gauche – Outil à gauche	Filetage à droite – Outil à gauche
 EL  NL	 EL  NL

*L'assise doit être changée lors du filetage en tirant.



Filetage en tirant

Filetage normal

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

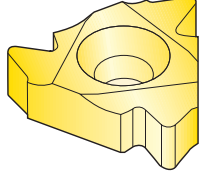
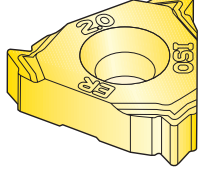
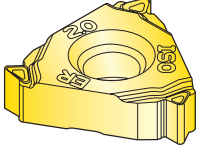
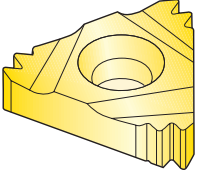
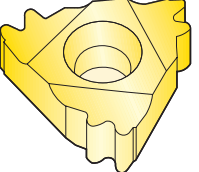
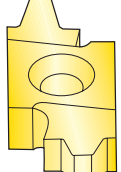
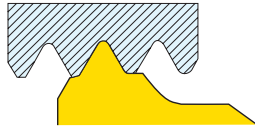
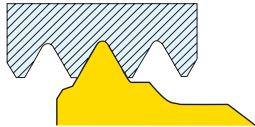
Filetage

Taroudage

Annexes

Profils de plaquette

Plaquettes à 1 profil, choix alternatif profil complet, profil partiel.

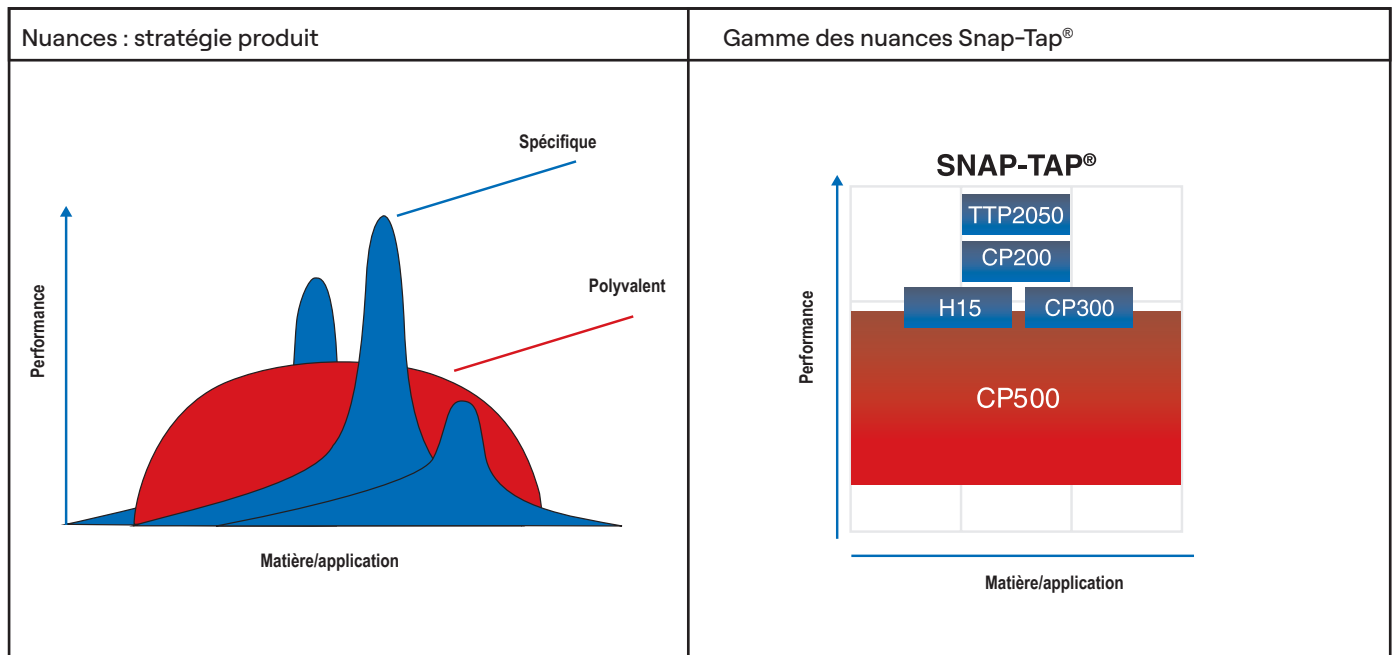
<p>Plaquette à profil unique (Type S) Brise-copeaux A ou Original</p> <p>Choix de base, peut être utilisé pour des applications dans un large choix de matériaux. Faibles efforts de coupe</p> 	<p>Plaquette à profil unique (Type S) Brise-copeaux A1</p> <p>Choix de base pour les applications générales dans l'acier.</p> 
<p>Plaquette à profil unique (Type S) Brise-copeaux A2</p> <p>Choix de base pour les applications générales dans l'acier inoxydable.</p> 	<p>Pla. multiprofiles (Type M)</p> <p>Choix de base pour la production de masse. Diminution du nombre de passes. Uniquement pour pénétration radiale. 2M = Version 2 dents 3M = Version 3 dents</p> 
<p>Plaquette multiprofiles (TWIN THREADER, TT)</p> <p>Efforts de coupe plus faibles que le type M. Dépouille plus courte que le type "M". Uniquement pour pénétration radiale. Utilisez l'assise de la plaquette 2M.</p> 	<p>Plaquette K (Type K)</p> <p>Choix de base pour les filets avec de larges pas.</p> 
<p>Profil complet</p> <p>Les arêtes de filets devant être tronquées, il n'est pas nécessaire de pré-usiner l'ébauche au diamètre exact, une légère surépaisseur d'usinage pouvant être laissée pour les filetages externes et une surépaisseur moindre pour les filetages internes. Le filetage se trouve facilité du fait qu'un seul outil suffit pour l'ensemble de l'opération (ébavurage non nécessaire).</p> 	<p>Profil partiel</p> <p>Ce profil couvre un grand nombre de pas, ce qui réduit d'autant plus le stock nécessaire. Il exige cependant que l'ébauche ait un diamètre exact et soit donc exécutée avec précision. Le rayon de crête de la plaquette est calculé en fonction du plus petit profil dans la plage de pas concernée.</p> 

Nuances de plaquettes

Filetage – Profils de plaquettes

Les ingénieurs de la recherche et du développement chez Seco, sont en permanence à la recherche de nouveaux matériaux, revêtements et de géométries performantes afin de répondre toujours mieux aux attentes de nos clients.

Notre stratégie produit est de fournir à nos clients un large choix d'outils polyvalents et de solutions spécifiques adaptés au filetage.



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

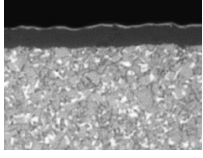
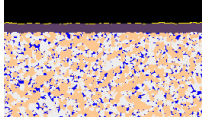
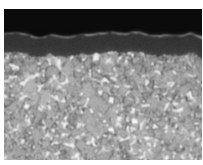
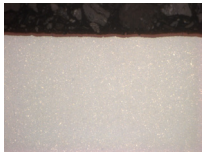

Nuances de plaquettes

Nuances


Les ovales noirs indiquent la nuance principale ISO et les ovales blancs indiquent les alternatives pour chaque nuance.

	P					M					K					N				S				H				
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CP200		○					●					○									●							
CP300		●						○																				
CP500		●	●				●					●									●							
TTP2050		●	●				●					●									●							
H15								○				●						○										

Nuances revêtues PVD

CP200		Premier choix pour l'acier haute résistance, l'acier inoxydable martensitique, la fonte à faible dureté, les superalliages et alliages de titane. Premier choix pour les hautes vitesses de coupe. Micrograin dur avec arrêtes vives, très résistant à la déformation plastique. (Ti,Al)N + TiN
CP300		Nuance résistante à l'usure principalement destinée à des vitesses de coupe élevées. Nuance d'optimisation pour les aciers et les aciers inoxydables. (Ti,Al)N + TiN
CP500		Nuance micro-grain universelle très dure pour tous les types de filetage dans la plupart des matériaux. Excellente pour l'acier inoxydable et les opérations difficiles. (Ti,Al)N + TiN
TTP2050		Nuance micrograin résistante à l'usure et aux performances optimales, à utiliser dans l'acier, l'acier inoxydable et la fonte. Le revêtement nano-laminé augmente la résistance à l'usure de la nuance. (TiAl)N/(TiSi)N
TTP1550		Nuance résistante à l'usure à grain fin pour des performances optimisées dans les aciers au carbone. (TiAl)N

Nuances non revêtues

H15		Choix de base pour l'usinage des fontes normales ou dures. Convient également pour l'usinage des aciers dont la dureté ne dépasse pas 350 HB. Nuance micrograin offrant une excellente résistance à l'usure et une arête vive.
-----	---	--

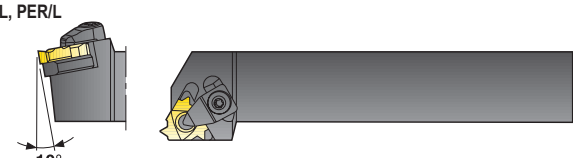
Porte-outils

Utiliser le guide de sélection ci-dessous pour définir le type d'outil adapté.

Filetage extérieur

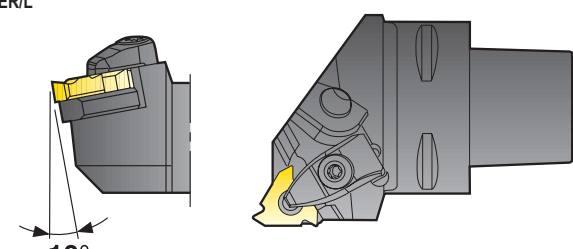
Choix de base
Type C (bride)
Type P (vis)

CER/L, PER/L



10°

Cx-CER/L



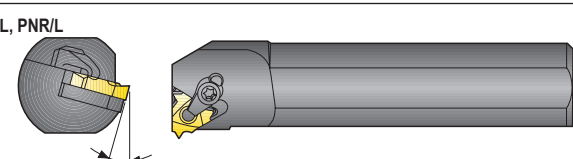
10°

Taille de plaquette
16, 20, 22, 26, 27
Avec assise

Filetage intérieur

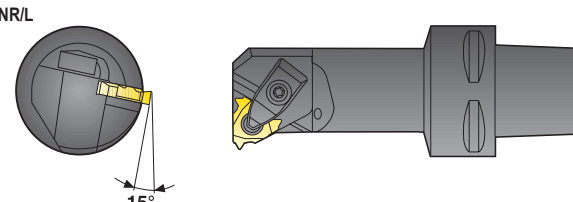
Choix de base
Type C (bride)
Type P (vis)

CNR/L, PNR/L



15°

Cx-CNR/L

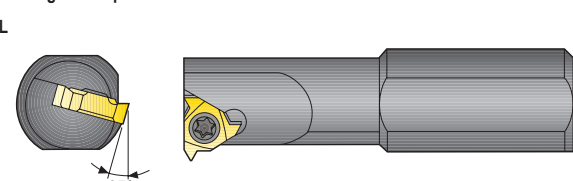


15°

Remarque : les tailles de plaquettes 27 mm ont un angle de dépouille de 10°

SNR/L

Petits trous
Type-S (vis)



15°

Tailles de plaquette
16, 20, 22, 26, 27
Avec assise

Tailles de plaquettes
09, 11, 16, 22
(Sans assise. À utiliser uniquement en filetage normal)

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

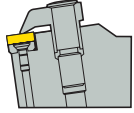
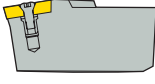
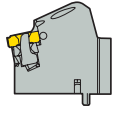
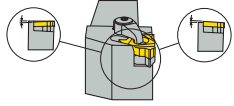
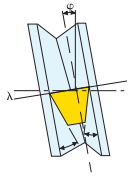



Tarantage

Annexes

Assise

Assise de plaquettes montées d'origine

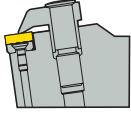
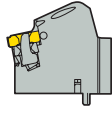








Le tableau ci-dessous indique quelles assises sont montées d'origine sur les porte-outils. Ces assises sont adaptées à la plupart des opérations lors du filetage.

	Bride		Vis	Jetstream Tooling®	
Porte-outils					 <p>L'angle d'inclinaison peut être modifié de +5 à -2 par changement de l'assise. La même plaquette peut servir pour un filetage à droite ou à gauche. La hauteur de centre restera constante.</p>
Type de plaquette	Plaquette à profil unique (Type S)	Plaquette à profil unique (Type K)	Plaquette à profil unique (Type S)	Plaquette à profil unique (Type S)	 <p>Afin d'obtenir le profil correct du filetage avec une dépouille uniforme de part et d'autre de la plaquette, l'angle d'hélice (λ) devra être égal à l'angle d'inclinaison de la plaquette (ϕ).</p>
Assise			Pas d'assise de plaquette ($\lambda=2^\circ$)		
Taille de plaquette	16	GX 16-1		GXA16-1	
	20		KX 20-2		
	22	NX22-1		NXA22-1	
	26		KX26-2		
	27	VX27-1		VXA27-1	

L'angle d'hélice (λ) peut aussi être calculé. Voir page 32 pour les formules.

Les porte-outils SNR/L n'ont pas d'assise interchangeable et ne peuvent être utilisés que pour le filetage en poussant. Le tableau ci-dessous indique la gamme d'assises disponibles.

Gamme d'assises

	Bride					Filetage au tour Jetstream Tooling®		
Porte-outils								
	Filetage intérieur et extérieur					Filetage intérieur et extérieur		
Type de plaquette	Plaq. multiprofiles (Type M)	Plaquette à profil unique (Type S)		Plaquette à profil unique (Type K)		Plaq. multiprofiles (Type M)	Plaquette à profil unique (Type S)	
Assise								
	Filetage normal	Filetage normal	Filetage en tirant	Filetage normal	Filetage en tirant	Filetage normal	Filetage normal	Filetage en tirant
Taille de plaquette	16	MX16-1	GX16-0, -1, -2, -3, -4	GX16-0 -99 -98		MXA16-1	GXA16-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98
	20				KX20-0, -1, -2, -3, -4, -5	KX20-0, -99		
	22	MX22-1	NX22-0, -1, -2, -3, -4	NX22-0 -99 -98		MXA22-1	NXA22-0, -1, -2, -3, -4	NXA22-0, -99, -98
	26				KX26-0, -1, -2, -3, -4, -5	KX26-0, -99		
	27	MX27-1	VX27-0, -1, -2, -3, -4	VX27-0 -99 -98		MXA27-1	VXA22-0, -1, -2, -3, -4	VXA27-0, -99, -98

SMG – Paramètres de coupe

Dans les SMG, la classification des matières à usiner implique une norme spécifique dans une situation donnée, qui sert de référence pour faciliter et garantir le choix des paramètres de coupe pour tout matériel effectif par rapport à une solution Seco. À titre d'exemples, les matériaux de référence EN C45E pour SMG P4 et EN 42 CrMo 4 pour SMG P5 et SMG H5 sont présentés dans le tableau 1 ci-dessous, qui indique la propriété du matériau de référence. (Un extrait plus exhaustif se trouve en page(s) 406-412).

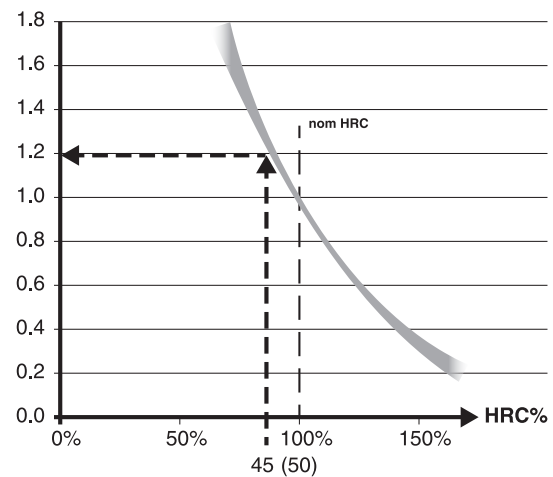
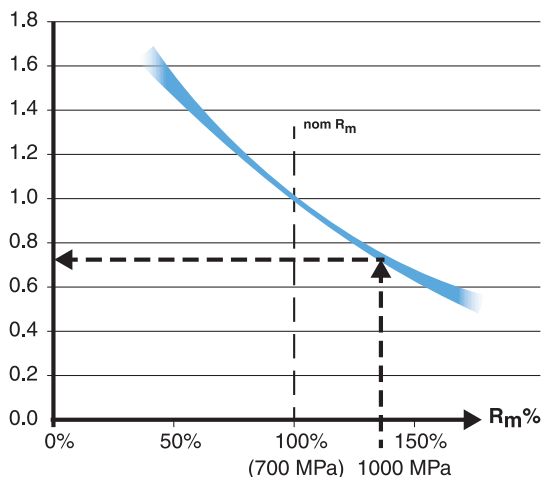
SMG	Description	Propriétés	DIN	SMG	Description	Propriétés	DIN
P4	Aciers de construction, faiblement alliés, 0.25% < C < 0.67%wt Aciers trempés et revenus faiblement alliés	520 < R _m < 1200	C 45E R _m = 660 N/mm ²	H5	Aciers trempés & revenus	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Aciers de construction, 0.25% < C < 0.67%wt Aciers trempés et revenus	550 < R _m < 1200	42 CrMo 4 R _m = 700 N/mm ²				

Pour EN 42 CrMo 4 en état recuit, la résistance maximale à la traction R_m peut varier entre R_m = 630 N/mm² et R_m = 780 N/mm², équivalent à un niveau de référence pour SMG P5. En condition trempée ou durcie, la résistance R_m maximale à la traction peut se trouver entre R_m = 900 N/mm² et R_m = 1 100 N/mm²; elle appartient donc toujours au SMG P5. Toutefois, en cas de durcissement au-delà de R_m = 1 200 N/mm², elle appartient alors à SMG H5.

SMG	EN	W.-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Condition	R _{m,nom}	HRC _{nom}
P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Recuit	700	
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Trempé et durci	1000	
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Trempé et durci		45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Trempé et durci		50

L'acier trempé ou durci EN 42CrMo4 a pu être utilisé pour illustrer l'usinabilité de l'état des matériaux.

Les graphiques ci-dessous indiquent comment ajuster les recommandations de vitesse pour les conditions nominales d'un matériau pour une R_m relative (schéma de gauche valable pour ISO-P) et pour un HRC relatif (valable pour ISO-H).



Afin d'illustrer la façon dont la v_c nominale SMG P5 peut être ajustée à une v_c recommandée plus précise, nous avons besoin de données R_m sur la résistance maximale à la traction. Dans ce cas, nous utilisons le EN 42 CrMo 4 trempé et durci sur R_m = 1 000 N/mm² conformément au tableau ci-dessous (flèches bleues en gras).

Supposons que la v_c nominale du SMG P5 est de 280 m/min pour une solution d'usinage donnée.

La v_c recommandée effective est alors de 280 m/min x 0.75 = 210 m/min.

Par conséquent, dans le SMG H5, la v_c nominale peut être ajustée via le EN 42 CrMo 4 durci à HRC 45 (petites flèches grises).

Supposons que la v_c nominale du SMG H5 est de 50 m/min pour une solution d'usinage donnée utilisant des outils en carbure revêtu. Dans ce cas, la v_c recommandée effective est de 50 m/min x 1.2 = 60 m/min.

Pour de plus amples informations sur les matières à usiner, se reporter aux pages 406-420 ainsi qu'aux paramètres de coupe conseillés aux pages correspondantes.

Pour une gestion plus aisée des paramètres de coupe, nous recommandons d'utiliser les outils indiqués dans My Pages – Suggest, sur le site Web www.secotools.com

Vitesse de coupe métrique (Pouces)

SMG	v _c m/min sf/min				
	CP200	CP300	CP500	H15	TTP2050
P1	—	275	205	—	205
P2	—	900	670	—	670
P3	—	270	200	—	200
P4	—	890	660	—	660
P5	—	230	170	—	170
P6	—	750	560	—	560
P7	—	205	150	—	150
P8	—	670	490	—	490
P11	—	195	145	—	145
P12	—	640	475	—	475
M1	150	220	165	—	165
M2	490	720	540	—	540
M3	120	205	155	—	155
M4	395	670	510	—	510
M5	90	195	145	—	145
K1	295	640	475	—	475
K2	70	200	150	—	150
K3	230	660	490	—	490
K4	55	120	90	—	90
K5	180	395	295	—	295
K6	130	—	135	100	135
K7	425	—	445	330	445
N1	110	—	110	80	110
N2	360	—	360	260	360
N3	95	—	85	60	85
N11	310	—	280	195	280
S1	90	—	65	—	65
S2	295	—	215	—	215
S3	55	—	50	—	50
S11	180	—	165	—	165
S12	80	—	75	—	75
S13	260	—	245	—	245

Utiliser les SMG des tableaux pour classer la matière dans le groupe Seco Utiliser le tableau ci-dessous pour choisir la vitesse de coupe. Les vitesses de coupe (v_c) figurant dans le tableau correspondent aux valeurs de départ recommandées. En raison de la machine, du matériau et des conditions de réglage, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe. Les plages recommandées pour chaque nuance sont CP200, CP300, CP500, TTP2050 et H15 +/-15 %

SMG = Groupe Matières Seco
v_c = Vitesse de coupe (m/min)

Noter qu'il existe une relation directe entre la rotation et l'avance. S'assurer que la vitesse de coupe, dont l'avance qui en résulte, ne soit pas trop élevée et reste dans la capacité machine pour assurer un filetage correct

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

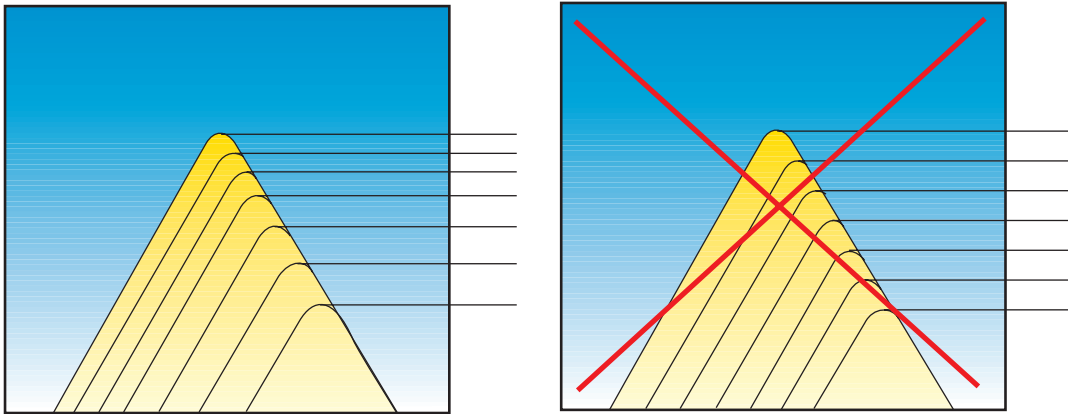
Taraudage

Annexes

Choix du nombre de passes et de la valeur de pénétration

Un filetage ne peut pas être obtenu en une seule passe à cause de la fragilité relative de l'arête de coupe. La profondeur totale du profil doit être divisée en plusieurs passes. Ces passes ne seront pas équivalentes afin d'obtenir des forces de coupe identiques, voir croquis.

Se reporter aux tableaux des pages 20-30 pour connaître les recommandations relatives au nombre de passes et aux profondeurs de pénétration. Ces tableaux fournissent des recommandations de base et peuvent être utilisés pour l'ensemble des géométries - initiale, A, A1 et A2.



- L'avance indiquée est basée sur un bon contrôle des tolérances OD / ID pour le profil sélectionné.
- Si la plaquette casse, augmenter le nombre de passes.
- La profondeur axiale ne doit pas être inférieure à 0,05 mm (0.0020") par passe.
- Dans l'acier inoxydable, la profondeur d'avance par passe doit être supérieure à 0,08 mm (0.0031").
- Les recommandations peuvent également être utilisées pour les profils partiels des plaquettes. L'expérience indique cependant qu'il est parfois nécessaire d'augmenter le nombre de passes.
- Le rayon de bec de la plaquette est relativement faible et peut être endommagé en cas de surcharge.

Vitesse de coupe – MDT métrique (Pouces)

SMG	v_c m/min sf/min
	CP500
P1	155
P2	510 150
P3	490 130
P4	425 115
P5	375 110
P6	360 125
P7	410 115
P8	375 110
P11	360 115
P12	375 65
M1	215 135
M2	445 110
M3	360 85
M4	280 65
M5	215 50
K1	165 130
K2	425 110
K3	360 95
K4	310 90
K5	295 55
K6	180 80
K7	260 70
N1	230
N2	—
N3	—
N11	—
S1	85
S2	280 21
S3	70 17
S11	55 15
S12	49
S13	—

Utiliser les tableaux SMG pour classer la matière dans le groupe Seco.

Utiliser le tableau ci-dessous pour choisir la vitesse de coupe.

SMG = Groupe matière Seco

v_c = m/min

Vitesse de coupe (v_c) indiquée dans le tableau pour les valeurs de départ.

En raison de la machine, du matériel et des réglages, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe. Gammes recommandées à utiliser pour la nuance CP500 + / -15%

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Vitesse de coupe – Mini Shaft métrique (Pouces)

SMG	v_c m/min sf/min
	CP500
P1	155
P2	510
P3	150
P4	490
P5	130
P6	425
P7	115
P8	375
P11	110
P12	360
M1	125
M2	410
M3	115
M4	375
M5	110
K1	360
K2	115
K3	375
K4	110
K5	360
K6	115
K7	65
N1	215
N2	80
N3	260
N11	65
S1	215
S2	50
S3	165
S11	37
S12	120
S13	31

Utiliser les tableaux SMG pour classer la matière dans le groupe Seco.

Utiliser le tableau ci-dessous pour choisir la vitesse de coupe.

SMG = Groupe matière Seco

v_c = m/min

Vitesse de coupe (v_c) indiquée dans le tableau pour les valeurs de départ.

En raison de la machine, du matériel et des réglages, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe. Gammes recommandées à utiliser pour la nuance CP500 + / -15%

Choix du nombre de passes et de la valeur de pénétration

Filetages ISO-métriques extérieurs, métrique (Pouces)

P _h	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
a _p	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)	1,13 (0.044)	0,93 (0.037)	0,81 (0.032)	0,65 (0.026)	0,52 (0.020)	0,48 (0.019)	0,33 (0.013)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,11 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent
a_p = profondeur totale de pénétration
TPI = filets par pouce
Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Filetages ISO-métriques intérieurs, métrique (Pouces)

P _h	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
a _p	3,54 (0.139)	3,25 (0.128)	2,96 (0.117)	2,65 (0.104)	2,33 (0.092)	2,05 (0.081)	1,78 (0.070)	1,48 (0.058)	1,17 (0.046)	1,05 (0.041)	0,85 (0.033)	0,75 (0.030)	0,60 (0.024)	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,31 (0.012)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,42 (0.017)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,31 (0.012)	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)
3	0,35 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,07 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
8	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetages Whitworth extérieur/intérieur, métrique (Pouces)

TPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
a_p	4,29 (0.169)	3,82 (0.150)	3,44 (0.135)	2,90 (0.114)	2,50 (0.098)	2,17 (0.085)	1,93 (0.076)	1,76 (0.069)	1,58 (0.062)	1,45 (0.057)	1,20 (0.047)	1,13 (0.044)	1,01 (0.040)	0,96 (0.038)	0,92 (0.036)	0,72 (0.028)	0,69 (0.027)
1	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,45 (0.018)	0,38 (0.015)	0,37 (0.015)	0,32 (0.013)	0,30 (0.012)	0,29 (0.009)	0,28 (0.011)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)
2	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)
3	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,30 (0.012)	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)
4	0,36 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)
5	0,34 (0.013)	0,29 (0.011)	0,28 (0.011)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
6	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-
7	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,27 (0.011)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent
 a_p = profondeur totale de pénétration
 TPI = filets par pouce
 Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Filetages UN extérieurs, métrique (Pouces)

TPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
a_p	4,07 (0.160)	3,62 (0.143)	3,29 (0.130)	2,71 (0.107)	2,33 (0.092)	2,08 (0.082)	1,84 (0.072)	1,66 (0.065)	1,52 (0.060)	1,39 (0.055)	1,29 (0.051)	1,19 (0.047)	1,05 (0.041)	0,94 (0.037)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,60 (0.024)	0,53 (0.021)
1	0,47 (0.019)	0,45 (0.018)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)
3	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,36 (0.014)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,13 (0.005)
4	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,31 (0.012)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)
5	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,21 (0.008)	0,17 (0.007)	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,17 (0.007)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetages UN intérieurs, métrique (Pouces)

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
a_p	3,74 (0.147)	3,32 (0.131)	2,99 (0.118)	2,46 (0.097)	2,13 (0.084)	1,88 (0.074)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)	1,36 (0.054)	1,25 (0.049)	1,14 (0.045)	1,06 (0.042)	0,93 (0.037)	0,84 (0.033)	0,76 (0.030)	0,64 (0.025)	0,56 (0.022)	0,49 (0.019)
1	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,42 (0.017)	0,35 (0.014)	0,34 (0.013)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,41 (0.016)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)
3	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,10 (0.004)
4	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
5	0,28 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Plaquettes multidents extérieures, métrique (Pouces)

Type	ISO Métrique						UN				Whitworth	NPT				
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	2M	3M	2M	
P_h mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	8	
a_p mm (inch)	0,65 (0.026)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,92 (0.076)	1,05 (0.041)	1,05 (0.041)	1,39 (0.055)	1,39 (0.055)	2,08 (0.082)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)	
Passe 1 mm (inch)	0,36 (0.026)	0,43 (0.017)	0,56 (0.022)	0,57 (0.022)	0,75 (0.030)	0,65 (0.026)	0,49 (0.019)	0,64 (0.025)	0,64 (0.025)	0,64 (0.025)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)
2	0,29 (0.011)	0,30 (0.012)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,53 (0.021)	0,33 (0.013)	0,41 (0.016)	0,44 (0.017)	0,55 (0.022)	0,57 (0.022)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,23 (0.009)	-	0,31 (0.012)	-	0,46 (0.018)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)	
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)	

P_h = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Plaquettes multidentés intérieures, métrique (Pouces)

Type	ISO Métrique						UN					Whitworth	NPT		
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	2M	3M	2M
P _h mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	8
a _p mm (inch)	0,60 (0.024)	0,85 (0.033)	0,85 (0.033)	1,17 (0.046)	1,17 (0.046)	1,78 (0.070)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,88 (0.074)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)
Passe 1 mm (inch)	0,33 (0.013)	0,38 (0.015)	0,51 (0.020)	0,51 (0.020)	0,70 (0.028)	0,55 (0.022)	0,42 (0.017)	0,56 (0.022)	0,56 (0.022)	0,75 (0.030)	0,58 (0.023)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)
2	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,34 (0.013)	0,38 (0.015)	0,47 (0.019)	0,49 (0.019)	0,30 (0.017)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,51 (0.020)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,21 (0.008)	-	0,29 (0.011)	-	0,44 (0.017)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)

Filetages NPT extérieur/intérieur, métrique (Pouces)

TPI	8	11,5	14	18	27
a _p	2,54 (0.100)	1,76 (0.069)	1,45 (0.057)	1,12 (0.044)	0,75 (0.030)
1	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)
2	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)
3	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)
4	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)
5	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)
6	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
7	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-
8	0,17 (0.007)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-
9	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-	-
10	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-
11	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)	-	-	-
12	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-	-
14	0,11 (0.004)	-	-	-	-
15	0,08 (0.003)	-	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetages extérieurs ronds DIN 405, métrique (Pouces)

TPI	4	6	8	10
a _p	3,43 (0.135)	2,23 (0.088)	1,73 (0.068)	1,40 (0.055)
1	0,44 (0.017)	0,33 (0.013)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)
2	0,40 (0.016)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)
3	0,34 (0.013)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,23 (0.009)
4	0,32 (0.013)	0,23 (0.009)	0,19 (0.007)	0,20 (0.008)
5	0,28 (0.011)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)
6	0,26 (0.010)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

Filetages intérieurs ronds DIN 405, métrique (Pouces)

TPI	4	6	8	10
a _p	3,59 (0.141)	2,44 (0.096)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)
1	0,46 (0.018)	0,38 (0.015)	0,26 (0.010)	0,27 (0.011)
2	0,43 (0.017)	0,34 (0.013)	0,22 (0.009)	0,26 (0.010)
3	0,40 (0.016)	0,30 (0.012)	0,21 (0.009)	0,25 (0.010)
4	0,35 (0.014)	0,25 (0.010)	0,19 (0.007)	0,22 (0.009)
5	0,30 (0.012)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)
6	0,26 (0.010)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taroudage

Annexes

Filetages TR extérieurs, métrique

P _h	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
a _p	8,2	6,72	5,7	5,16	4,68	4,17	3,66	2,89	2,38	1,83	1,33	0,97
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,35	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,21	0,20	0,18
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,30	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,13	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	-
8	0,34	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	-
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	-	-
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	-	-
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	-	-
12	0,32	0,29	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	-	-
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	-	-	-
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	-	-	-	-
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	-	-	-	-	-
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	-	-	-	-	-
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	-	-	-	-	-	-
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-
20	0,27	0,20	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
21	0,23	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,23	0,18	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	0,21	0,17	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	0,19	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,17	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	0,16	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetages TR intérieurs, métrique

P _h	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
a _p	8,47	6,71	5,7	5,19	4,68	4,17	3,65	2,89	2,38	1,85	1,34	0,98
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,34	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,22	0,21	0,19
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,31	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,14	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	-
8	0,34	0,30	0,29	0,29	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	-
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	-	-
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	-	-
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	-	-
12	0,32	0,28	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	-	-
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	-	-	-
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	-	-	-	-
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	-	-	-	-	-
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	-	-	-	-	-
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	-	-	-	-	-	-
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-
20	0,27	0,20	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
21	0,23	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,23	0,18	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	0,21	0,17	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	0,19	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,17	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	0,16	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent
a_p = profondeur totale de pénétration
TPI = filets par pouce
Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Extérieur ACME, Pouces

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
a_p	0.265	0.18	0.138	0.112	0.095	0.074	0.063	0.050	0.041	0.039
1	0.028	0.019	0.013	0.012	0.011	0.010	0.010	0.009	0.008	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.011	0.010	0.010	0.009	0.009	0.007	0.007	0.007
4	0.022	0.015	0.011	0.01	0.009	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.010	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.005	0.005	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.004	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.01	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Intérieur ACME, Pouces

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
a_p	0.265	0.182	0.142	0.114	0.098	0.078	0.065	0.049	0.042	0.040
1	0.028	0.020	0.013	0.012	0.012	0.011	0.010	0.009	0.009	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.012	0.011	0.011	0.009	0.009	0.007	0.007	0.008
4	0.022	0.015	0.011	0.010	0.009	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.011	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.007	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.010	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Pas apparent

a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Plaquette multidentés TWIN THREADER, TT
Filetages extérieurs à 60°, métrique (Pouces)

P _h mm	2.0	1.5	1.0
a _p mm (inch)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)	0,65 (0.026)
Passe 1 mm (inch)	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)
2	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
4	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

Filetages intérieurs à 60°, métrique (Pouces)

P _h mm	2.0	1.5	1.0
a _p mm (inch)	1,17 (0.046)	0,85 (0.033)	0,60 (0.024)
Passe 1 mm (inch)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)
2	0,34 (0.013)	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)
3	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)
4	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

Filetages extérieurs/intérieurs Whitworth et BSPT, métrique (Pouces)

TPI	11	14
a _p mm (inch)	1,58 (0.062)	1,20 (0.047)
Passe 1 mm (inch)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)
2	0,38 (0.015)	0,35 (0.014)
3	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)
4	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)
5	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
6	0,20 (0.008)	-

Filetages UN extérieurs, métrique (Pouces)

TPI	12	16
a _p mm (inch)	1,39 (0.055)	1,05 (0.041)
Passe 1 mm (inch)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)
2	0,38 (0.015)	0,36 (0.014)
3	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)
4	0,25 (0.010)	0,18 (0.007)
5	0,20 (0.008)	-

Filetages UN intérieurs, métrique (Pouces)

P _h mm	2.0	1.5	1.0
a _p mm (inch)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)	0,65 (0.026)
Passe 1 mm (inch)	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)
2	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
4	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

Ph = Pas apparent

 a_p = profondeur totale de pénétration

TPI = filets par pouce

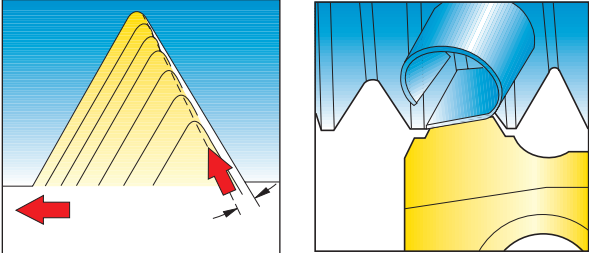
Les recommandations sont indiquées pour l'acier avec une dureté < 300 HB

Choix de la méthode de pénétration

Le choix de la méthode de pénétration est très important pour les matières à copeaux longs afin d'en assurer un bon contrôle.

Pénétration oblique modifiée

Pour machines CNC et conventionnelles

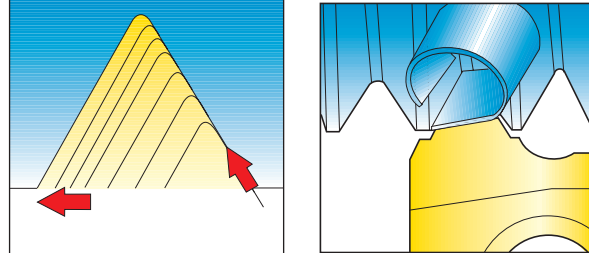


Choix de base pour les machines CNC
L'angle de pénétration doit être inférieur de 2,5 à 5 % à l'angle du flanc

- Bon contrôle des copeaux (important pour le filetage intérieur)
- Bon état de surface de finition
- Meilleure durée de vie de l'outil

Pénétration oblique normale

Pour machines CNC et conventionnelles

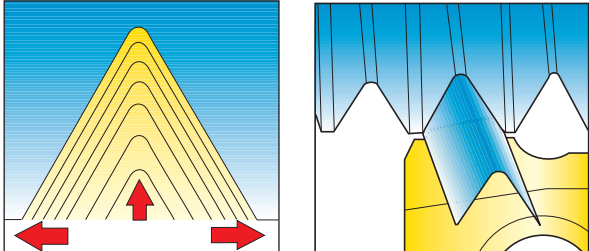


Utiliser la pénétration oblique lorsque la pénétration oblique modifiée n'est pas possible

- Bon contrôle des copeaux
- Peut entraîner un mauvais état de surface sur le filetage
- Ne convient pas aux matériaux traités

Pénétration radiale

Pour machines conventionnelles et plaquettes multident.

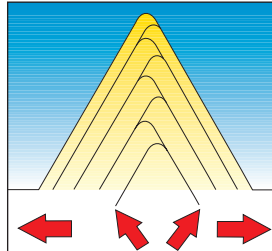


Les plaquettes multident exigent une pénétration radiale
Choix de base pour les matériaux durs

- Contrôle difficile des copeaux
- Efforts de coupe importants

Pénétration oblique alternée

Pour machines CNC



Choix de base pour les filets avec de larges pas

- Durée de vie prolongée
- Problèmes de contrôle copeaux possibles

Nomenclature et formules

Rotation	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{Tr/min})$
Vitesse de coupe	$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/min})$
Vitesse d'avance	$v_f = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{mm/min})$
Pas apparent	$P_h = P \cdot \text{nombre d'entrées} \quad (\text{mm})$
Angle d'hélice	$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^\circ)$
Conversion des Pas en TPI	$\text{TPI} = \frac{25,4}{P}$

RPM	$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D} \quad (\text{rev/min})$
Vitesse de coupe	$v_c = \frac{0.262 \cdot D \cdot n}{1000} \quad (\text{sf/min})$
Vitesse d'avance	$S_v = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{pouces/min})$
Pas apparent	$P_h = P \cdot \text{nombre d'entrées} \quad (\text{pouces})$
Angle d'hélice	$\lambda = \arctan \frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^\circ)$
Conversion Pas - TPI	$P = \frac{1}{\text{TPI}}$

D_c	= Diamètre de la pièce (mm)
D_2	= Diamètre du pas (diamètre moyen) (mm)
n	= Rotation (tr/min)
P	= Pas (mm)
P_h	= Pas apparent (mm)
v_f	= Vitesse d'avance (m/min)
TPI	= Nombre de filets par pouce
v_c	= Vitesse de coupe (mm/min)
λ	= Angle d'hélice (°)

D	= Diamètre de la pièce (pouces)
D_2	= Diamètre du pas (diamètre moyen) (pouces)
n	= Rotation (rev/min)
P	= Pas (pouces)
P_h	= Pas apparent (pouces)
S_v	= Vitesse d'avance (pouces/min)
TPI	= Filet par pouce
v_c	= Vitesse de coupe (sf/min)
λ	= Angle d'hélice (°)

Filetage au tour
MDT
Mini-Shaft™
Filetage
Taraudage
Annexes

Modifications des porte-outils pour filetage de petits diamètres

Les outils à fileter intérieurs peuvent être retouchés pour réaliser des filetages plus petits que la limite prévue avec des outils standards.

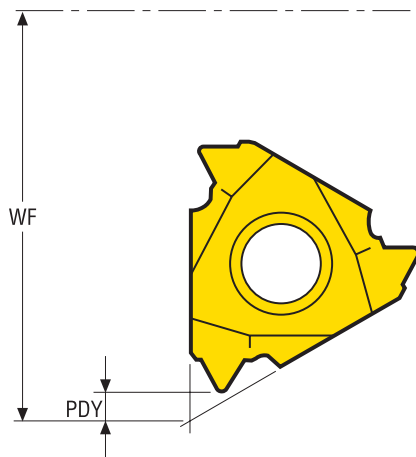
Le gain est d'environ 30 %.

Cette modification peut être faite sur n'importe quel tour équipé d'un mandrin à 4 mors indépendants. Dans le tableau des dimensions DCINN à la page des 'Porte-outils intérieurs', vous trouverez les dimensions requises pour la modification.

Les porte-outils intérieurs peuvent également être fournis sur mesure.

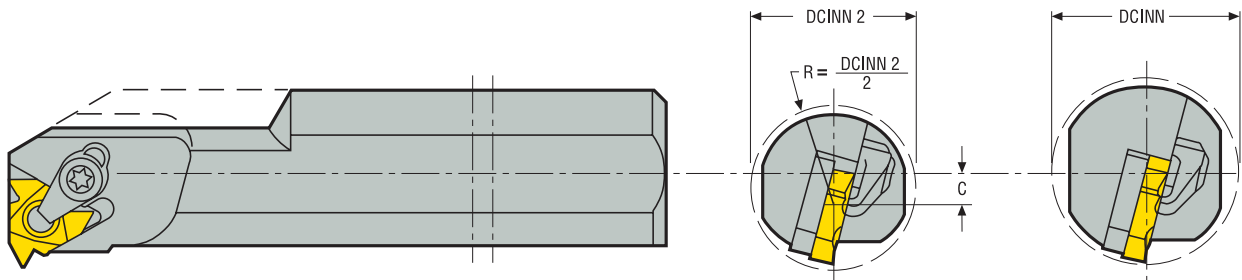
Certains porte-outils peuvent être utilisés dans des diamètres plus petits que le diamètre DCINN2 indiqué. Pour cela, il est nécessaire de rectifier le côté inférieur du profil de la plaquette et parfois également l'assise.

Dimensions de référence sur la plaquette



Les dimensions WF et PDY se trouvent dans les pages sur les porte-outils intérieurs et les plaquettes de filetage.

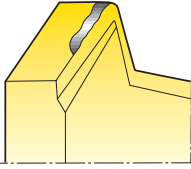
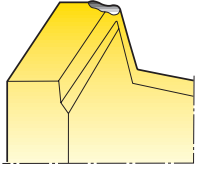
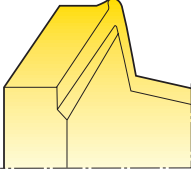
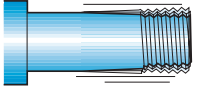
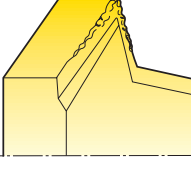
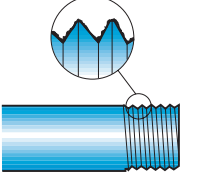
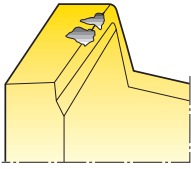
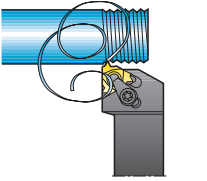
Dimensions de référence sur la barre



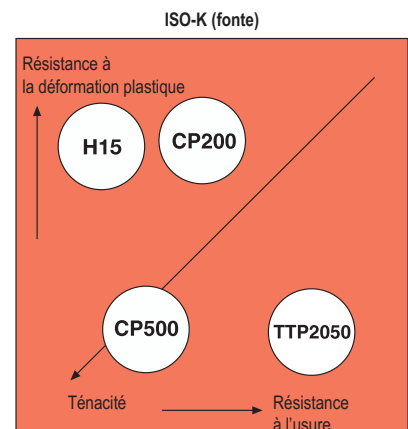
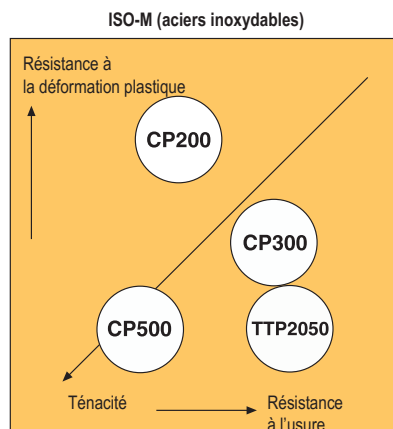
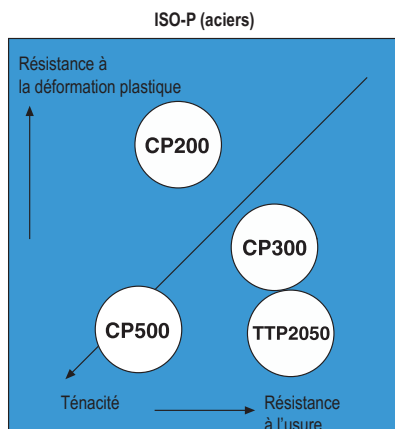
$$C = WF - PDY + R - DCINN2$$

C = Désaxage lors de la modification de l'outil.
DCINN = Diamètre d'alésage minimum de l'outil standard.
DCINN2 = Diamètre d'alésage minimum pour un outil modifié.

Incidents et remèdes

Filetage au tour	<p>Usure en dépouille rapide</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduire la vitesse de coupe - Augmenter la pénétration par passe - Utiliser la pénétration oblique modifiée - Vérifier que l'assise de la plaquette sélectionnée est correcte - Sélectionner une nuance encore plus résistante à l'usure 	<p>Rupture de plaquette</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter le nombre de passes - Vérifier le montage de la pièce - Vérifier la hauteur du centre de l'arête de coupe - Vérifier l'absence de formation d'une arête rapportée - Sélectionner une nuance plus tenace 
	<p>Déformation plastique</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner une nuance avec une meilleure résistance à la déformation plastique - Réduire la vitesse de coupe - Augmenter le nombre de passes - Accroître l'arrosage - Vérifier que le diamètre de la pièce est correct avant de réaliser le filetage 	<p>Vibrations</p> <ul style="list-style-type: none"> - Changer la vitesse de coupe - Réduire le porte-à-faux et utiliser le porte-outils le plus stable - Vérifier la hauteur du centre de l'arête de coupe - Vérifier que le diamètre de la pièce est correct 
MDT	<p>Arête rapportée</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la vitesse de coupe - Ne pas utiliser d'arrosage 	<p>Mauvais état de surface</p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la vitesse de coupe - Vérifier que l'assise de la plaquette sélectionnée est correcte - Utiliser la pénétration oblique modifiée ou l'avance radiale 
	<p>Écaillage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier le montage de la pièce - Vérifier la vitesse de coupe - Utiliser une pénétration oblique modifiée - Sélectionner une nuance plus tenace 	<p>Mauvais contrôle copeaux</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduire le nombre de passes - Augmenter la vitesse de coupe - Utiliser la pénétration oblique modifiée - Accroître l'arrosage 
Mini-Shaft™		
Filetage		

Optimisation



Couple de serrage pour vis de bridage

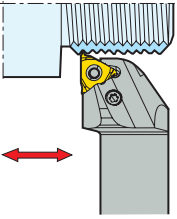
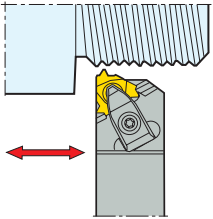
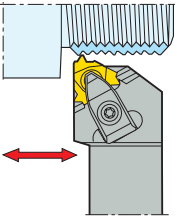
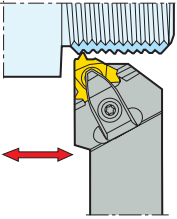
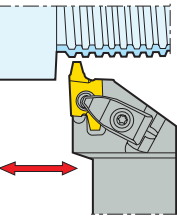
Couple de serrage maximum pour chaque vis indiquée ci-dessous

Désignation de vis	Couple Nm	Tournevis / Clé de serrage	Désignation de vis	Couple Nm	Tournevis / Clé de serrage
110.26-655	10,0	H00T-60100	L84017-T09P	2,0	T00-09P20
117.26-655	5,0	H00T-3050	L85011-T15P	5,0	T00-15P50
117.26-657	3,0	H00-2530	L85012-T15P	5,0	T00-15P50
170.26-655	6,0	H00T-4060	L85017-T09P	2,0	T00-09P20
C02205-T07P	0,9	T00-07P09	L85020-T15P	3,5	T00-15P35
C02505-T07P	0,9	T00-07P09	L85021-T15P	3,5	T00-15P35
C02506-T07P	0,9	T00-07P09	L86015-T20P	6,0	T00T-20P60
C03007-T09P	2,0	T00-09P20	L86025-T20P	6,0	T00T-20P60
C03508-T15P	3,0	T00-15P30	LD1035-T25P	6,0	T00T-25P60
C03509-T15P	3,0	T00-15P30	LD5020-T09P	2,0	T00-09P20
C03510-T15P	3,0	T00-15P30	LD6020-T15P	3,0	T00-15P30
C03511-T09P	2,0	T00-09P20	LD6021-T09P	2,0	T00-09P20
C03512-T15P	3,0	T00-15P30	LD6024-T20P	3,0	T00-15P30
C04008-T15P	3,5	T00-15P35	LD6025-T15P	3,0	T00-15P30
C04010-T15P	3,5	T00-15P35	LD6026-T09P	2,0	T00-09P20
C04011-T15P	3,5	T00-15P35	LD8025-T25P	6,0	T00T-25P60
C04014-T15P	3,5	T00-15P35	LD8030-T25P	6,0	T00T-25P60
C04512-T15P	5,0	T00-15P50	LS0512	2,5	-
C04518-T15P	5,0	T00-15P50	LS0613	3,0	H00-2530
C05010-T20P	5,0	T00-20P50	LS0616	3,0	H00-2530
C05012-T15P	5,0	T00-15P50	LS0818	4,0	-
C05013-T20P	5,0	T00-20P50	LS0822	4,0	-
C05018-T20P	5,0	T00-20P50	MC6S4X14	3,5	-
C11804-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S4X18	3,5	-
C46017-T20P	6,0	T00T-20P60	MC6S5X14	5,0	H00T-4050
C82204-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S5X18	5,0	H00T-4050
CC05	0,9	H00-1509	MN0909L-T09P	2,0	T00-09P20
CC08P-V13	2,0	T00-09P20	MN1215L-T15P	3,0	T00-15P30
CC09P-D11	2,0	T00-09P20	MN1215R-T15P	3,0	T00-15P30
CC12P-S12	3,5	T00-15P35	MN1215S-T15P	3,0	T00-15P30
CC14	6,0	H00T-4060	MN1215T-T15P	3,0	T00-15P30
CC16	10,0	-	MN1515-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P	10,0	-	MN1515SL-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P-06	10,0	-	MN1520-T20P	6,0	T00T-20P60
CC17P-09	10,0	-	MN1920-T20P	6,0	T00T-20P60
CC20P	10,0	-	MN1925-T25P	5,0	T00T-25P50
CC20P-V13	10,0	-	MN2525-T25P	6,0	T00T-25P60
CD09-S09	2,0	T00-09P20	PL1403-T09P	2,5	T00-09P20
CD12-S12	3,5	T00-15P35	TCEI0409	3,5	-
CD16-S16	5,0	T00-20P50	TCEI0509	6,0	H00T-4060
CD19-S19	5,0	T00-20P50	TCEI0513	6,0	H00T-4060
CD19-V16	5,0	T00-20P50	TCEI0609	8,0	H00T-5080
CSC8015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0613	8,0	H00T-5080
CSC1015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0614	8,0	H00T-5080
CSP16-T15P	2,0	T00-15P20	TCEI0620	8,0	H00T-5080
CSP22-T15P	3,0	T00-15P30	TCEI0815	10,0	H00T-60100
CSP27-T25P	6,0	T00T-25P60	TCEI0825	10,0	H00T-60100
			TCEI1020	15,0	-
			WS1620-T20P	3,5	T00-20P35
			WS1920-T20P	3,5	T00-20P35
			WS2325-T25P	5,0	T00T-25P50

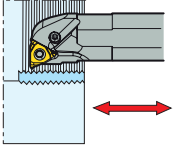
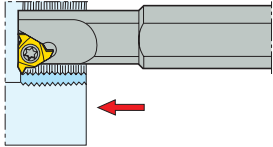
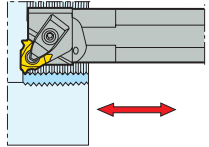
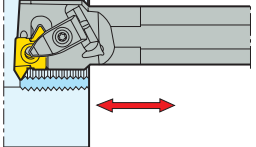
Pour la gamme complète de clés dynamométriques Seco, veuillez consulter la page suivante

Présentation de l'application, porte-outils

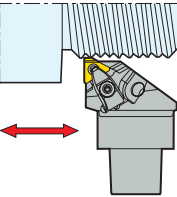
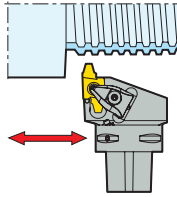
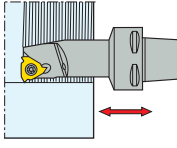
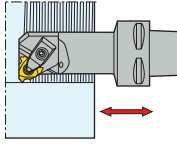
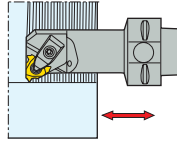
Porte-outils extérieurs

<p>PER/L...QHDJETI PER/L...QHDJET</p> 	<p>CER/L CER/L...HD</p> 	<p>CER/L...Q CER/L...QHD</p> 	<p>CER...CQHD</p> 	<p>CER...HD CER/L...QHD</p> 
Page(s) 52-53	Page(s) 57	Page(s) 59, 60	Page(s) 63	Page(s) 66

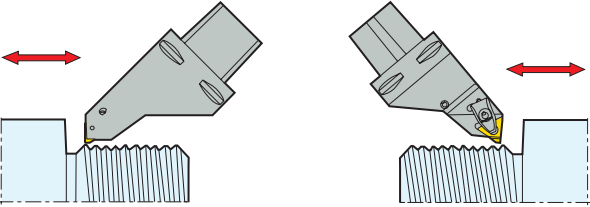
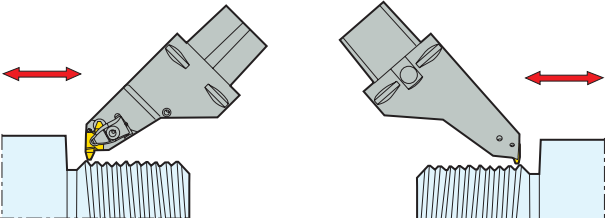
Porte-outils intérieurs

<p>PNR/L...AHDJET</p> 	<p>SNR/L</p> 	<p>CNR/L...AHD CNR/L...APIHD</p> 	<p>CNR/L...AHD</p> 
Page(s) 54, 55-56	Page(s) 67	Page(s) 68, 69	Page(s) 75

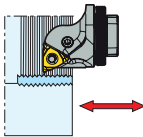
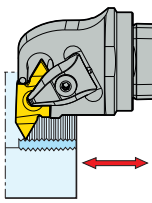
Seco-Capto™

<p>CER/L...HD...CHD Ext.</p> 	<p>CER...HD Ext.</p> 	<p>SNR Int.</p> 	<p>CNR/L...HD Int.</p> 	<p>CNR/L...CHD Int.</p> 
Page(s) 76, 77	Page(s) 80	Page(s) 81	Page(s) 82, 83-86	Page(s) 87-89

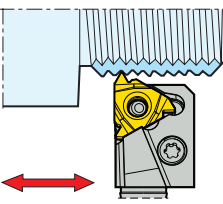
Seco-Capto™ pour MTM

<p>CER...HD</p> 	<p>CEL...HD</p> 
Page(s) 90	Page(s) 91

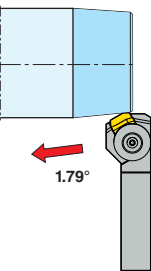
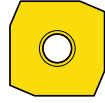
Steadyline® avec connexion GL

<p>GL...PNR/L...AHDJET</p> 	<p>GL50-CNR...26AHD</p> 
Page(s) 92, 93	Page(s) 94

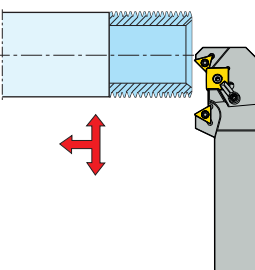
Quick Change, têtes QC Jetstream Tooling®, Extérieur

<p>QC...PER/L-HDJET</p> 
Page(s) 95

Porte-outils pour le peeling

<p>CSXCR...</p> 	<p>Plaquettes pour le peeling</p> <p>SCNN</p> 
Page(s) 96-97	Page(s) 120

Porte-outils pour l'ébavurage de tube

<p>MSGNR...</p> 
Page(s) 98-99

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils pour plaquettes SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM

<p>C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°</p>	<p>C.-MSKNR/L - PCLNR/L 75°</p>
<p>Page(s) 100</p>	<p>Page(s) 101</p>

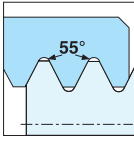
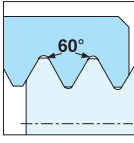
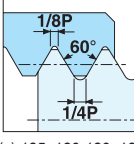
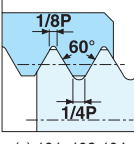
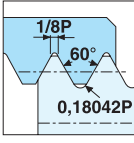
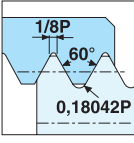
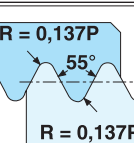
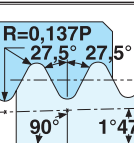
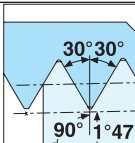
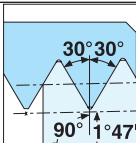
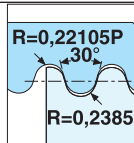
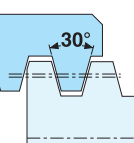
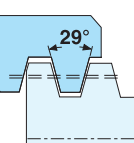
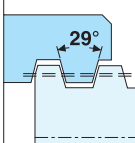
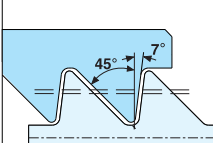
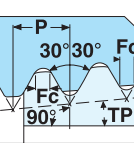
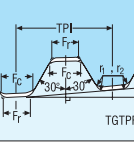
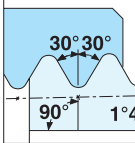
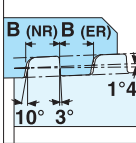
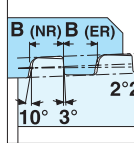
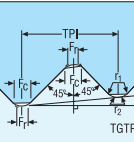
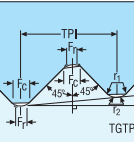
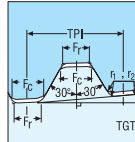
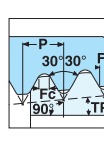
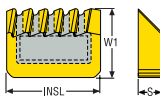
Porte-outils pour peignes à fileter

<p>Porte-outils externes pour peignes à fileter CER...X</p>	<p>Seco-Capto™ CER...X</p>	<p>Seco-Capto™ CNR/L...X</p>	<p>Seco-Capto™ CNL...C-X</p>	<p>Steadyline® GL...-CNR/L.../X</p>
<p>Page(s) 102-103</p>	<p>Page(s) 104</p>	<p>Page(s) 105-106</p>	<p>Page(s) 107-108</p>	<p>Page(s) 109</p>

Porte-outils pour gorges de précision

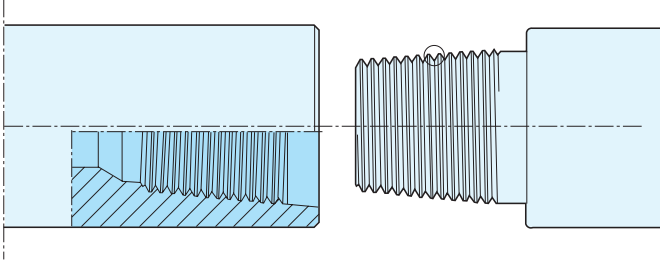
<p>CEAR/L...</p>	<p>SNR/L...</p>	<p>CNR/L...</p>	<p>CER/L...</p>
<p>Page(s) 110</p>	<p>Page(s) 112</p>	<p>Page(s) 114</p>	<p>Page(s) 119</p>

Présentation de l'application, plaquettes

Filetage au tour	Plaquettes pour profil partiel	Profil en V 55°	Profil en V 60°			
		 Page(s) 121-122	 Page(s) 123-124			
MDT	Plaquettes pour profil complet	ISO métrique	UN			
	Filetage d'assemblage	 Page(s) 125, 126-128, 129, 130	 Page(s) 131, 132-134, 135			
Mini-Shaft™	Plaquettes pour profil complet	UNJ	MJ			
	Filetages d'assemblage pour l'industrie aéronautique	 Page(s) 137-138	 Page(s) 139-140			
Filetage	Plaquettes pour profil complet	Whitworth, BSW	BSPT	NPT	NPTF	Ronde-DIN405
	Filetage de raccordement pour tubes et raccords	 Page(s) 141, 142-143, 144	 Page(s) 145-146	 Page(s) 147-148	 Page(s) 149-150	 Page(s) 151-152
Taraudage	Plaquettes pour profil partiel	TR-DIN103	ACME	Stub-ACME	American Buttress	
	Filetage de transmission de mouvement	 Page(s) 153-154	 Page(s) 155-156	 Page(s) 157-158	 Page(s) 159-159	
Annexes	Plaquettes pour profil complet	API Connexion Foret Rotatif	Hughes Flush	API ROUND	API Buttress 01:16	API Buttress 01:12
	Filetage pour l'industrie pétrolière	 Page(s) 160-161	 Page(s) 162-162	 Page(s) 163-163	 Page(s) 164-164	 Page(s) 165-165
	Plaquettes pour profil complet	Hughes H90	Hughes Slimline H90	P.A.C	Peignes à filter API/Gost	Roule-copeaux pour peignes à fileter
	Filetage pour l'industrie pétrolière	 Page(s) 162-162	 Page(s) 162-162	 Page(s) 162-162	 Page(s) 166	 Page(s) 167, 168

Connexions pour forage en rotation / Rotary drill

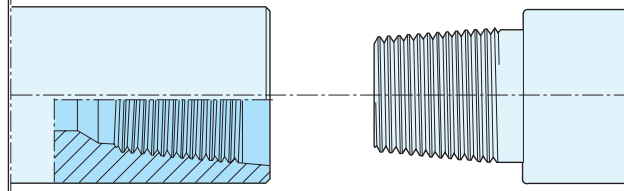
Illustration du tube et raccord OCTG



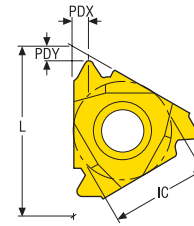
Connexions	Pas TPI	TGTPF	Code API	Code Snap-Tap®
Nombre API				
NC10 - NC16	6.0	1.5	V055	6API558
NC23 - NC50	4.0	2.0	V038R	4API386
NC56 - NC77	4.0	3.0	V038R	4API384
API Régulier				
1 - 1 1/2 REG	6.0	1.5	V055	6API558
2 3/8 REG - 4 1/2 REG	5.0	3.0	V040	5API404
5 1/2 REG, 7 5/8 REG, 8 5/8 REG	4.0	3.0	V050	4API504
6 5/8 REG	4.0	2.0	V050	4API506
Internal Flush				
2 3/8 IF - 6 5/8 IF	4.0	2.0	V038R	4API386
Trou complet				
3 1/2 FH, 4 1/2 FH	5.0	3.0	V040	5API404
4 FH	4.0	2.0	V038R	4API386
5 1/2 FH, 6 5/8 FH	4.0	2.0	V050	4API506
Hughes External Flush				
2 3/8, 2 7/8	6.0	2.0	-	6HEF
3 1/2, 4 1/2	4.0	2.0	V038R	4API386
Hughes Xtra Hole				
2 7/8 - 5	4.0	2.0	V038R	4API386
Hughes Slim Hole				
2 3/8 - 4 1/2	4.0	2.0	V038R	4API386
Hughes Double Streamline				
3 1/2 - 5 1/2	4.0	2.0	V038R	4API386
Hughes H90				
3 1/2 - 6 5/8	3.5	2.0	90V050	3.5H906
7 - 8 5/8	3.5	3.0	90V050	3.5H904
Hughes Slimline H90				
2 3/8 - 3 1/2	3.0	1.25	90V050	3H90
Hughes ACME Regular				
2 3/8 - 6 5/8	4.0	3.373	-	4HACME
Hughes ACME Streamline				
2 3/8 - 5 1/2	4.0	3.373	-	4HACME
P.A.C.				
2 3/8 PAC - 3 1/2 PAC	4.0	1.5	V076	4PAC
Macaroni				
MT, AMT, AMMT	6.0	1.5	V055	6API558

Connexions pour forage en rotation / Rotary drill

Connexions



Dimensions de plaquette



Connexions							
Code Snap-Tap®	Code API	Pas TPI	TGTPF inch	L mm	IC mm	PDX mm	PDY mm
6API558	V055	6.0	1.5	22,0	12,700	2,5	2,0
5API404	V040	5.0	3.0	22,0	12,700	2,5	2,0
5API404	V040	5.0	3.0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API386	V038R	4.0	2.0	22,0	12,700	2,5	1,9
4API386	V038R	4.0	2.0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API384	V038R	4.0	3.0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API506	V050	4.0	2.0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API504	V050	4.0	3.0	27,5	15,875	3,2	2,2
6HEF	-	6.0	2.0	22,0	12,700	2,5	2,0
4PAC	V076	4.0	1.5	27,5	15,875	3,2	2,2
3,5H906	90V050	3.5	2.0	27,5	15,875	3,2	2,2
3,5H904	90V050	3.5	3.0	27,5	15,875	3,2	2,2
3H90	90V050	3.0	1.25	27,5	15,875	3,2	2,2
4HACME	-	4.0	3.373	27,5	15,875	3,2	2,2

Filetage au tour

MDT

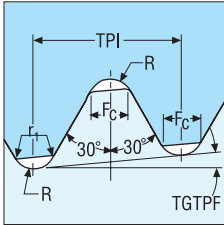
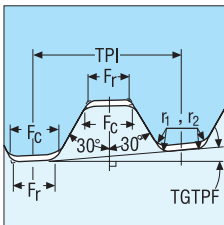
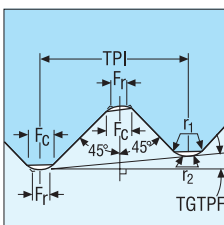
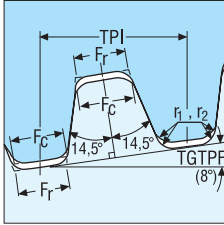
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

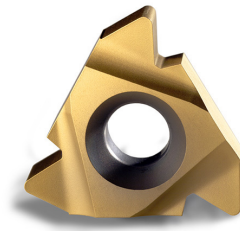
Annexes

Profil de filetage

Profil	TPI	TGTPF	R/F _r mm (inch)	F _c mm (inch)	r ₁ mm (inch)	r ₂ mm (inch)	Code API	Code Snap-Tap®
	5.0	3.0	0,508 (0.200)	1,016 (0.0400)	0,381 (0.0150)	–	V040	5API404
	4.0	2.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	–	V038R	4API386
	4.0	3.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	–	V038R	4API384
	4.0	2.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	–	V050	4API506
	4.0	3.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	–	V050	4API504
	6.0	1.5	1,194 (0.0470)	1,397 (0.0550)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V055	6API558
	6.0	2.0	0,559 (0.0220)	0,813 (0.0320)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	–	6HEF
	4.0	1.5	1,702 (0.0670)	1,930 (0.0760)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V076	4PAC
	3.5	2.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H906
	3.5	3.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H904
	3.0	1.25	1,727 (0.0680)	2,134 (0.0840)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3H90
	4.0	3.373	2,253 (0.0887)	2,388 (0.0940)	0,787 (0.0310)	0,787 (0.0310)	–	4HACME

Filetage : secteur du Pétrole & Gaz

Seco Snap-Tap® : l'assurance de la Qualité



1. Contrôle métallurgique du substrat

Contrôler le substrat concernant Hc, MM et la porosité.

Mesuré selon SPM.

Valeurs stockées dans une base de données.

2. Contrôle des dimensions après le frittage

Mesure du IC et de l'épaisseur.

Mesuré selon SPM.

Valeurs stockées dans une base de données.

3. Contrôle des dimensions après rectification

Épaisseur et hauteur de l'arête de coupe.

Planéité.

Mesuré selon SPM.

4. Contrôle des dimensions après réaffûtage

Le profil et le rayon

Mesuré selon SPM.

5. Mesure de l'arête

Rayon d'arête vérifié pendant le honing

Mesuré selon SPM.

Valeurs stockées dans une base de données.

6. Mesure du revêtement

Revêtement, vérification de l'épaisseur et de l'adhésion.

Mesuré selon SPM.

Valeurs stockées dans une base de données.

7. Inspection finale

Contrôle visuel.

Contrôle statistique selon AQL.

8. Système de gestion de la production

SGS (SPM1) : Spécifications de contrôle.

LS : Instructions de production.

Seco Act : Base de données de gestion des actions préventives et correctives.

Certification normes ISO 9001 et ISO 14001.

9. Abréviations

LS : Système de management local - contenant la description des processus, procédures et fiches d'instructions.

SGS : Seco Global Standards (Normes mondiales Seco). Contiennent des instructions communes à l'ensemble des filiales Seco.

SPM : Manuel de gestion de Production Seco - Partie intégrante de la base de données SGS, il s'agit d'un recueil d'instructions et de documents comportant le sujet (domaine) pour guider et maintenir le niveau de qualité des produits Seco.

AQL : Niveau de qualité acceptable (norme Mil-std).

MM : Contient du Tungstène dans le "liant"

Hc : Coercitivité, description de la taille du grain

Filetage : secteur du Pétrole & Gaz

Peignes à fileter Seco - L'assurance de la Qualité



1. Contrôle métallurgique du substrat

Contrôler le substrat concernant Hc, MM et la porosité.
Mesuré selon SPM.
Valeurs stockées dans une base de données.

4. Contrôle des dimensions après réaffûtage

Le profil et le rayon
Mesuré selon SPM.

7. Classification de la hauteur

Mesure visuelle de la hauteur.
Présentation graphique des valeurs.
Trié et étiqueté avec la classification de la hauteur.

10. Dessins superposés

Les imprimantes pour les superpositions sont étalonnées avec une échelle principale.
L'impression principale à l'échelle est enregistrée conformément aux SPM.

2. Contrôle des dimensions après le frittage

Mesure de l'épaisseur
Rugosité Ra.
Planéité.
Mesuré selon SPM.

5. Mesure de l'arête

Rayon d'arête vérifié pendant le honing
Mesuré selon SPM.
Valeurs stockées dans une base de données.

8. Inspection finale

Inspection complète des arêtes (à 100%).
Profil contrôlé avec la tolérance,
l'échantillonnage, conformément à l'AQL.

11. Système de gestion de la production

SGS (SPM1) : Spécifications de contrôle.
LS : Instructions de production.
Seco Act : Base de données de gestion des actions préventives et correctives.
Certification normes ISO 9001 et ISO 14001.

3. Mesure après rectification

Mesure optique.
Informations stockées dans une base de données.

6. Mesure du revêtement

Revêtement (PVD), vérification de l'épaisseur et de l'adhésion.
Mesuré selon SPM.
Valeurs stockées dans une base de données.

9. Traçabilité

Les produits sont sauvegardés comme référence pour une prochaine commande.
Enregistrements des commandes conservés pendant 5 ans à compter de la date de production.
Le produit fini a une traçabilité complète.

12. Abréviations

LS : Système de management local - contenant la description des processus, procédures et fiches d'instructions.
SGS : Seco Global Standards (Normes mondiales Seco). Contiennent des instructions communes à l'ensemble des filiales Seco.
SPM : Manuel de gestion de Production Seco - Partie intégrante de la base de données SGS, il s'agit d'un recueil d'instructions et de documents comportant le sujet (domaine) pour guider et maintenir le niveau de qualité des produits Seco.
AQL : Niveau de qualité acceptable (norme Mil-std).
MM : Contient du Tungstène dans le "liant"
Hc : Coercitivité, description de la taille du grain

Références ISO

Référence ISO (abréviation)	Signification
AN	Angle de dépouille principal
B	Taille de queue
BAWS	Angle du corps côté pièce
BD	Diamètre du corps
BLQ	Qualité d'équilibrage
CDRX	Profondeur de coupe radiale maximale
CDX	Profondeur de coupe maximale
CDXI	Profondeur de coupe maxi. avec la plaquette
CDXSH	Profondeur de coupe maximale de l'attachement
CF	Largeur du fond de profil
CNT	Taille du filetage d'entrée du trou d'arrosage
CP	Pression d'arrosage
CTMS	Connexion côté machine
CTWS	Connexion côté pièce
CUTDIA	Diamètre maximum de tronçonnage
CW	Largeur de coupe
D1	Diamètre du trou de fixation
DCB	Diamètre d'alésage de raccordement
DCB1	Diamètre d'alésage de raccordement 1
DCB2	Diamètre d'alésage de raccordement 2
DCINN	Diamètre d'usinage intérieur minimum
DCINN2	Diamètre d'usinage intérieur minimum 2
DCINN3	Diamètre d'usinage intérieur minimum 3
DCP	Fourniture de données sur les copeaux
DCSFMS	Diamètre de la surface de contact côté machine
DF	Diamètre de flasque
DIX	Interférence avec le changement d'outil automatique
DMM	Diamètre de queue
EPSR	Angle inclus de plaquette
GAMO	Angle de coupe orthogonal
H	Hauteur du corps
HF	Hauteur fonctionnelle
HRY	Point le plus bas par rapport au plan de référence
IC	Diamètre du cercle inscrit
INPLM	Diamètre de plongée initial minimum
INPLX	Diamètre de plongée initial maximum
INSD	Diamètre de la plaquette
INSL	Longueur de plaquette
KCHL	Angle du chanfrein - gauche
KCHR	Angle du chanfrein - droite
L	Longueur de l'arête de coupe
LAMS	Angle d'inclinaison
LB1	Longueur de corps 1
LB2	Longueur de corps 2
LCOG	Distance jusqu'au centre de gravité
LF	Longueur fonctionnelle
LF2	Longueur fonctionnelle_2
LFS	Longueur fonctionnelle secondaire
LH	Longueur de tête
LH2	Longueur de tête 2
LIG	Longueur de la plaquette
LPR	Longueur utile

Références ISO

Référence ISO (abréviation)	Signification
LS	Longueur d'attachement
LSC	Longueur de bride
LU	Longueur utile (maximale recommandée)
OAH	Hauteur totale
OAL	Longueur totale
OAW	Largeur totale
PDX	Hauteur du profil
PSIRL	Angle principal de l'arête de coupe à gauche
PHDR	Diamètre de perçage recommandé
PSIRR	Angle principal de l'arête de coupe à droite
RADH	Hauteur radiale du corps
RADW	Largeur radiale du corps
RE	Rayon
RETL	Rayon de flanc gauche
RETR	Rayon de flanc droit
RPMX	Vitesse de rotation maximale
S	Épaisseur de plaquette
TDZ	Diamètre de filetage
TPI	Filets par pouce
W1	Largeur de plaquette
WF	Largeur fonctionnelle
WF2	Largeur fonctionnelle 2
WFS	Largeur fonctionnelle secondaire

Jetstream Tooling® Introduction

Jetstream Tooling® est une solution révolutionnaire pour remédier au problème d'arrivée de l'arrosage directement dans la zone de coupe.

L'injecteur délivre un jet d'arrosage concentré à haute pression, dans la zone de friction exacte entre l'arête de coupe et la pièce à usiner.

Le jet soulève les copeaux de la face de coupe, améliorant le contrôle des copeaux et la durée de vie de l'outil, ce qui permet d'augmenter les paramètres de coupe.

L'amélioration est prouvée pour pratiquement tous les groupes de matériaux et avec un large choix de pressions de l'arrosage.

Les porte-outils Seco Jetstream® Duo, une autre innovation introduite sur le marché, comporte à la fois un jet sur la face de coupe et sur la dépouille, ce qui permet un meilleur contrôle des copeaux et une amélioration significative de la durée de vie de l'outil.

Depuis des années, Seco soutient le marché avec ses solutions Jetstream Tooling® pour le tournage ISO et applications pour le rainurage. La technologie Jetstream Tooling® est maintenant disponible pour les porte-outils de filetage au tour (Snap-Tap®).

Le liquide d'arrosage peut être acheminé au porte-outil soit par l'extérieur, à l'aide d'un flexible fixé dans l'une des deux positions, sur le côté ou sous le porte-outil, soit par l'intérieur ou avec la nouvelle connexion JETI.

Lorsqu'il arrive dans les barres d'alésage, l'arrosage est acheminé en interne depuis la partie arrière.

Pour des applications intérieures, des porte-outils avec la tête GL pour barres Steadyline® sont disponibles. Pour plus d'informations sur notre gamme Steadyline®, consultez notre catalogue Navigator Tournage.

Les porte-outils pour le tournage extérieur, avec attachement carré sont conçus avec cette double technique. Ils disposent également de l'option arrosage par connexion JETI.

Le système JETI a été développé avec pour objectif de concevoir des éléments compacts, l'outillage élimine le besoin de tuyaux externes et de connexions qui pourraient gêner les mouvements de la machine dans des espaces de travail restreints. Des trous d'arrosage situés sur les lames permettent au fluide de refroidissement d'atteindre l'arête de coupe directement depuis le bloc porte-lame.



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

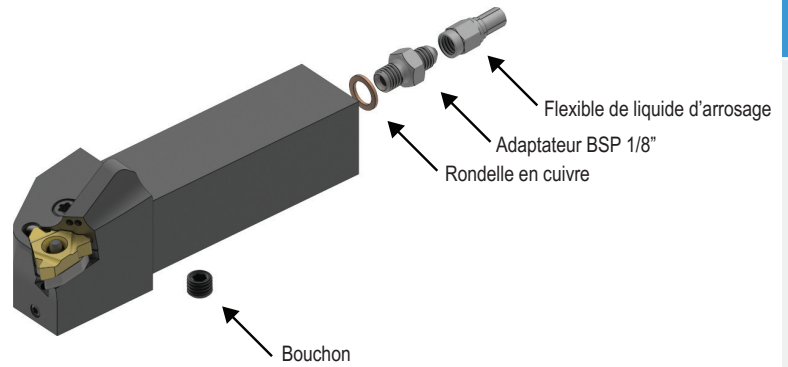
Filetage au tour Jetstream Tooling® : instructions d'assemblage

Description des pièces

Afin d'assurer la sécurité du personnel, l'outil Jetstream Tooling® doit être utilisé uniquement lorsque la porte de la machine est complètement fermée, conformément aux procédures générales de sûreté.

Vérifier que le flexible du liquide d'arrosage est correctement positionné et bien serré, avec tous ses joints en place. Fermer le trou d'arrosage avec un bouchon obturateur lorsqu'il n'est pas utilisé. Respecter les pressions de service de sécurité maximales indiquées ci-dessous.

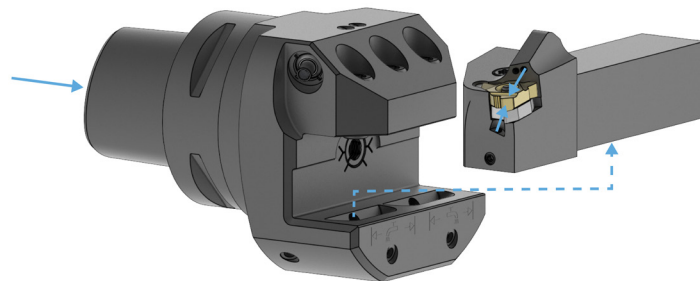
Pour les accessoires, voir page suivante.



JETI : Instructions d'assemblage



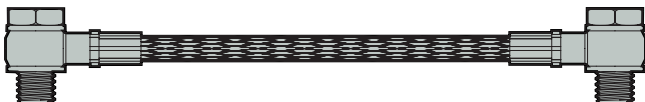
Pour profiter des porte-outils JETI, il faut utiliser un porte-outil standard conçu pour les connexions JETI. La pression maximum recommandée en utilisant cette configuration est de 150 bar.

Remarque : fermer le trou d'arrosage avec un bouchon obturateur lorsqu'il n'est pas utilisé.













Accessoires et pièces détachées

Flexibles, la commande des pièces ci-dessous comprend les accessoires

Type de raccord	Références	Longueurs mm (inch)
Raccord droit 	JET-HOSE150SS	150 (5.906)
	JET-HOSE200SS	200 (7.874)
	JET-HOSE250SS	250 (9.843)
	JET-HOSE300SS	300 (11.811)
Raccord Banjo 	JET-HOSE150BS	150 (5.906)
	JET-HOSE200BS	200 (7.874)
	JET-HOSE250BS	250 (9.843)
	JET-HOSE300BS	300 (11.811)
Raccord Banjo-banjo 	JET-HOSE150BB	150 (5.906)
	JET-HOSE200BB	200 (7.874)
	JET-HOSE250BB	250 (9.843)
	JET-HOSE300BB	300 (11.811)

Tous les flexibles sont pressurisés à un niveau maximum de 275 bar (3990 psi).

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

RéférenceSS	...BS	...BB
JET-CFP1/8BSP		■	■	■
JET-CBP15		■	■	■
JET-AD1/8BSP		■	■	
JET-ADM10		■		
JET-BBM10			■	■
JET-BB1/8BSP			■	■
JET-C1/4-1/8BSP			■	■
JET-P1/8-5mm		■	■	■
JET-WM10*		■	■	■
JET-ORING10X1**		■	■	■

Pack de 2, sauf *Pack de 20

**Ne convient pas dans l'injecteur

Pour les instructions d'assemblage, voir page(s) 49

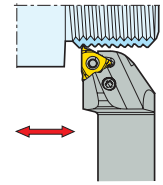
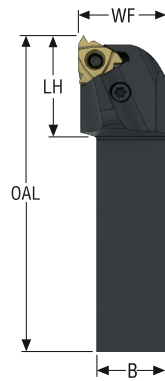
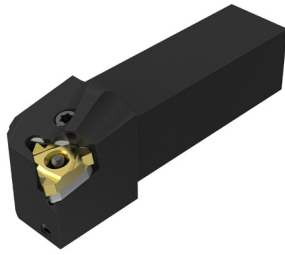


Porte-outils pour filetage au tour

Les porte-outils innovants conçus pour être utilisés avec les plaquettes Snap-Tap® offrent une résistance à l'arrachement optimale, pour une durée de vie de l'outil prolongée et une précision accrue. Ils emploient un système de blocage de plaquette Anti-Twist, qui comporte une pin en carbure à l'arrière du logement de plaquette conçue pour résister à l'usure et pour empêcher la plaquette de tourner ou de se tordre sous l'effet de la pression pendant l'usinage.

- Porte-outils Anti-Twist
- Une bride en D maintient fermement la plaquette vers le bas et à l'intérieur du logement de plaquette.

Jetstream Tooling® – Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165
- CP* pression d'arrosage maximale (bar) avec connexion par flexible ou avec un adaptateur côté machine

Références	Numéro de produit	H	B	LF	OAL	WF	LH	Poids	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
PER2020X16QHDJETI	03007228	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,3	275,0	16
PEL2020X16QHDJETI	03007229	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,3	275,0	16
PER2525X16QHDJETI	03007230	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,6	275,0	16
PEL2525X16QHDJETI	03007231	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,6	275,0	16
PER2525X22QHDJETI	03007241	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	22
PER2525X27QHDJETI	03007246	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Vis de levier	Clé	Axe de serrage
...16QHD...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22QHD...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...27QHD...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Bouchon
...16QHD...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-	P6SS4X8
...22QHD...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	P6SS4X8
...27QHD...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	P6SS4X8

Filetage au tour

MDT

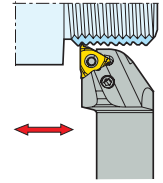
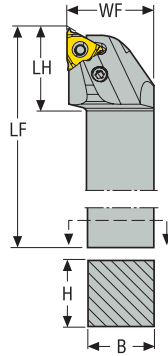
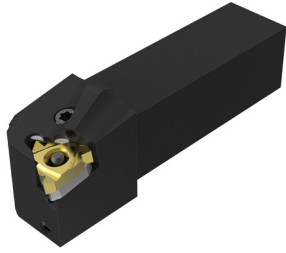
Mini-Shaft™

Filetage


Taraudage

Annexes

Jetstream Tooling® – Porte-outils, extérieurs
 Pour plaquettes S, Snap-Tap®



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165
- CP* pression d'arrosage maximale (bar) avec connexion par flexible ou avec un adaptateur côté machine

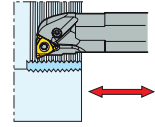
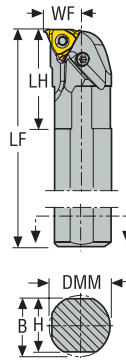
Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CP	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs	psi	
PER075516QHDJET	03007234	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.9	10.827	16
PEL075516QHDJET	03007235	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.9	10.827	16
PER100616QHDJET	03007236	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.8	10.827	16
PEL100616QHDJET	03007237	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.8	10.827	16
PER125616QHDJET	03007238	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.7	10.827	16
PEL125616QHDJET	03007240	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.7	10.827	16
PER100622QHDJET	03007244	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.8	10.827	22
PER125622QHDJET	03007245	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.7	10.827	22
PER100627QHDJET	03007249	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.8	10.827	27
PER125627QHDJET	03007250	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.7	10.827	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Vis de levier	Clé	Axe de serrage
..16QHJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22QHJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27QHJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Bouchon
..16QHJET	MXA16-1	GXA16-0	–	–	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	–	–	–	P6SS4X8
..22QHJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	P6SS4X8
..27QHJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	–	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	P6SS4X8

Jetstream Tooling® – Porte-outils, intérieurs
 Pour plaquettes S, Snap-Tap®














- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 163
- CP* pression d'arrosage maximale (bar) avec connexion par flexible ou avec un adaptateur côté machine

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
PNR0020P16AHDJET	03006930	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	20,0	24,0	0,4	275,0	16
PNL0020P16AHDJET	03006931	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	20,0	24,0	0,4	275,0	16
PNR0025R16AHDJET	03006932	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	25,0	29,0	0,7	275,0	16
PNL0025R16AHDJET	03006933	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	25,0	29,0	0,6	275,0	16
PNR0032S16AHDJET	03006934	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	32,0	36,0	1,2	275,0	16
PNL0032S16AHDJET	03006935	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	32,0	36,0	1,5	275,0	16
PNR0040T16AHDJET	03006936	38,5	37,0	300,0	23,8	45,0	40,0	44,0	2,2	275,0	16
PNR0050U16AHDJET	03006937	47,0	48,5	350,0	28,8	52,0	50,0	54,0	4,5	275,0	16
PNR0025R22AHDJET	03006945	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	25,0	30,0	0,7	275,0	22
PNL0025R22AHDJET	03006946	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	25,0	30,0	0,7	275,0	22
PNR0032S22AHDJET	03006947	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	32,0	38,0	1,5	275,0	22
PNL0032S22AHDJET	03006948	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	32,0	38,0	1,5	275,0	22
PNR0040T22AHDJET	03006949	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	40,0	46,0	2,9	275,0	22
PNL0040T22AHDJET	03006950	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	40,0	46,0	2,6	275,0	22
PNR0050U22AHDJET	03006951	47,0	48,5	350,0	30,3	48,0	50,0	56,0	4,9	275,0	22
PNR0040T27AHDJET	03006955	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	2,6	275,0	27
PNR0050U27AHDJET	03006956	47,0	48,5	350,0	31,8	62,0	50,0	58,0	4,3	275,0	27
PNR0063V27AHDJET	03006957	60,0	61,5	400,0	38,3	62,0	63,0	70,0	8,9	275,0	27

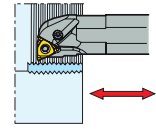
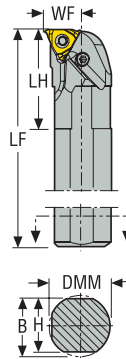
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Vis de levier	Clé	Axe de serrage
...20...					
...22...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...25/32/40/50...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...27...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)
												
...20...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...22...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
...25/32/40/50...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...27...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

Jetstream Tooling® – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 163
–CP* pression d'arrosage maximale (bar) avec connexion par flexible ou avec un adaptateur côté machine

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CP	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	psi	
PNR00075716AHDJET	03006939	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.750	0.950	0.7	10,827	16
PNL00075716AHDJET	03006940	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.750	0.950	1.1	10,827	16
PNR00100816AHDJET	03006941	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.000	1.150	1.5	10,827	16
PNL00100816AHDJET	03006942	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.000	1.150	1.3	10,827	16
PNR001251016AHDJET	03006943	1.200	1.150	10.000	0.780	1.654	1.250	1.404	3.1	10,827	16
PNR001501216AHDJET	03006944	1.339	1.419	12.000	0.900	1.654	1.500	1.700	5.1	10,827	16
PNR00100822AHDJET	03006952	0.902	0.951	8.000	0.710	1.654	1.000	1.181	2.0	10,827	22
PNR001251022AHDJET	03006953	1.200	1.150	10.000	0.840	1.654	1.250	1.500	3.1	10,827	22
PNR001501222AHDJET	03006954	1.339	1.419	12.000	0.970	1.654	1.500	1.800	5.3	10,827	22
PNR001501227AHDJET	03006958	1.339	1.419	12.000	1.020	2.441	1.500	1.890	5.1	10,827	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Vis de levier	Clé	Axe de serrage
..16AHDJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22AHDJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27AHDJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050
PNR/L000757..	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)
..16AHDJET	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22AHDJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27AHDJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5
PNR/L000757..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-

Filetage au tour

MDT

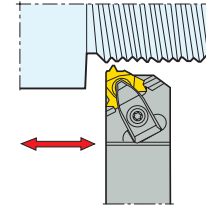
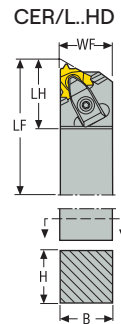
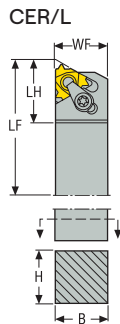
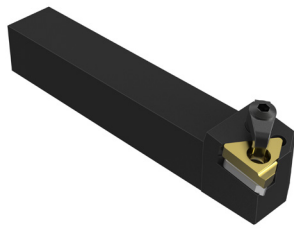
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Número de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1616H16	02454783	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER2020K16HD	02475454	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,5	16
CER2525M16HD	02457882	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER4040R16HD	02853574	40,0	40,0	200,0	40,0	37,0	2,5	16
CEL1616H16	02454781	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL2020K16HD	02475482	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,4	16
CEL2525M16HD	02457885	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER2525M22HD	02457888	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R22HD	02853575	40,0	40,0	200,0	40,0	42,0	2,5	22
CEL2525M22HD	02457890	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R27HD	02853576	40,0	40,0	200,0	40,0	48,0	2,5	27

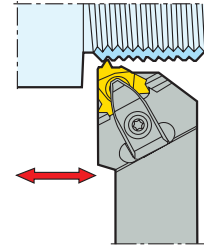
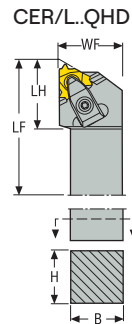
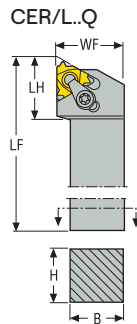
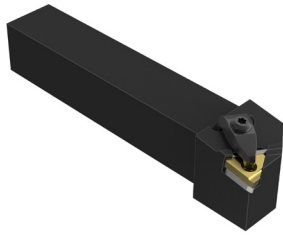
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	GX16-1	CS3507-T09P	—
...16HD	CHD16	T15P-7	—	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	—	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	—	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...16	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	T09P-2
...16HD	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	—	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		
CER03753-16Q	00072538	0.375	0.375	3.000	0.375	0.900	0.2	16ER...
CER06254-16Q	00072498	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.7	16ER...
CEL06254-16Q	00072544	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.7	16EL...
CER0504-16Q	00072524	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	16ER...
CEL0504-16Q	00072466	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	16ER...
CEL0755-16HD	02483997	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	16EL...
CER0755-16HD	02483996	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	16ER...
CER1006-16QH	02462821	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.8	16ER...
CEL1006-16QH	02462852	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	2.0	16EL...
CER1256-16QH	02462823	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.9	16ER...
CEL1256-16QH	02462853	1.250	1.250	6.000	1.500	1.100	2.9	16EL...
CER1506-16QH	02462825	1.500	1.500	6.000	1.750	1.100	3.8	16ER...

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
CEL 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER/L 0755..1006..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CER/L 1256..1506..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CER/L 3753..0504..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
CEL 06254..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 0755..1006..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 1256..1506..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 3753..0504..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER 06254..	GX16-2	MX16-1	GX16-0	-	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

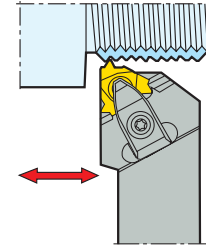
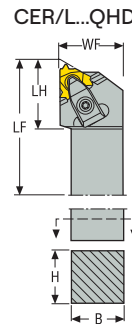
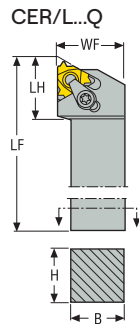
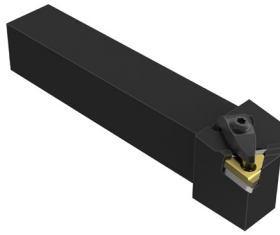
Filetage

Taraudage

Annexes


Porte-outils, extérieurs

Pour plaquettes S, Snap-Tap®



– Version à droite représentée














– Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1212H16Q	75025274	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER1616H16Q	75025276	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,3	16
CER2020K16QHD	02475493	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,5	16
CER2525M16QHD	00016769	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CER3225P16QHD	00016771	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CER3232P16QHD	00016776	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CEL1212H16Q	75025275	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL1616H16Q	75025277	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,3	16
CEL2020K16QHD	02475514	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,4	16
CEL2525M16QHD	00016766	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CEL3225P16QHD	00016770	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CEL3232P16QHD	00016774	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CER2525M22QHD	00016781	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CER3225P22QHD	00016783	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,1	22
CER3232P22QHD	00016788	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CEL2525M22QHD	00016777	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CEL3225P22QHD	00016782	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,1	22
CEL3232P22QHD	00016785	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CER2525M27QHD	00016800	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,9	27
CER3225P27QHD	00016857	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,1	27
CER3232P27QHD	00016878	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27
CEL2525M27QHD	00016791	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,8	27
CEL3225P27QHD	00016830	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,2	27
CEL3232P27QHD	00016864	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16Q	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
...16QHD	CHD16	T15P-7	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22QHD	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27QHD	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
													
...16Q	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...16QHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22QHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27QHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filetage au tour

MDT

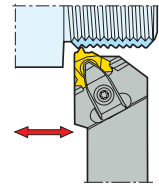
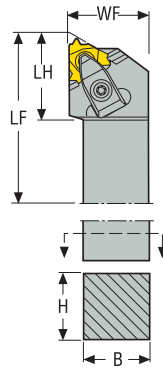
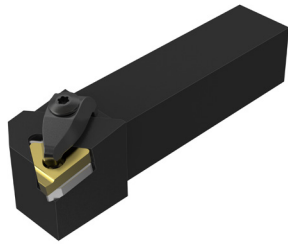
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CER1005-22QHD	02462826	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.5	22ER...
CEL1005-22QHD	02462854	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.8	22EL...
CER1006-22QHD	02462827	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	2.0	22ER...
CEL1006-22QHD	02462856	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	2.0	22EL...
CER1256-22QHD	02462829	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.9	22ER...
CEL1256-22QHD	02462857	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	3.1	22EL...
CER1506-22QHD	02462831	1.500	1.500	6.000	1.750	1.300	4.0	22ER...

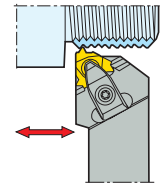
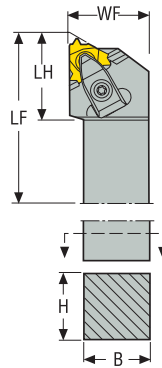
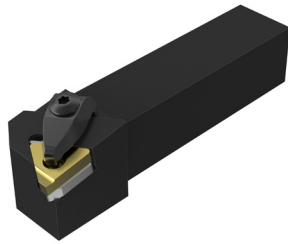
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
CER/L..22..	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
CER/L..22..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs	
CER1006-27QHD	02462835	1.000	1.000	6.000	1.250	1.600	2.2	27ER...
CEL1006-27QHD	02462859	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	2.2	27EL...
CER1256-27QHD	02462837	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.9	27ER...
CEL1256-27QHD	02462861	1.250	1.250	6.000	1.500	1.600	2.9	27EL...
CER1506-27QHD	02462839	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.0	27ER...
CEL1506-27QHD	02462863	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.2	27EL...

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
CEL 1006-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CEL 1506-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER/L 1256-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1006-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1506-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
CEL 1006-27..	MX27-1	VX27-98.5	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	VX27-2	T15P-2
CEL 1506-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CER/L 1256-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CER 1006-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CER 1506-27..	MX27-1	VX27-99.5	VX27-2	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filetage au tour

MDT

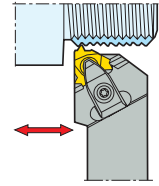
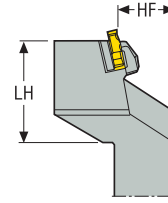
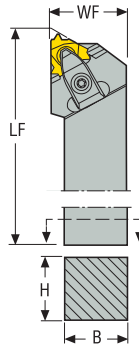
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 141, 142, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	HF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER2525M16CQHD	02457892	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	45,0	0,9	16
CER3232P16CQHD	02457893	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	45,0	1,6	16
CER2525M22CQHD	02457895	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	50,0	0,9	22
CER3232P22CQHD	02457897	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	50,0	1,6	22

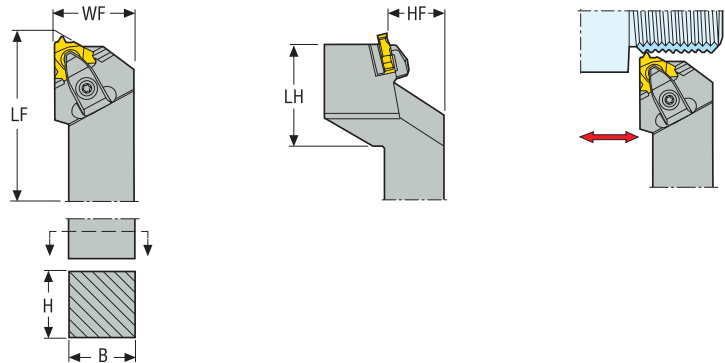
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
..16CQHD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
..22CQHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
..16CQHD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
..22CQHD	MX22-1	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	NX22-98	NX22-99	T15P-2

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 141, 142, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	HF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CER1006-16CQHD	02467118	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	16ER
CEL1006-16CQHD	02462864	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	16EL
CER1256-16CQHD	02462840	1.250	1.250	6.000	1.250	1.250	2.500	2.7	16ER
CER1006-22CQHD	02462842	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.2	22ER
CER1006-27CQHD	02462847	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	27ER

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis	Vis d'assise	Ressort
..22CQHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	S7616	CS4009-T15P	-
..27CQHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	-	C05012-T15P	S7616
CEL 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1256-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
..22CQHD	MX22-1	-	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
..27CQHD	MX27-1	-	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CEL 1006-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
CER 1006-16..	MX16-1	GX16-99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T09P-2
CER 1256-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2

Filetage au tour

MDT

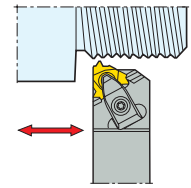
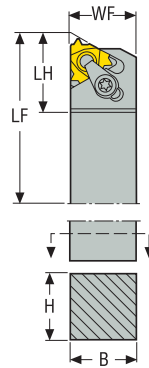
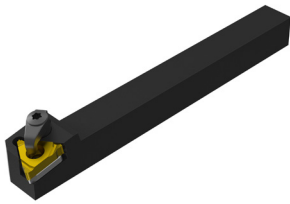
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 162

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CER0505-16Q-S	02508066	0.500	0.500	5.000	0.630	0.840	0.4	16ER..
CER06255-16Q-S	02508068	0.625	0.625	5.000	0.750	0.840	0.9	16ER..

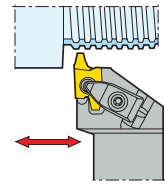
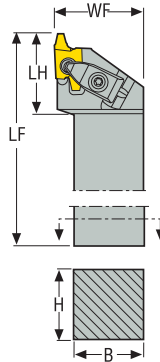
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Kit de serrage	Assise (S)	Vis d'assise
..16Q-S	T15P-2	CSP16-T15P	GX16-1	CS3507-T09P

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
..16Q-S	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes K, Snap-Tap®



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 153, 155, 157

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER2525M20QHD	02528502	25,0	25,0	9999,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CER3225P20QHD	02528504	32,0	25,0	9999,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CER3232P20QHD	02528507	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER4040R20HD	02853577	40,0	40,0	9999,0	200,0	42,0	35,0	2,6	20
CEL2525M20QHD	02528503	25,0	25,0	9999,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CEL3225P20QHD	02528505	32,0	25,0	9999,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CEL3232P20QHD	02528508	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER2525M26QHD	02528509	25,0	25,0	9999,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CER3225P26QHD	02528512	32,0	25,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CER3232P26QHD	02528516	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26
CER4040R26HD	02853578	40,0	40,0	9999,0	200,0	42,0	45,0	2,5	26
CEL2525M26QHD	02528511	25,0	25,0	9999,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CEL3225P26QHD	02528513	32,0	25,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CEL3232P26QHD	02528517	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
...20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616
..20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
...20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

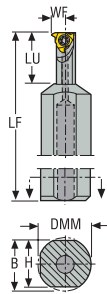
Taraudage

Annexes

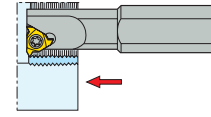
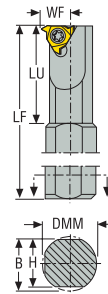
Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



SNR...09A




SNR/L





—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	LU	WF	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
SNR0020L09A	75069222	18,0	19,0	140,0	20,0	5,1	20,0	10,2	–	0,3	09
SNR0010H11	75029184	–	9,5	100,0	–	7,5	10,0	13,0	11,0	0,1	11
SNR0010K11	75025251	14,0	15,5	125,0	30,0	6,5	16,0	12,0	11,0	0,2	11
SNR0013L11	75025249	14,0	15,5	140,0	32,0	8,0	16,0	15,0	13,0	0,2	11
SNL0010H11	75025415	–	9,5	100,0	–	7,5	10,0	13,0	11,0	0,1	11
SNL0010K11	75025250	14,0	15,5	125,0	30,0	6,5	16,0	12,0	11,0	0,2	11
SNL0013L11	75025248	14,0	15,5	140,0	32,0	8,0	16,0	15,0	13,0	0,2	11
SNR0016M16	75025244	14,0	15,5	150,0	40,0	10,3	16,0	19,0	16,0	0,3	16
SNL0016M16	75025243	14,0	15,5	150,0	40,0	10,3	16,0	19,0	16,0	0,3	16
SNR0020Q22	75025414	18,0	19,0	180,0	45,0	13,0	20,0	24,0	22,0	0,4	22
SNL0020Q22	75025416	18,0	19,0	180,0	45,0	13,0	20,0	24,0	22,0	0,4	22

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

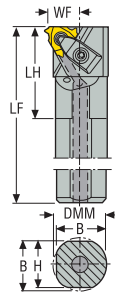
Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
...09A	 T07P-2	 C02205-T07P
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03508-T15P
...22	T15P-2	C04011-T15P

DCINN2, modifié. Voir page(s) 33, 35

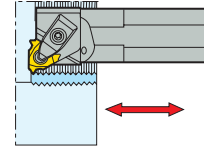
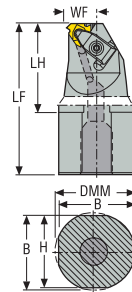
Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0020P16AHD	02555888	18,0	19,0	170,0	13,8	41,0	20,0	24,0	—	0,4	16..
CNR0025R16AHD	02555891	23,0	24,0	200,0	16,3	40,0	25,0	29,0	26,0	0,6	16..
CNR0032S16AHD	02555895	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNR0040T16AHD	02555900	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0050U16AHD	02555906	47,0	48,5	350,0	28,8	45,0	50,0	54,0	50,0	4,9	16..
CNL0020P16AHD	02555907	18,0	19,0	171,0	11,78	41,0	20,0	24,0	—	0,4	16..
CNL0025R16AHD	02555908	23,0	24,0	171,0	11,78	40,0	25,0	29,0	26,0	0,6	16..
CNL0032S16AHD	02555909	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNL0040T16AHD	02555910	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0025R22AHD	02555913	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	—	0,6	22..
CNR0032S22AHD	02555919	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,4	22..
CNR0040T22AHD	02556097	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNR0050U22AHD	02556101	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0063V22AHD	02556102	60,0	61,5	400,0	36,8	56,0	63,0	69,0	63,0	9,1	22..
CNL0025R22AHD	02556104	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	—	0,6	22..
CNL0032S22AHD	02556106	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,4	22..
CNL0040T22AHD	02556107	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNL0050U22AHD	02556108	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0050T22APIHD	02556244	47,0	48,5	300,0	20,5	114,0	50,0	49,0	—	3,7	22..
CNR0063T22APIHD	02817098	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	—	5,4	22..
CNL0063T22APIHD	02817100	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	—	5,4	22..
CNR0040T27AHD	02556109	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,5	27..
CNR0050U27AHD	02556110	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063V27AHD	02556120	60,0	61,5	400,0	38,3	70,0	63,0	70,0	63,0	9,0	27..
CNL0040T27AHD	02556122	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,5	27..
CNL0050U27AHD	02556130	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063T27APIHD	02817102	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	—	5,6	27..
CNL0063T27APIHD	02817105	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	—	5,4	27..

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...R22, ...S22	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
...T22, ...U22, ...V22	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
..27..	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
..P, ..R16AHD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
..S, ..T, ..U16AHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Accessoires

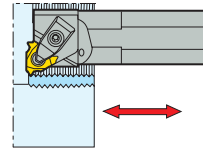
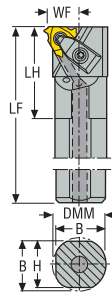
Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...R22, ...S22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–
...T22, ...U22, ...V22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
..27..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	–	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
..P, ..R16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	T09P-2
..S, ..T, ..U16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	T09P-2

DCINN2, modifié. Voir page(s) 33, 35

Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CNR000757-16AHD	02562574	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.750	0.950	0.800	0.7	16..
CNL000757-16AHD	02562790	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.750	0.950	0.800	0.9	16..
CNR001008-16AHD	02562785	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.000	1.150	1.000	1.5	16..
CNL001008-16AHD	02562791	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.000	1.150	1.000	1.5	16..
CNR0012510-16AHD	02562786	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.250	1.400	1.200	2.9	16..
CNL0012510-16AHD	02562792	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.250	1.400	1.200	2.9	16..
CNR0015012-16AHD	02562787	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.500	1.700	1.500	5.1	16..
CNL0015012-16AHD	02562793	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.500	1.700	1.500	5.1	16..
CNR0017514-16AHD	02562788	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	1.750	2.000	1.800	8.2	16..
CNL0017514-16AHD	02562794	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	1.750	2.000	1.800	7.9	16..
CNR0020014-16AHD	02562789	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.000	2.200	2.000	10.8	16..
CNL0020014-16AHD	02562795	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.000	2.200	2.000	10.8	16..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
CNR/L..0757..1008	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CNR..12510	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L..12510..15012	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L..12510..15012	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..17514	CHD16	-	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..17514	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L..20014	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Filetage au tour

MDT









Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Accessoires

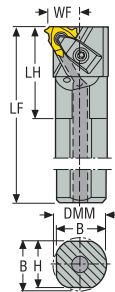
Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
								
CNR/L..0757..1008	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR..12510	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..12510..15012	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..12510..15012	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	T09P-2
CNR..17514	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL..17514	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..20014	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

DCINN2, modifié. Voir page(s) 33, 35

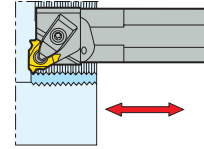
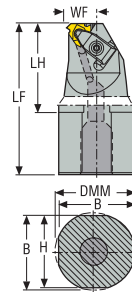
Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs	
CNR001008-22AHD	02562797	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.000	1.200	1.000	1.5	22..
CNL001008-22AHD	02562803	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.000	1.200	1.000	1.5	22..
CNR0012510-22AHD	02562798	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.250	1.500	1.200	2.9	22..
CNL0012510-22AHD	02562804	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.250	1.500	1.200	2.9	22..
CNR0015012-22AHD	02562799	1.339	1.427	11.811	0.969	2.126	1.500	1.800	1.800	5.1	22..
CNL0015012-22AHD	02562805	1.339	1.427	11.811	1.183	2.126	1.500	1.800	1.800	5.3	22..
CNR0017514-22AHD	02562800	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	1.750	2.100	1.800	8.2	22..
CNL0017514-22AHD	02562806	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	1.750	2.100	1.800	8.2	22..
CNR0020014-22AHD	02562801	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.000	2.300	2.000	11.0	22..
CNL0020014-22AHD	02562807	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.000	2.300	2.000	10.6	22..
CNR0025016-22AHD	02562802	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.500	2.800	2.500	20.3	22..
CNL0025016-22AHD	02562808	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.500	2.800	2.500	19.8	22..
CNR00200T22APIHD	02562815	1.843	1.929	12.000	0.880	5.000	2.000	1.600	-	8.4	22..
CNR00250T22APIHD	02562816	2.343	2.429	12.000	0.880	5.000	2.500	1.600	-	11.9	22..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Clé	Vis d'assise	Ressort
CNR...1008..2510..	-	-	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	T15P-2	CS4009-T15P	-
CNL...1008..2510..	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	-	CS4009-T15P	-
CNR/L...5012..5016..	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	-	CS4009-T15P	S7616
CNR...200..250T..	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	-	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

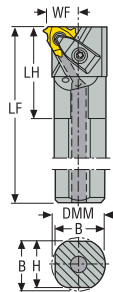
Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
CNR...1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-
CNL...1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-
CNR/L...5012..5016..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
CNR...200..250T..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Filetage au tour
MDT
Mini-Shaft™
Filetage
Taraudage
Annexes

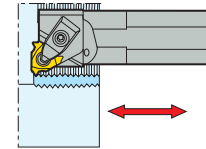
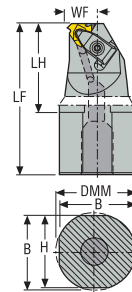
Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs
CNR0015012-27AHD	02562809	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.500	1.900	1.500	4.9	27..
CNL0015012-27AHD	02562812	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.500	1.900	1.500	4.9	27..
CNR0017514-27AHD	02562810	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	1.750	2.200	1.800	8.2	27..
CNL0017514-27AHD	02562813	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	1.750	2.200	1.800	8.4	27..
CNR0020014-27HD	02790281	1.843	1.929	13.780	1.346	2.283	2.000	2.362	2.000	11.5	27..
CNR0025016-27AHD	02562811	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.500	2.900	2.500	19.6	27..
CNL0025016-27AHD	02562814	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.500	2.900	2.500	20.3	27..
CNR00200T27APIHD	02562819	1.843	1.929	12.000	0.900	5.000	2.000	1.600	1.600	8.4	27...
CNR00250T27APIHD	02562820	2.343	2.429	12.000	0.900	5.000	2.500	1.600	1.600	11.9	27...

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
CNR/L...15012-25016..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CNR...200...250T..	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

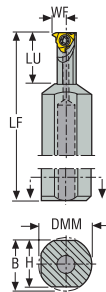
Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
CNR/L...15012-25016..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CNR...200...250T..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

DCINN2, modifié. Voir page(s) 33, 35

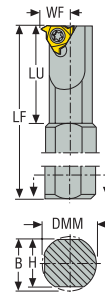
Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



SNR...09A



SNR/L



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	H	B	LF	LU	WF	DMM	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
SNR000750-55-09A	00086856	0.691	0.707	5.500	—	0.201	0.750	0.7	09NR..
SNR000375-40-11	00072380	0.336	0.350	4.000	—	0.285	0.375	0.2	11NR..
SNL00037540-11	00072403	0.336	0.350	4.000	—	0.285	0.375	0.2	11NL..
SNR00062555-11	00072332	0.441	0.470	5.500	1.250	0.315	0.625	0.7	11NR..
SNL00062555-11	00072405	0.441	0.470	5.500	—	0.315	0.625	0.4	11NL..
SNR000375-60-11H	00072376	0.336	0.350	6.000	—	0.285	0.375	0.4	11NR..
SNR000625-60-16	00072374	0.566	0.587	6.000	—	0.406	0.625	0.7	16NR..
SNL00062560-16	00072407	0.566	0.587	6.000	—	0.406	0.625	0.7	16NL..
SNR000625-80-16H	00072330	0.566	0.587	8.000	—	0.406	0.625	1.5	16NR..
SNR00075-70-22	00072314	0.691	0.707	7.000	—	0.492	0.750	0.7	22NR..
SNL0007570-22	00072411	0.691	0.707	7.000	—	0.492	0.750	0.9	22NL..
SNR000750-10-22H	00072370	0.691	0.707	10.000	—	0.492	0.750	2.7	22NR..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

	Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
..09		T07P-2	C02205-T07P
..11		T07P-2	C02506-T07P
..16		T15P-2	C03508-T15P
..22		T15P-2	C04011-T15P

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

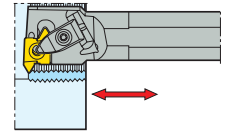
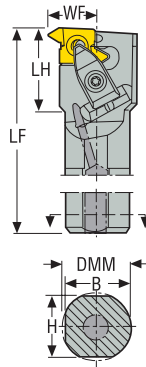
Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils, intérieurs

Pour plaquettes K, Snap-Tap®



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 154, 156, 158

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0025R20AHD	02556131	23,0	24,0	9999,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	–	0,7	20
CNR0032S20AHD	02556132	30,0	31,0	9999,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,4	20
CNR0040T20AHD	02556133	37,0	38,5	9999,0	300,0	28,0	50,0	40,0	51,0	40,0	2,6	20
CNL0025R20AHD	02556134	23,0	24,0	9999,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	–	0,7	20
CNL0032S20AHD	02556135	30,0	31,0	9999,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,4	20
CNR0032S26AHD	02556136	30,0	31,0	9999,0	250,0	27,0	61,0	32,0	50,0	50,0	1,5	26
CNR0040T26AHD	02556137	37,0	38,5	9999,0	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,6	26
CNR0050U26AHD	02556138	47,0	48,5	9999,0	350,0	36,0	62,0	50,0	65,0	–	4,9	26
CNR0063V26AHD	02556139	60,0	61,5	9999,0	400,0	42,5	64,0	63,0	80,0	63,0	8,9	26
CNL0040T26AHD	02556140	37,0	38,5	–	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,5	26

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
..20	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

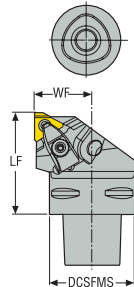
Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

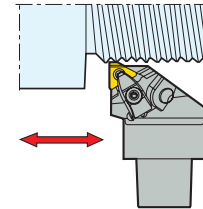
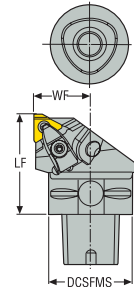
DCINN2, modifié. Voir page(s) 33, 35

Seco-Capto™ – Porte-outils, extérieurs
 Pour plaquettes S, Snap-Tap®


CER/L-..HD



CER/L-..CHD



–Version à droite représentée














–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	DCSFMS	LF	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
C4-CER-27050-16HD	02484547	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	16..
C4-CEL-27050-16HD	02484655	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	16..
C4-CER-27050-22HD	02484649	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	22..
C4-CEL-27050-22HD	02484656	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	22..
C5-CER-35060-16HD	02484650	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	16..
C5-CEL-35060-16HD	02484657	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	16..
C5-CER-35060-22HD	02484652	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,9 1.980	22..
C5-CEL-35060-22HD	02484658	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,9 1.980	22..
C5-CER-35060-27HD	02844418	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	27..
C5-CEL-35060-27HD	02844420	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	27..
C6-CER-45065-16HD	02484653	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	16..
C6-CEL-45065-16HD	02484661	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	16..
C6-CER-45065-22HD	02484654	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	22..
C6-CEL-45065-22HD	02484663	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	22..
C6-CER-45065-27HD	02484848	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	27..
C6-CEL-45065-27HD	02484860	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	27..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

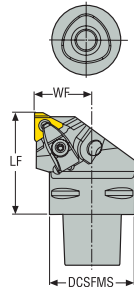
Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616
...45065-27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

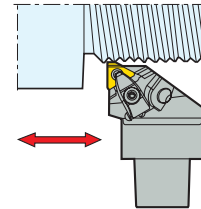
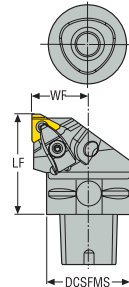
Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
													
...16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-7
...45065-27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils, extérieurs
 Pour plaquettes S, Snap-Tap®


CER/L-..HD



CER/L-..CHD



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159

Références	Numéro de produit	DCSFMS	LF	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
C4-CER-27050-16CHD	02484668	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	16
C4-CEL-27050-16CHD	02484795	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	16
C5-CER-35060-16CHD	02484784	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	16
C5-CEL-35060-16CHD	02484802	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,9 1.980	16
C6-CER-45065-16CHD	02484786	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	16
C6-CEL-45065-16CHD	02484843	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	16
C4-CER-27050-22CHD	02484775	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	22
C4-CEL-27050-22CHD	02484800	40,0 1.575	50,0 1.969	27,0 1.063	0,5 1.100	22
C5-CER-35060-22CHD	02484785	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,9 1.980	22
C5-CEL-35060-22CHD	02484804	50,0 1.969	60,0 2.362	35,0 1.378	0,8 1.760	22
C6-CER-45065-22CHD	02484790	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,4 3.090	22
C6-CEL-45065-22CHD	02484845	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	22
C6-CER-45065-27CHD	02484854	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,4 3.090	27
C6-CEL-45065-27CHD	02484862	63,0 2.480	65,0 2.559	45,0 1.772	1,3 2.870	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16CHD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22CHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27CHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Filetage au tour

MDT














Mini-Shaft™

Filetage

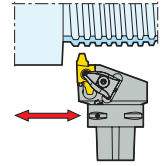
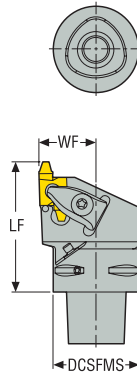
Taraudage

Annexes

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
													
...16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27CHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils, extérieurs
Pour plaquettes K, Snap-Tap®



–Version à droite représentée
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 153, 155, 157

Références	Numéro de produit	DCSFMS		LF		WF		Poids		CTWS
		mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces	kg	lbs	
C4-CER-27060-20HD	02853589	40,0	1.575	60,0	2.362	27,0	1.063	0,6	1.320	20..
C4-CER-27065-26HD	02853590	40,0	1.575	65,0	2.559	27,0	1.063	0,6	1.320	26..
C5-CER-35060-20HD	02853591	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	20..
C5-CER-35065-26HD	02790776	50,0	1.969	65,0	2.559	35,0	1.378	0,8	1.760	26..
C6-CER-45065-20HD	02853587	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	20..
C6-CER-45070-26HD	02853595	63,0	2.480	70,0	2.756	45,0	1.772	1,5	3.310	26..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
...20HD	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26HD	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
...20HD	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26HD	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

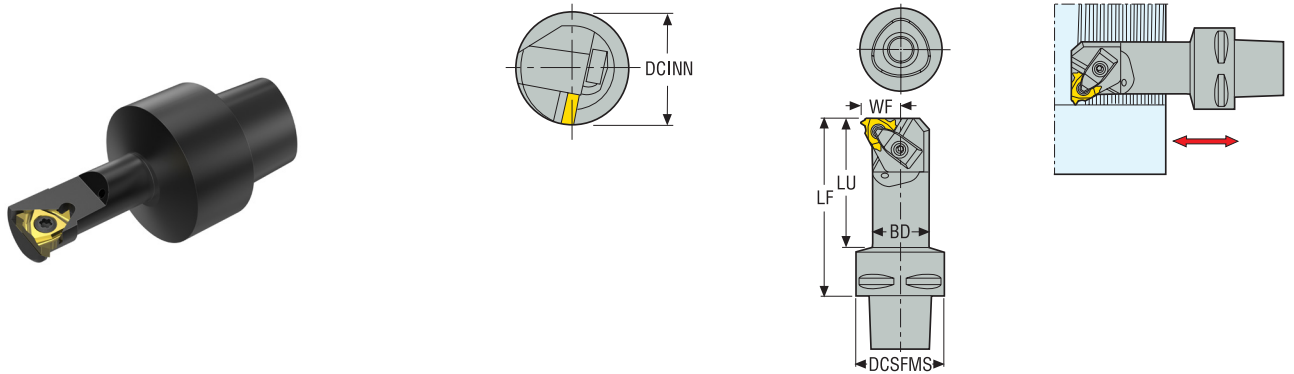
Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs

Pour plaquettes S, Snap-Tap®



– Version à droite représentée

– Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
C4-SNR-10060-16	00008610	16,0 0.630	40,0 1.575	19,0 0.748	60,0 2.362	37,0 1.457	10,0 0.394	0,3 0.660	16..
C4-CNR-14060-16HD	02555280	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16..
C4-CNR-17070-16HD	02555284	25,0 0.984	40,0 1.575	29,0 1.142	70,0 2.756	48,0 1.890	16,3 0.642	0,4 0.880	16..
C4-CNR-20090-16HD	02555320	32,0 1.260	40,0 1.575	36,0 1.417	90,0 3.543	69,0 2.717	19,8 0.780	0,7 1.540	16..
C4-CNL-14060-16HD	02555337	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16..
C4-CNL-17070-16HD	02555331	25,0 0.984	40,0 1.575	29,0 1.142	70,0 2.756	48,0 1.890	16,3 0.642	0,5 1.100	16..
C4-CNL-20090-16HD	02555371	32,0 1.260	40,0 1.575	36,0 1.417	90,0 3.543	69,0 2.717	19,8 0.780	0,7 1.540	16..
C4-CNR-22090-22HD	02555375	32,0 1.260	40,0 1.575	38,0 1.496	90,0 3.543	69,0 2.717	21,3 0.839	0,6 1.320	22..
C4-CNL-22090-22HD	02555384	32,0 1.260	40,0 1.575	38,0 1.496	90,0 3.543	69,0 2.717	21,3 0.839	0,6 1.320	22..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Clé	Vis de plaquette	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...10060-16	-	-	-	-	T15P-2	C03508-T15P	-	-	-
...14060, 17070-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22HD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	-	-	NX22-1	CS4009-T15P	-

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...10060-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22090-22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-

Filetage au tour

MDT

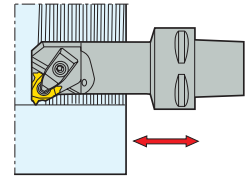
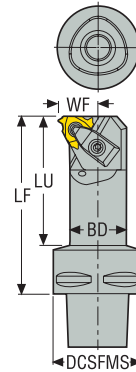
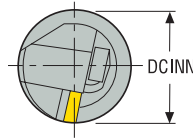
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	kg lbs	
C5-CNR-14060-16HD	02555383	20,0 0.787	50,0 1.969	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	1.320	16..
C5-CNR-17070-16HD	02555388	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	1.320	16..
C5-CNR-20090-16HD	02555391	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1.980	16..
C5-CNL-14060-16HD	02555739	20,0 0.787	50,0 1.969	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	1.320	16..
C5-CNL-17070-16HD	02555740	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	1.320	16..
C5-CNL-20090-16HD	02555741	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1.760	16..
C5-CNR-18070-22HD	02555742	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	1.320	22..
C5-CNR-22090-22HD	02555743	32,0 1.260	50,0 1.969	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1.760	22..
C5-CNL-18070-22HD	02555745	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	1.320	22..
C5-CNL-22090-22HD	02555747	32,0 1.260	50,0 1.969	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1.760	22..
C5-CNR-26105-27HD	02823806	40,0 1.575	50,0 1.969	46,0 1.811	105,0 4.134	83,7 3.295	24,78 0.976	2.650	27..
C5-CNL-26105-27HD	02823807	40,0 1.575	50,0 1.969	46,0 1.811	105,0 4.134	83,7 3.295	24,78 0.976	2.650	27..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...14060, 17070-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
...27HD	CHD27	T20P-7	-	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Filetage au tour

MDT














Mini-Shaft™

Filetage

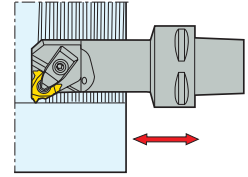
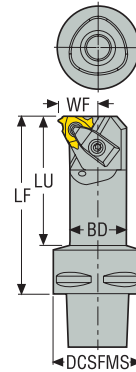
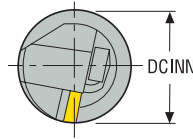
Taraudage

Annexes

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
													
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 163

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	kg lbs
C6-CNR-17075-16HD	02555750	25,0 0.984	63,0 2.480	29,0 1.142	75,0 2.953	53,0 2.087	16,3 0.642	0,9 1.980	16
C6-CNR-20090-16HD	02555762	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16HD	02555766	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNL-17075-16HD	02555768	25,0 0.984	63,0 2.480	29,0 1.142	75,0 2.953	53,0 2.087	16,3 0.642	0,9 1.980	16
C6-CNL-20090-16HD	02555769	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16HD	02555771	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...17075-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090, 24105-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...17075-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
...20090, 24105-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

Filetage au tour

MDT

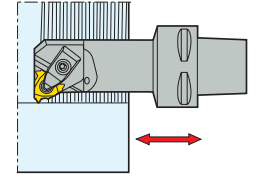
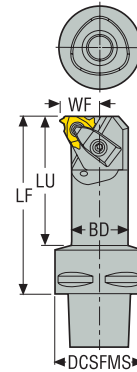
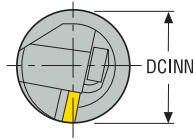
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 148, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 164, 165

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
C6-CNR-18075-22HD	02555772	25,0 0.984	63,0 2.480	30,0 1.181	75,0 2.953	53,0 2.087	17,8 0.701	0,9 1.980	22
C6-CNR-22090-22HD	02555773	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22HD	02555776	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22
C6-CNL-18075-22HD	02555777	25,0 0.984	63,0 2.480	30,0 1.181	75,0 2.953	53,0 2.087	17,8 0.701	0,9 1.980	22
C6-CNL-22090-22HD	02555832	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22HD	02555833	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22

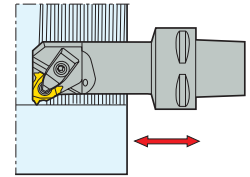
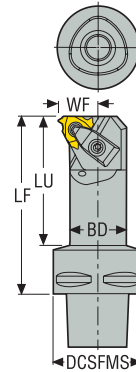
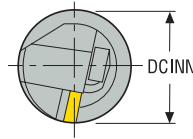
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
..18075, 22090..	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
..26105..	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
..18075, 22090..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
..26105..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 128, 129, 130 134, 135, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	kg lbs
C6-CNR-26105-27HD	02644670	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	77,0 3.031	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNR-36182-27HD	02485584	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	4,1 9.040	27
C6-CNL-26105-27HD	02644672	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	77,0 3.031	25,3 0.996	1,6 3.530	27
C6-CNL-36182-27HD	02644681	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	3,3 7.280	27
C8-CNR-36190-27HD	02644684	54,0 2.126	80,0 3.150	70,0 2.756	190,0 7.480	160,0 6.299	36,0 1.417	4,2 9.260	27
C8-CNL-36190-27HD	02644685	54,0 2.126	80,0 3.150	70,0 2.756	190,0 7.480	160,0 6.299	36,0 1.417	4,2 9.260	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
C6...							
C6...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	–	VX27-1	C05012-T15P	S7616
C8...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN8	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
C6...												
C6...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
C8...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filetage au tour

MDT

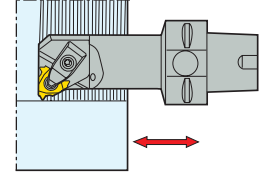
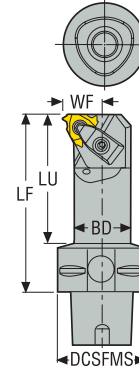
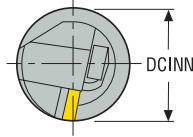
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
C4-CNR-14060-16CHD	02555834	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16
C4-CNL-14060-16CHD	02555835	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16
C5-CNR-17070-16CHD	02555836	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	0,6 1.320	16
C5-CNR-20090-16CHD	02555837	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	0,8 1.760	16
C5-CNL-17070-16CHD	02555839	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	0,6 1.320	16
C5-CNL-20090-16CHD	02555840	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	0,8 1.760	16
C5-CNR-18070-22CHD	02555841	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	0,6 1.320	22
C5-CNL-18070-22CHD	02555842	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	0,6 1.320	22

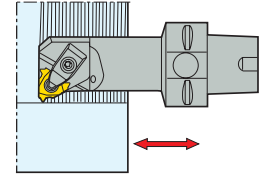
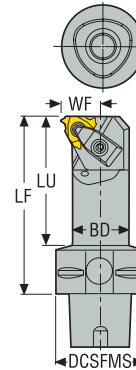
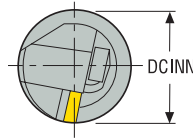
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
..14060/..17070-16CHD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
..18070-22CHD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
..20090-16CHD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
..14060/..17070-16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
..18070-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-
..20090-16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	kg lbs	
C6-CNR-20090-16CHD	02555843	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16CHD	02555844	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNL-20090-16CHD	02555845	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16CHD	02555847	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNR-22090-22CHD	02555848	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22CHD	02555849	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22
C6-CNL-22090-22CHD	02555850	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22CHD	02555852	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16CHD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22CHD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
...26105-22CHD	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22090-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...26105-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Filetage au tour

MDT

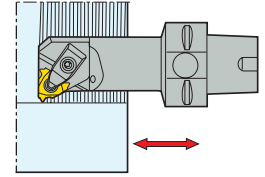
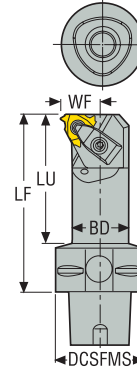
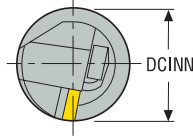
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils, intérieurs
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



–Version à droite représentée













–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 128, 129, 130, 134, 135, 152, 154, 156, 158, 159, 161, 162, 163

Références	Numéro de produit	BD mm Pouces	DCSFMS mm Pouces	DCINN mm Pouces	LF mm Pouces	LU mm Pouces	WF mm Pouces	Poids kg lbs	CTWS
C6-CNR-26105-27CHD	02644674	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNR-36182-27CHD	02644686	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	3,1 6.830	27
C6-CNL-26105-27CHD	02644677	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNL-36182-27CHD	02644687	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	4,1 9.040	27

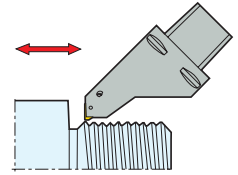
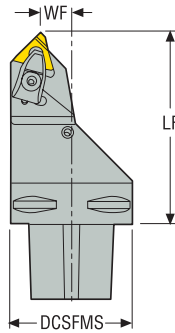
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
C6...	 CHD27	 T20P-7	 L86025-T20P	 VX27-1	 C05012-T15P	 S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
C6...	 MX27-1	 VX27-98.5	 VX27-2	 VX27-99.5	 VX27-0.5	 VX27-1.5	 VX27-98	 VX27-99	 VX27-3	 VX27-4	 VX27-0	 T15P-2

Seco-Capto™ – Porte-outils pour MTM
Pour plaquettes S, Snap-Tap®



—Version à droite représentée

—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165

Références	Numéro de produit	DCSFMS		LF		WF		Poids	CTWS	
		mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces			kg
C6-CER-18100-16HD	02509302	63,0	2.480	100,0	3.937	18,0	0.709	1,6	3.530	16
C6-CER-16100-22HD	02509303	63,0	2.480	100,0	3.937	16,0	0.630	1,6	3.530	22
C6-CER-12100-27HD	02509304	63,0	2.480	100,0	3.937	12,0	0.472	1,6	3.530	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (S)	Vis d'assise	Ressort
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN8	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN8	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN3	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Clé
...16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

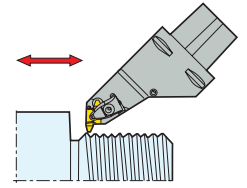
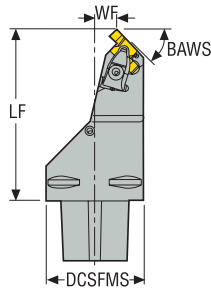
Filetage

Taraudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils pour MTM

Pour plaquettes K, Snap-Tap®



–Version à gauche représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 153, 155, 157

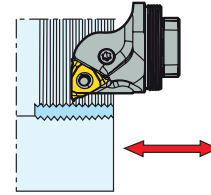
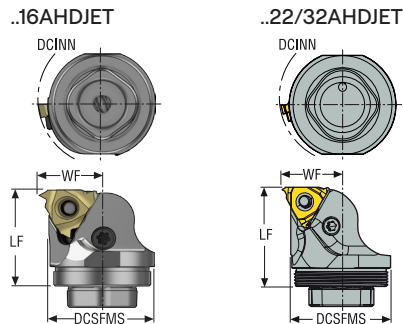
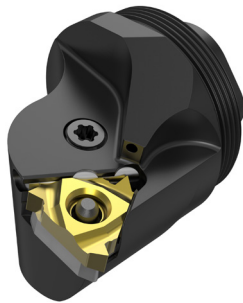
Références	Numéro de produit	DCSFMS		LF		WF		Poids	BAWS°	CTWS	
		mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces				kg
C6-CEL-14110-20HD	02509308	63,0	2.480	110,0	4.331	14,0	0.551	1,7	3.750	45	20..
C6-CEL-07110-26HD	02509309	63,0	2.480	110,0	4.331	7,0	0.276	1,7	3.750	45	26..
C6-CEL-18110-14	02509306	63,0	2.480	110,0	4.331	18,0	0.709	1,7	3.750	45	14..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Buse d'arrosage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
-14	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	CN8	KX14-2	CS3507-T09P	–
-20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26	CHD27	T20P-7	–	L86025-T20P	CN8	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
-14	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	–	T09P-2
-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Steadyline[®], têtes GL, Jetstream Tooling[®]
 Pour plaquettes S, Snap-Tap[®]


- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 122, 124, 128, 129, 130, 134, 135, 138, 140, 143, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 163
- CP * Pression d'arrosage max.

Références	Numéro de produit	DCSFMS		DCINN		LF		WF		CP	Poids	CTWS		
		mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces				bar	psi
GL25-PNR-17025-16AHDJET	03212499	25,0	0.984	29,0	1.142	25,0	0.984	16,3	0.642	200,0	7.874	0,1	0.220	16
GL25-PNL-17025-16AHDJET	03212502	25,0	0.984	29,0	1.142	25,0	0.984	16,3	0.642	200,0	7.874	0,1	0.220	16
GL32-PNR-20032-16AHDJET	03007255	32,0	1.260	36,0	1.417	32,0	1.260	19,8	0.780	200,0	7.874	0,2	0.440	16
GL32-PNL-20032-16AHDJET	03007256	32,0	1.260	36,0	1.417	32,0	1.260	19,8	0.780	200,0	7.874	0,2	0.440	16
GL40-PNR-24032-16AHDJET	03007261	40,0	1.575	44,0	1.732	32,0	1.260	23,8	0.937	200,0	7.874	0,3	0.660	16
GL40-PNL-24032-16AHDJET	03007262	40,0	1.575	44,0	1.732	32,0	1.260	23,8	0.937	200,0	7.874	0,3	0.660	16
GL50-PNR-29032-16AHDJET	03007264	50,0	1.969	54,0	2.126	32,0	1.260	28,8	1.134	200,0	7.874	0,4	0.880	16
GL50-PNL-29032-16AHDJET	03007265	50,0	1.969	54,0	2.126	32,0	1.260	28,8	1.134	200,0	7.874	0,5	1.100	16
GL32-PNR-22032-22AHDJET	03007257	32,0	1.260	38,0	1.496	32,0	1.260	21,3	0.839	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL32-PNL-22032-22AHDJET	03007258	32,0	1.260	38,0	1.496	32,0	1.260	21,3	0.839	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL40-PNR-26032-22AHDJET	03007263	40,0	1.575	46,0	1.811	32,0	1.260	25,3	0.996	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL40-PNL-26032-22AHDJET	03007468	40,0	1.575	46,0	1.811	32,0	1.260	25,3	0.996	200,0	7.874	0,3	0.660	22
GL50-PNR-31032-22AHDJET	03007266	50,0	1.969	56,0	2.205	32,0	1.260	30,3	1.193	200,0	7.874	0,4	0.880	22
GL50-PNL-31032-22AHDJET	03007267	50,0	1.969	56,0	2.205	32,0	1.260	30,3	1.193	200,0	7.874	0,5	1.100	22
GL40-PNR-27037-27AHDJET	03007260	40,0	1.575	48,0	1.890	37,0	1.457	26,8	1.055	200,0	7.874	0,3	0.660	27
GL50-PNR-32037-27AHDJET	03007259	50,0	1.969	58,0	2.283	37,0	1.457	31,8	1.252	200,0	7.874	0,4	0.880	27

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Vis de levier	Clé	Axe de serrage
..16..	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-2	AC4625
..22A..	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27A..	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Filetage au tour

MDT













Mini-Shaft™

Filetage

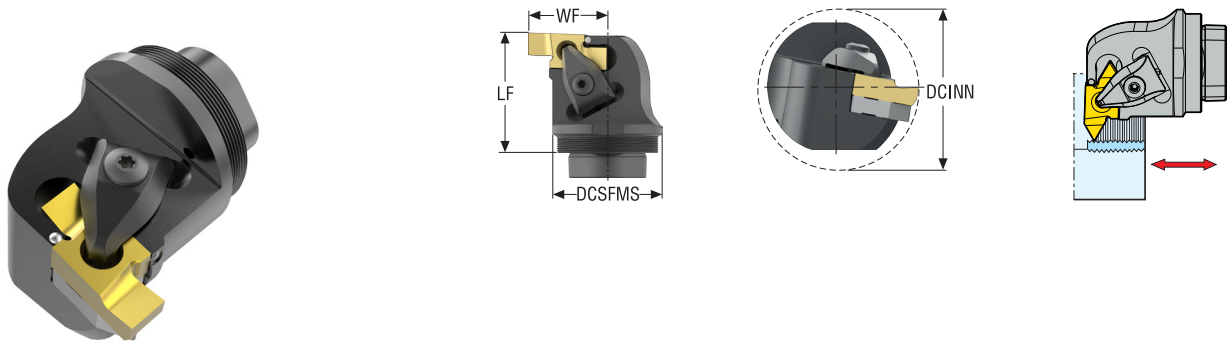
Taraudage

Annexes

Accessoires

Pour attachement	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)
												
..16..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22A..	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27A..	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

Steadyline®, têtes GL
Pour plaquettes K, Snap-Tap®



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 122, 123, 123, 124, 154, 156, 158
- CP * Pression d'arrosage max.

Références	Numéro de produit	DCSFMS	DCINN	LF	WF	CP	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	bar psi	kg lbs	
GL50-CNR-36055-26AHD	03051391	50,0 1.969	65,0 2.559	55,0 2.165	36,0 1.417	200,0 7.874	0,6 1.320	26 NR..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Vis de serrage	Assise (K)	Clé, bride	Vis d'assise	Ressort
GL50...	CHD27	L86025-T20P	KX26-2	T20P-2D	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
GL50...	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-2	T15P-2

Filetage au tour

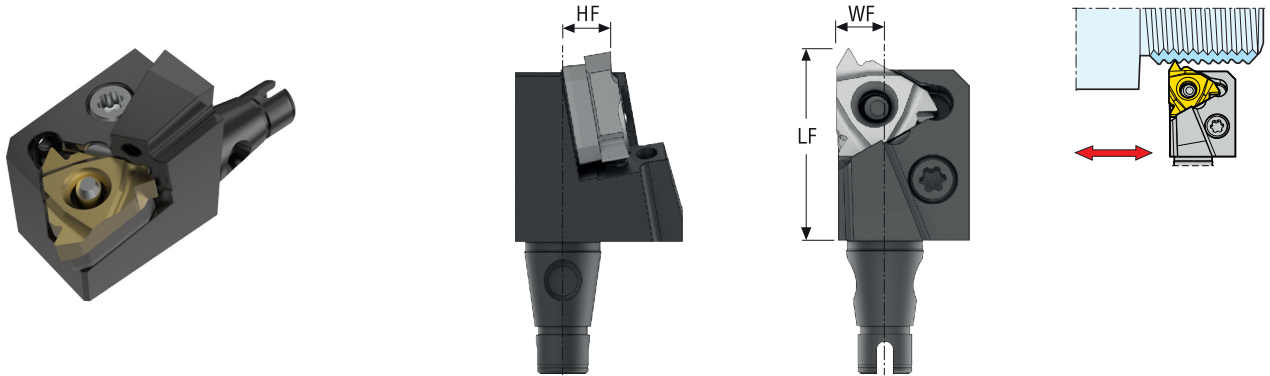
MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Tarudage

Annexes

Quick Change, Jetstream Tooling® têtes QC – Extérieur
 Pour plaquettes S, Snap-Tap®


- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 121, 123, 125, 126, 131, 132, 137, 139, 141, 142, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 165
- CP * Pression d'arrosage max.
- Pour le Guide technique, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	HF	LF	WF	CP	Poids	CTWS
		mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces			
QC12-PER-16HDJET	03280772	5,975 0.235	25,0 0.984	6,0 0.236	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC12-PEL-16HDJET	03280773	5,975 0.235	25,0 0.984	6,0 0.236	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC16-PER-16HDJET	03280774	7,9 0.311	25,0 0.984	8,0 0.315	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC16-PEL-16HDJET	03280775	7,9 0.311	25,0 0.984	8,0 0.315	200,0 7.874	0,1 0.220	16

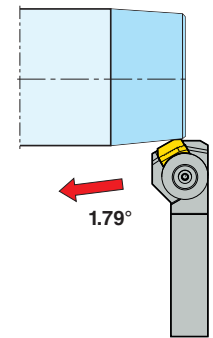
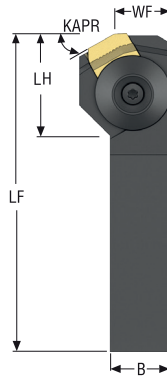
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Levier de serrage	Assise (S)	Clé	Vis de levier	Axe de serrage
..-16					
	PP3712	GXA16-1	T15P-2	LS0612-T15P	AC4625

Accessoires

Pour attachement	Couple de serrage	Assise (M)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Assise (S)	Dispositif de montage	Clé dynamométrique
..-16										
	3.0NM	MXA16-1	GXA16-0	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	SECO-MF7075-QC	T00-15P30

Porte-outils pour le peeling
Métrique



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 120

Références	Numéro de produit	KAPR°	H	B	LF	HF	WF	LH	Poids	CTWS
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CSXCR3232P25-R30	03120990	30	32,0	32,0	170,0	32,0	29,53	64,61	0,5	SCNN-R30

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis d'assise	Brise-copeaux	Vis de plaquette	Clé (Poignée-T)	Clé	Bouchon	Cale
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630

Filetage au tour

MDT

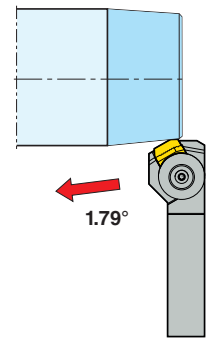
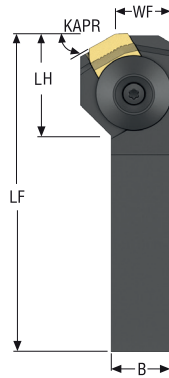
Mini-Shaft™

Filetage


Taraudage

Annexes


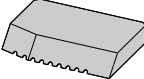


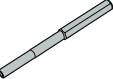



Porte-outils pour le peeling
Pouces



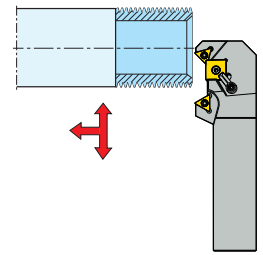
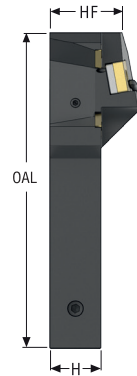
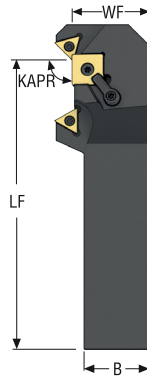
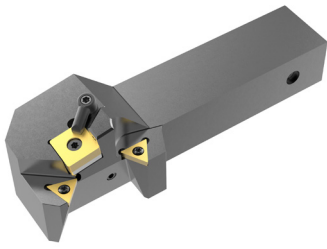
—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 120

Références	Numéro de produit	KAPR°	H	B	LF	HF	WF	LH	Poids	CTWS
			<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CSXCR20-8D-R30	03120991	30	1.250	1.250	6.693	1.250	1.163	2.545	3.3	SCNN-R30

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis d'assise	Brise-copeaux	Vis de plaquette	Clé (Poignée-T)	Clé	Bouchon	Cale
							
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630

Porte-outils pour l'ébavurage de tube
Métrique



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	KAPR°	H	B	LF	OAL	HF	WF	Poids	CTWS	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
MSGNR3240R19-TC-45-60	03120992	90	32,0	40,0	174,0	195,6	32,0	47,0	0,7	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Vis de serrage	Clé	Vis de plaquette	Assise	Clé (Poignée-T)	Clé	Bouchon	Axe de serrage
MSGNR...	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

Accessoires

Pour attachement	Couple de serrage
MSGNR...	3.0NM

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

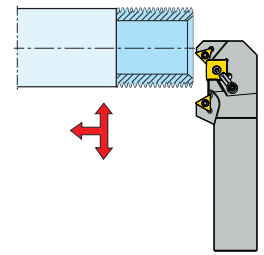
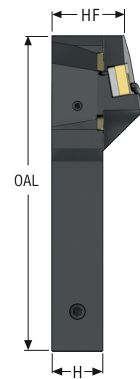
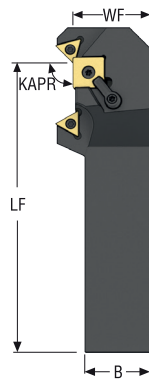
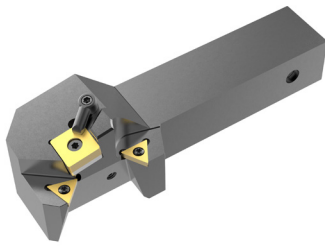
Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils pour l'ébavurage de tube

Pouces



–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	KAPR°	H	B	LF	OAL	HF	WF	Poids	CTWS	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs		
MSGNR-125-6-TC-45-60	03120993	90	1.250	1.500	6.850	7.701	1.260	1.850	5.1	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

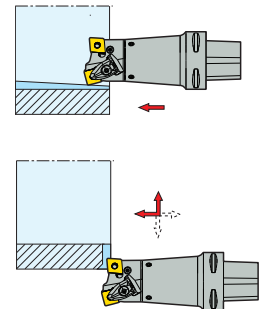
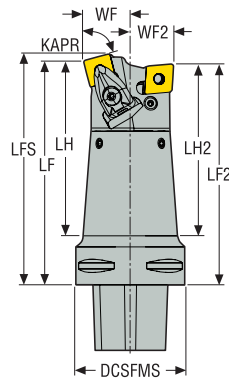
Pour attachement	Bride	Vis de serrage	Clé	Vis de plaquette	Assise	Clé (Poignée-T)	Clé	Bouchon	Axe de serrage
MSGNR...									
	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

Accessoires

Pour attachement	Couple de serrage
MSGNR...	3.0NM

Seco-Capto™, outils multi-plaquettes, intérieurs

Porte-outils pour plaquettes SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue
- Tournage
- GAMO -5° = angle d'attaque
- LAMS -10° = angle d'inclinaison
- KAPR = 75°
- C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Références	Numéro de produit	Seco-Capto taille	DCSFMS	LF	LF2	LFS	LH	LH2	WF	WF2	Poids	CTWS	
			mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	kg lbs	
C6-DSKNR2713015-PCLNL2512816	03031406	C6	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	0,9 1.980		
C6-DSKNL2713015-PCLNR2512816C	03032390	C6	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	2,3 5.070		

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Axe	Vis de serrage	Assise	Axe de levier	Vis de levier	Bouchon	Axe de serrage	Vis d'assise	Ressort
C6	CD16-S	FP2012	L86026-T20P	PCN160412	PP6017	LS0820	P6SS6X5G	RP8286	C05010-T20P	S7010

Accessoires

Pour attachement	Kit de serrage	Clé	Clé
C6	CD16-S16	T20P-7L	3SMS795

Filetage au tour

MDT

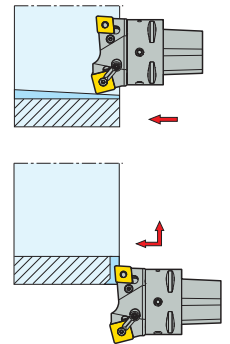
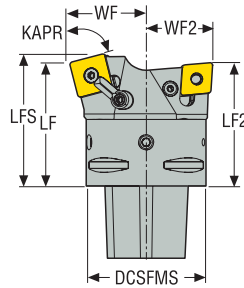
Mini-Shaft™

Filetage

Tarudage

Annexes

Seco-Capto™, outils multi-plaquettes, intérieurs



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue
- Tournage
- GAMO -5° = angle d'attaque
- LAMS -10° = angle d'inclinaison
- KAPR = 75°
- C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Références	Numéro de produit	Seco-Capto taille	DCSFMS	LF	LF2	LFS	WF	WF2	Poids	CTWS	
										mm Pouces	mm Pouces
C6-MSKNR4006519-PCLNL3506516	03032391	C6	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	0,7 1.540		
C6-MSKNL4006519-PCLNR3506516C	03032405	C6	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	1,5 3.310		
C8-MSKNR4508019-PCLNL4508016	03032403	C8	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,3 7.280		
C8-MSKNL4508019-PCLNR4508016C	03031407	C8	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,1 6.830		

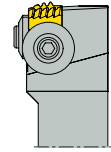
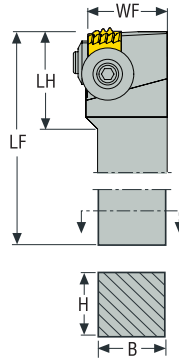
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Buse d'arrosage	Assise	Axe de levier	Vis de levier	Goupille	Bouchon	Vis	Axe de serrage
C6/C8	MC22	CN6	SSN190412	PP6017	LS0820	MN1920-T20P	P6SS6X5G	LD6024-T20P	RP8286


Accessoires

Pour attachement	Clé	Clé
C6/C8	T20P-7L	3SMS795

Porte-outils pour peignes à fileter, Extérieur
Snap-Tap®



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER3232P1-X	03048363	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	15.875
CER3232P5-X	03048364	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	25.000

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Clé	Clé
				
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

Filetage au tour

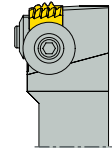
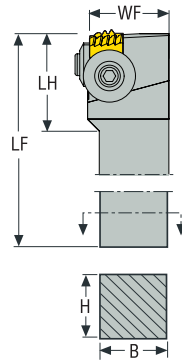
MDT

Mini-Shaft™


Filetage

Taraudage



Annexes

Porte-outils pour peignes à fileter, Extérieur
 Snap-Tap®


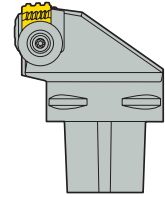
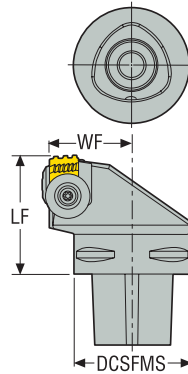
—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CER1256-1-X	03048365	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.3	15.875
CER1256-5-X	03048366	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.3	25.000


Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Clé	Clé
				
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

Seco-Capto™ – Porte-outils pour peignes à fileter, extérieurs
Snap-Tap®



–Version à droite représentée
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	WF	DCSFMS	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CER-45065-1-X	02995827	65,0	45,0	63,0	1,3	15.875
C6-CER-45065-5-X	02995828	65,0	45,0	63,0	1,4	25.000
C8-CER-55080-1-X	02995821	80,0	55,0	80,0	2,7	15.875
C8-CER-55080-5-X	02995822	80,0	55,0	80,0	2,8	25.000

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Clé	Clé
				
C6/C8-X	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

Filetage au tour

MDT

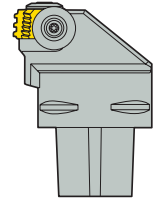
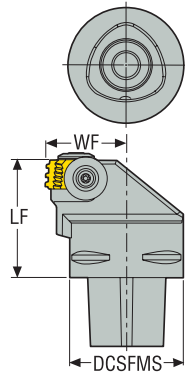
Mini-Shaft™

Filetage

Tarudage

Annexes

Seco-Capto™ – Porte-outils pour peignes à fileter, intérieurs Snap-Tap®



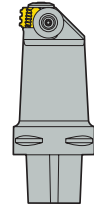
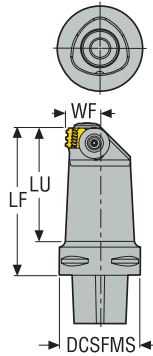
–Version à droite représentée
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	WF	DCSFMS	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNR-45065-1-X	02995829	65,0	45,0	63,0	1,5	15.875
C6-CNR-45065-5-X	02995831	65,0	45,0	63,0	1,5	25.000
C8-CNR-55080-1-X	02995823	80,0	55,0	80,0	2,9	15.875
C8-CNR-55080-5-X	02995825	80,0	55,0	80,0	3,0	25.000
C8-CNL-55080-1-X	03118011	80,0	55,0	80,0	1,9	15.875
C8-CNL-55080-5-X	03118015	80,0	55,0	80,0	1,7	25.000


Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Buse d'arrosage	Clé	Clé
...CNL...					
...CNR...	W200613-T20P	W240618-T25P	-	T20P-7	T25P-7
...CNR...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7






Seco-Capto™ – Porte-outils pour peignes à fileter, intérieurs
Snap-Tap®



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	LU	WF	DCSFMS	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
C6-CNR-27115-1-X	03003765	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	15.875
C6-CNR-27115-5-X	03010914	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	25.000

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Buse d'arrosage	Clé	Clé
C6...					
	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7

Filetage au tour

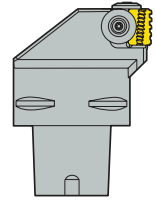
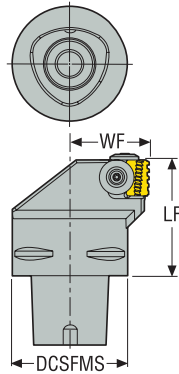
MDT

Mini-Shaft™

Filetage


Taraudage

Annexes






Seco-Capto™ – Porte-outils pour peignes à fileter, intérieurs
 Snap-Tap®


–Version à gauche représentée

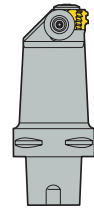
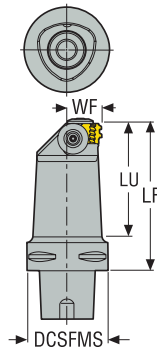
–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	WF	DCSFMS	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNL-45065-1C-X	02995830	65,0	45,0	63,0	1,4	15.875
C6-CNL-45065-5C-X	02995832	65,0	45,0	63,0	1,3	25.000
C8-CNL-55080-1C-X	02995824	80,0	55,0	80,0	2,9	15.875
C8-CNL-55080-5C-X	02995826	80,0	55,0	80,0	0,7	25.000


Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Buse d'arrosage	Clé	Clé
					
C6/C8...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7






Seco-Capto™ – Porte-outils pour peignes à fileter, intérieurs
Snap-Tap®



—Version à gauche représentée
—Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	LU	WF	DCSFMS	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
C6-CNL-27115-1C-X	03003766	115,0	88,0	27,0	63,0	2,0	15.875
C6-CNL-27115-5C-X	03010915	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	25.000

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Buse d'arrosage	Clé	Clé
C6...					
	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7

Filetage au tour

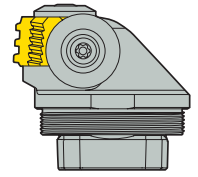
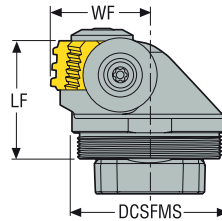
MDT

Mini-Shaft™


Filetage

Taraudage






Annexes

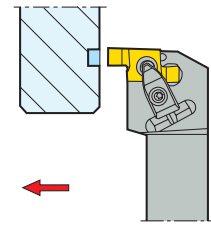
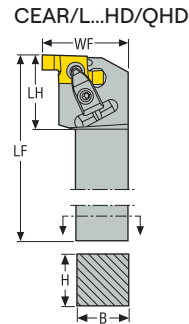
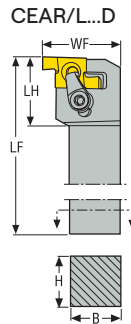
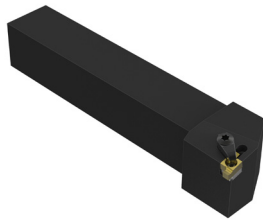
Steadyline®, têtes GL – Porte-outils pour peignes à fileter, intérieurs
 Snap-Tap®


–Version à droite représentée
 –Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 166

Références	Numéro de produit	LF	WF	DCSFMS	Poids	CP	CTWS
		mm	mm	mm	kg	bar	
GL50-CNR-32035-9-I	03011855	35,0	32,0	50,0	0,4	200,0	12.700
GL50-CNR-32038-1-X	03008525	38,0	32,0	50,0	0,5	200,0	15.875
GL50-CNR-32044-5-X	03008552	44,0	32,0	50,0	0,5	200,0	25.000
GL50-CNL-32035-9-I	03011856	35,0	32,0	50,0	0,5	200,0	12.700
GL50-CNL-32038-1-X	03008526	38,0	32,0	50,0	0,5	200,0	15.875
GL50-CNL-32044-5-X	03008553	44,0	32,0	50,0	0,4	200,0	25.000

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Kit de serrage	Kit de serrage	Clé, bride	Clé	Clé
...1-X, ...5-X	 W200613-T20P	 W240618-T25P	 -	 T20P-2D	 T25P-7
...9-1	-	W200613-T20P	T20P-2D	-	-

Porte-outils pour gorges axiales peu profondes
 Snap-Tap®


–Version à droite représentée
 –Pour le programme de plaquettes et INPLM, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF 10../14../20..	WF2 12..	LH 10../14..	INPLM 10../14../20..	INPLM2 12..	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CEAR2525M10D	02411447	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAL2525M10D	02411448	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAR2525M14HD	02627517	25,0	25,0	150,0	36,85	–	31,0	22,0	–	0,8	14..
CEAL2525M14HD	02627516	25,0	25,0	150,0	36,85	–	31,0	22,0	–	0,9	14..
CEAR2525M20QHD	02528518	25,0	25,0	150,0	39,35	–	35,0	28,0	–	0,9	20..
CEAL2525M20QHD	02528519	25,0	25,0	150,0	39,35	–	35,0	28,0	–	0,9	20..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (KL)	Assise (KR)	Vis d'assise	Ressort
CEAR..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	–	AKR10	CS2507-T07P	–
CEAL..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	AKL10	–	CS2507-T07P	–
CEAR..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	–	AKR14	CS3507-T09P	S6912
CEAL..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	AKL14	–	CS3507-T09P	S6912
CEAR..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	–	AKR20	CS4009-T15P	S7616
CEAL..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	AKL20	–	CS4009-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Clé
CEAR..10	KX12-2	T07P-2
CEAL..10	KX12-2	T07P-2
CEAR..14	–	T09P-2
CEAL..14	–	T09P-2
CEAR..20	–	T15P-2
CEAL..20	–	T15P-2

Assise KX12-2 pour plaquette 12..

Filetage au tour

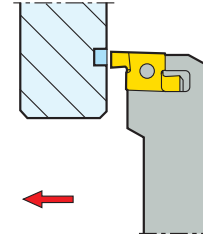
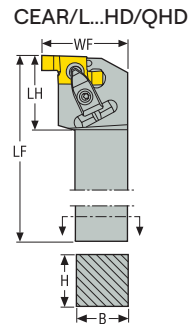
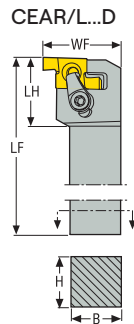
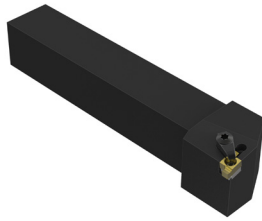
MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage








Annexes

Porte-outils pour gorges axiales peu profondes
 Snap-Tap®




—Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CEAR1006-10	00072625	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.2	10/12EAR
CEAL1006-10	00072613	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.0	10/12EAL
CEAR1006-14	00072623	1.000	1.000	6.000	1.451	1.110	2.2	14EAR

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour taille	Clé	Kit de serrage	Assise (KL)	Assise (KR)	Assise	Clé	Vis d'assise
							
CEAL...-10	T15P-2	CSP16-T15P	AKL10	-	-	-	CS2507-T07P
CEAR...-10	T15P-2	CSP16-T15P	-	AKR10	-	-	CS2507-T07P
CEAR...-14	T15P-2	CSP16-T15P	-	-	AKR14	T09P-2	CS3507-T09P

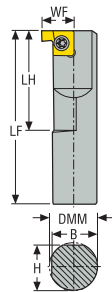
Accessoires

Pour taille	Assise (K)	Clé
		
CEAL...-10	KX12-2	T07P-2
CEAR...-10	-	T07P-2
CEAR...-14	-	-

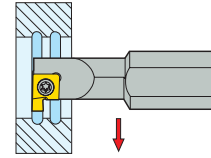
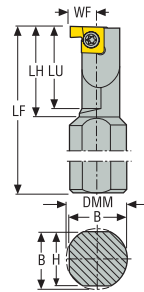
Porte-outils pour gorges de précision
Snap-Tap®



SNR/L..H09



SNR/L



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage
- DCINN - diamètre d'alésage minimum

Références	Numéro de produit	H	B	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
SNR0010H9	75025330	9,5	9,5	100,0	-	7,5	20,0	10,0	14,0	0,1	9..
SNR0010K9	75025332	15,5	15,5	125,0	23,0	6,5	25,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNR0013L9	75025334	15,5	15,5	140,0	30,0	8,0	32,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNR0016M9	75025336	15,5	15,5	150,0	38,0	9,5	40,0	16,0	20,0	0,3	9..
SNL0010H9	75025331	9,5	9,5	100,0	-	7,5	20,0	10,0	14,0	0,1	9..
SNL0010K9	75025333	15,5	15,5	125,0	23,0	6,5	25,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNL0013L9	75025335	15,5	15,5	140,0	30,0	8,0	32,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNL0016M9	75025337	15,5	15,5	150,0	38,0	9,5	40,0	16,0	20,0	0,3	9..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
..9	 T07P-2	 C02506-T07P

Filetage au tour

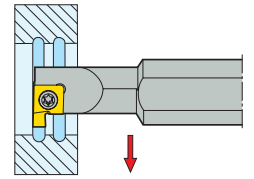
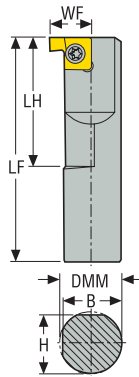
MDT

Mini-Shaft™


Filetage

Tarudage

Annexes

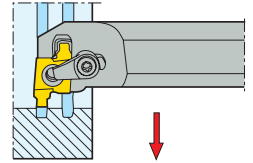
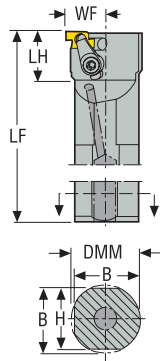
Porte-outils pour gorges de précision
 Snap-Tap®


—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
SNR000375-50-9	00072560	0.625	0.654	5.000	0.266	1.000	0.375	0.4	9..
SNR00050-55-9	00072586	0.441	0.470	5.500	0.319	1.250	0.500	0.4	9..
SNR000625-60-9	00072588	0.566	0.587	6.000	0.378	1.500	0.625	0.7	9..
SNL00037540-9	00072552	0.336	0.350	4.000	0.299	—	0.375	0.2	9..
SNL00037550-9	00072595	0.336	0.350	5.000	0.259	1.000	0.375	0.4	9..
SNR000375-60-9H	00072562	0.441	0.350	6.000	0.299	—	0.375	0.7	9..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour taille	Clé	Vis de plaquette
..9	 T07P-2	 C02506-T07P

Porte-outils pour gorges de précision
 Snap-Tap®


- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage
- DCINN - diamètre d'alésage minimum
- WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	WF2	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0020P10DA	02411454	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNR0025R10DA	02411459	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,6	10../12..
CNR0032S10DA	02411467	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNL0020P10DA	02411456	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNL0025R10DA	02411464	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,6	10../12..
CNL0032S10DA	02411468	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNR0020P14A	00040041	18,0	19,0	170,0	15,0	–	32,0	20,0	30,0	–	0,4	14..
CNR0025R14A	00040042	23,0	24,0	200,0	17,5	–	45,0	25,0	34,0	–	0,7	14..
CNR0032S14A	00040043	30,0	31,0	250,0	21,0	–	48,0	32,0	40,0	–	1,4	14..
CNR0040T14A	00040044	37,0	38,5	300,0	25,0	–	50,0	40,0	48,0	–	2,6	14..
CNL0020P14A	00040045	18,0	19,0	170,0	15,0	–	32,0	20,0	30,0	–	0,4	14..
CNL0025R14A	00040046	23,0	24,0	200,0	17,5	–	45,0	25,0	34,0	–	0,7	14..
CNL0032S14A	00040047	30,0	31,0	250,0	21,0	–	48,0	32,0	40,0	–	1,4	14..

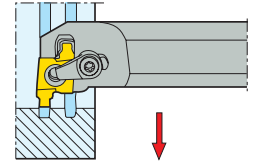
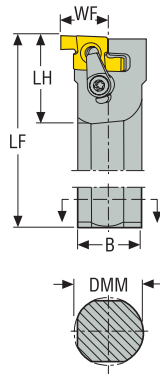
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Kit de serrage	Assise (K)	Vis d'assise
..10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Clé
..10	KX12-2	T07P-2
..14	–	T09P-2

 Assise [KX12-2](#) pour plaquette 12..

Porte-outils pour gorges de précision
 Snap-Tap®


—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs	
CNR000757-10	00072573	0.691	0.707	7.000	0.490	1.480	0.750	0.9	10../12..
CNL000757-10	00072624	0.650	0.707	7.000	0.490	1.480	0.750	0.9	10../12..
CNR001008-10	00072569	0.921	0.957	8.000	0.618	2.500	1.000	1.8	10../12..
CNL001008-10	00072610	0.902	0.957	8.000	0.620	1.559	1.000	1.8	10../12..
CNR0012510-10	00072563	1.150	1.209	10.000	0.750	1.772	1.250	3.3	10../12..
CNR0015012-10	00072592	1.339	1.427	12.008	0.858	1.772	1.500	0.4	10../12..
CNR00075010-10-H	00072583	0.691	0.730	10.000	0.490	1.480	0.750	2.7	10../12..
CNR000757-14	00072571	0.691	0.707	7.000	0.570	1.693	0.750	0.9	14..
CNR001008-14	00072567	0.921	0.957	8.000	0.700	1.732	1.000	2.0	14..
CNL001008-14	00072582	1.000	0.961	8.000	0.704	—	1.000	1.8	14..
CNR0012510-14	00072561	1.150	1.209	10.000	0.831	1.969	1.250	3.3	—

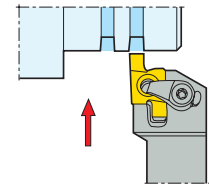
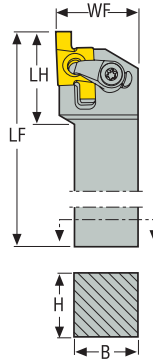
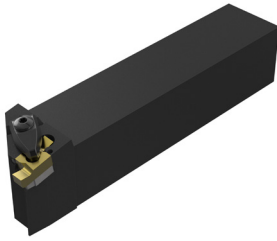
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour taille	Clé	Kit de serrage	Assise (K)	Vis d'assise
..-10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-10-10-H	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

Accessoires

Pour taille	Assise (K)	Clé
..-10	KX12-2	T07P-2
..-10-10-H	—	T07P-2
..-14	—	—

Porte-outils pour gorges de précision
Snap-Tap



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
CER0504-10Q	00072566	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	10../12..
CER0755-10Q	00072564	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	10../12..
CEL0755-10Q	00072559	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.1	10../12..
CER1006-10Q	00072600	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.8	10../12..
CEL1006-10Q	00072596	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.8	10../12..
CER1006-14Q	00072634	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.8	14..
CEL1006-14Q	00072628	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	2.0	14..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour taille	Clé	Kit de serrage	Assise (K)	Vis d'assise
..-10	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX10-2	 CS2507-T07P
..-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

Accessoires

Pour taille	Assise (K)	Clé
..-10	 KX12-2	 T07P-2
..-14	-	T09P-2

Filetage au tour

MDT

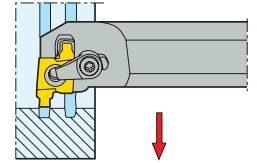
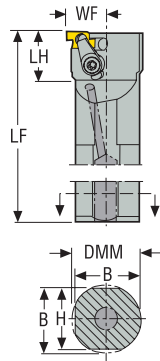
Mini-Shaft™

Filetage

Taroudage

Annexes

Porte-outils pour gorges de précision
Snap-Tap®



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage
- DCINN - diamètre d'alésage minimum
- WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs	
CNR001008-20AHD	02562823	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.000	1.400	-	1.8	20..
CNL001008-20AHD	02562826	1.268	1.268	7.992	0.705	1.969	1.250	1.400	-	1.5	20..
CNR0012510-20AHD	02562824	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.250	1.700	1.400	3.3	20..
CNL0012510-20AHD	02562827	1.268	1.268	10.000	0.945	2.165	1.250	1.700	1.400	2.9	20..
CNR0015012-20AHD	02562825	1.268	1.268	12.008	1.063	2.165	1.250	2.000	1.600	5.5	20..
CNL0015012-20AHD	02562828	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	1.500	2.000	1.600	5.1	20..
CNR0012510-26AHD	02562830	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	1.250	2.000	1.600	3.1	26..
CNL0012510-26AHD	02564043	1.268	1.268	10.000	1.063	2.323	1.250	2.000	1.600	3.1	26..
CNR0015012-26AHD	02562831	1.339	1.427	12.008	1.183	2.323	1.500	2.100	2.100	5.1	26..
CNL0015012-26AHD	02563555	1.268	1.268	12.008	1.177	2.323	1.250	2.100	2.100	4.9	26..
CNR0017514-26AHD	02562832	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	1.750	2.300	1.800	8.2	26..
CNL0017514-26AHD	02563563	1.268	1.268	13.976	1.307	2.283	1.250	2.300	1.800	8.4	26..
CNR0020014-26AHD	02562833	1.268	1.268	13.976	1.433	2.283	1.250	2.500	2.000	11.5	26..
CNR0025016-26AHD	02562834	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	2.500	3.000	2.500	20.7	26..
CNL0025016-26AHD	02563564	1.268	1.268	15.984	1.683	2.283	1.250	3.000	2.500	20.7	26..

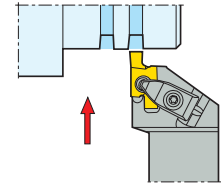
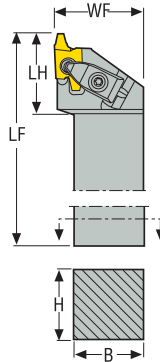
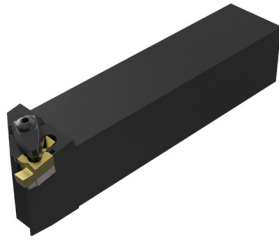
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
..-20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..-26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
..-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Porte-outils pour gorges de précision
Snap-Tap



—Version à droite représentée
—Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		
CER1006-20QHD	02529045	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.8	20..
CEL1006-20QHD	02529053	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.8	20..
CER1256-20QHD	02529057	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.7	20..
CEL1256-20QHD	02529061	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	2.9	20..
CER1006-26QHD	02529063	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.0	26..
CEL1006-26QHD	02529064	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.2	26..
CER1256-26QHD	02529066	1.250	1.250	6.000	1.500	1.800	2.9	26..
CER1506-26QHD	02529069	1.500	1.500	6.000	1.750	1.800	4.0	26..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour taille	Bride	Clé	Vis de serrage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
..-20Q	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..-26Q	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessoires

Pour taille	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
..-20Q	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..-26Q	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filetage au tour

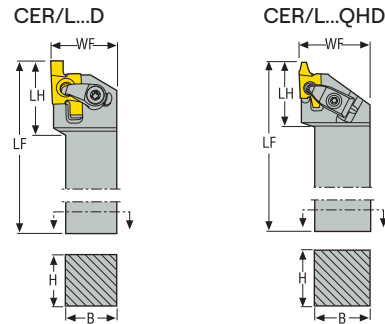
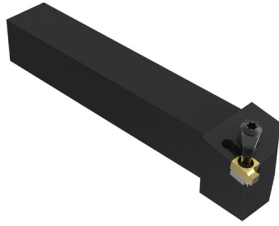
MDT

Mini-Shaft™


Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils pour gorges de précision
 Snap-Tap®


—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, consultez le catalogue
 Tournage

Références	Numéro de produit	H	B	LF 10../14..	LF2 12	WF	LH 10../14..	LH2 12	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1212M10D	02435850	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CER1616H10D	02411427	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,3	10../12..
CER2020K10D	02411428	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CER2525M10D	02411430	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CER3225P10D	02411432	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CEL1212M10D	02435852	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CEL1616H10D	02411436	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,3	10../12..
CEL2020K10D	02411437	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CEL2525M10D	02411438	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CEL3225P10D	02411440	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CER2525M14QHD	02538606	25,0	25,0	150,0	—	32,0	26,0	—	0,8	14..
CER3225P14QHD	02627519	32,0	25,0	170,0	—	32,0	26,0	—	1,1	14..
CER3232P14QHD	02627520	32,0	32,0	170,0	—	32,0	26,0	—	1,4	14..
CEL2525M14QHD	02627518	25,0	25,0	150,0	—	32,0	26,0	—	0,8	14..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

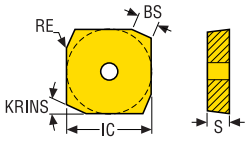
Pour attachement	Bride	Clé	Kit de serrage	Vis de serrage	Assise (K)	Vis d'assise	Ressort
..10	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	KX10-2	CS2507-T07P	—
..14	CHD16	T15P-2	—	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

Accessoires

Pour attachement	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Assise (K)	Clé
..10	KX12-2	—	—	—	—	—	T07P-2
..14	—	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	T09P-2

Assise KX12-2 pour plaquette 12..

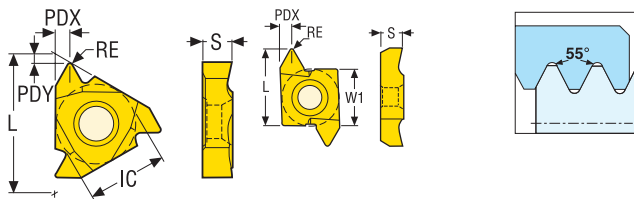
SCNN pour le peeling



								Nuances
Références	Remarque	RE	BS	IC	S	KRINS°	Revêtues	
		mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		TP250T	
SCNN250640-R25	*	4,0 <i>0.157</i>	6,2 <i>0.244</i>	25,0 <i>0.984</i>	6,35 <i>0.250</i>	23	■	
SCNN250640-R30		4,0 <i>0.157</i>	6,6 <i>0.260</i>	25,0 <i>0.984</i>	6,35 <i>0.250</i>	28	■	

* La plaquette R25 ne peut être montée sur les outils standards R30 - uniquement sur des outils R25

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Profil partiel 55° – filetage extérieur
 Snap-Tap®


16ER..

16ER..A

16ER..A1

16ER..A2

16V55*

22ER..

26ER/26NR..

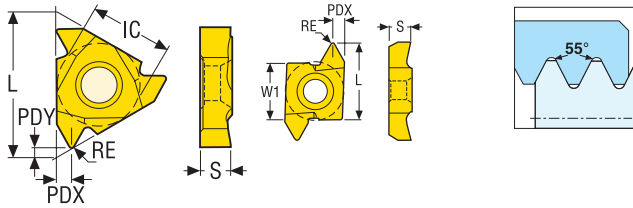


Réf. plaquette à droite	Pas	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
16ERA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■		■
16ERAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■		
16ERG55-A	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ERG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ERN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	–	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		■
26ERK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 <i>0.028</i>	–	5,0 <i>0.197</i>	–	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■	■		
26NRK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 <i>0.028</i>	–	5,0 <i>0.197</i>	–	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>			■		
16V55	–	–	–	–	–	–	–	–	–			■		

Réf. Plaquette à gauche	Pas	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
16ELA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ELAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ELG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ELN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	–	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

* Contenu du kit outils : 3 pièces 16ERG55, CP500, 3 pièces 16NRG55, CP500, 2 pièces 16ERA55, CP500, 2 pièces 16NRA55, CP500

Profil partiel 55° – filetage intérieur
 Snap-Tap®


09NR/11Nx/16Nx/22Nx..

16NR..A

16NR..A1

16NR..A2

26ER/26NR..



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

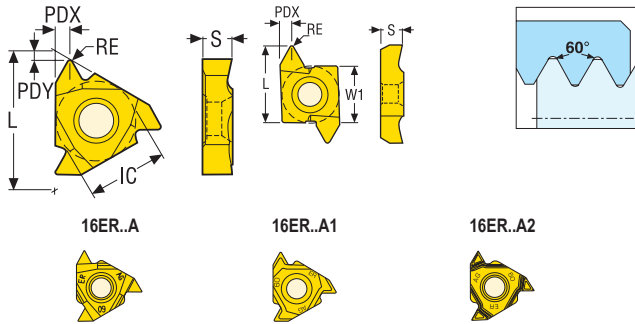
Taraudage

Annexes

Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances				
	mm	TPI								Revêtues				Non revêtues
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	–	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NRAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NRAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NRG55-A	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NRN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
26ERK55	5,5-10	4,5-2,5	0,7 0.028	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		

Réf. Plaque à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances				
	mm	TPI								Revêtues				Non revêtues
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NLN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

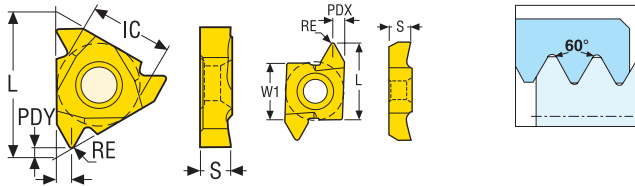
Profil partiel 60° – filetage extérieur
 Snap-Tap®


Réf. plaque à droite	Pas	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces						
16ERA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERA60-A	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERA60-A1	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERA60-A2	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERAG60-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERG60	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERG60-A	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERG60-A1	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERG60-A2	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ERN60	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
26ERK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NRK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
16V60	–	–	–	–	–	–	–	–	–			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

* Contenu du kit outils : 3 pièces 16ERG60, CP500, 3 pièces 16NRG60, CP500, 2 pièces 16ERA60, CP500, 2 pièces 16NRA60, CP500

Réf. Plaque à gauche	Pas	RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces						
16ELA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELG60	1,75-3	8-14	0,18 0.007	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ELN60	3,5-5	5-7	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

Profil partiel 60° – filetage intérieur
 Snap-Tap®


11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

26ER/26NR



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

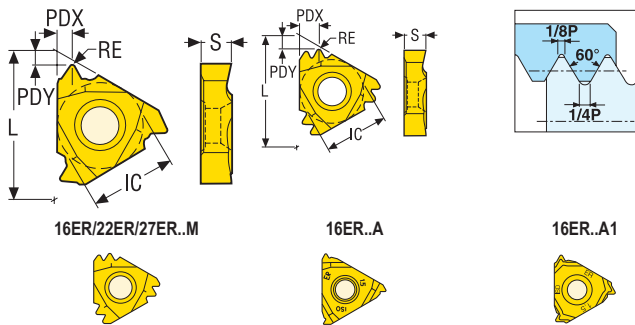
Annexes

Réf. plaque à droite	Pas		RE mm Pouces	PDY mm Pouces	PDX mm Pouces	IC mm Pouces	W1 mm Pouces	L mm Pouces	S mm Pouces	Nuances				
	mm	TPI								Revêtues				Non revêtues
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	–	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
11NRA60-A	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NRA60-A1	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NRA60-A2	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NRAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NRAG60-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NRAG60-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG60-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG60	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NRG60-A	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NRG60-A1	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG60-A2	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NRN60	3,5-5	7-5	0,25 0.010	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
26NRK60	5,5-10	4,5-2,5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26ERK60	5,5-10	4,5-2,5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		

Réf. Plaque à gauche	Pas		RE mm Pouces	PDY mm Pouces	PDX mm Pouces	IC mm Pouces	W1 mm Pouces	L mm Pouces	S mm Pouces	Nuances				
	mm	TPI								Revêtues				Non revêtues
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NLA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NLA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLG60	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NLN60	3,5-5	7-5	0,25 0.010	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

ISO Métrique – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ISO965/1 - 1980
3h/4h

Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER0.5ISO	0,5	-	0,06 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER0.75ISO	0,75	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER0.8ISO	0,8	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.0ISO	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.25ISO	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.5ISO	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.75ISO	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER2.0ISO	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER2.5ISO	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER3.0ISO	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
22ER3.5ISO	3,5	-	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
22ER4.0ISO	4	-	0,53 0.021	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
22ER4.5ISO	4,5	-	0,59 0.023	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22ER5.0ISO	5	-	0,66 0.026	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■		■		■
27ER5.5ISO	5,5	-	0,72 0.028	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27ER6.0ISO	6	-	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		
16ER1.0ISO-A	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.25ISO-A	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.5ISO-A	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.75ISO-A	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER2.0ISO-A	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER2.5ISO-A	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER3.0ISO-A	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.0ISO-A1	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.25ISO-A1	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

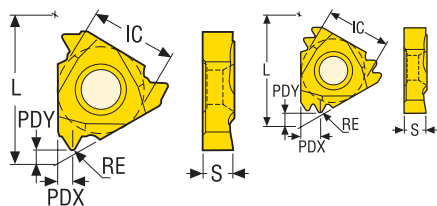
Filetage au tour	Réf. plaquelette à droite									Nuances				
	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	16ER1.5ISO-A1	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.75ISO-A1	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER2.0ISO-A1	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER2.5ISO-A1	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER3.0ISO-A1	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
MDT	16ER1.0ISO-A2	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.25ISO-A2	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.5ISO-A2	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.75ISO-A2	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER2.0ISO-A2	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER2.5ISO-A2	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER3.0ISO-A2	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
Mini-Shaft™	16ER1.0ISO-TT	1	-	0,14 0.006	1,3 0.051	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.5ISO-TT	1,5	-	0,22 0.009	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER2.0ISO-TT	2	-	0,29 0.011	1,6 0.063	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.0ISO3M	1	-	0,14 0.006	1,5 0.059	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER1.5ISO2M	1,5	-	0,22 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
Filetage	22ER1.5ISO3M	1,5	-	0,22 0.009	2,3 0.091	3,6 0.142	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	22ER2.0ISO2M	2	-	0,29 0.011	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	22ER2.0ISO3M	2	-	0,29 0.011	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	27ER3.0ISO2M	3	-	0,42 0.017	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
Taraudage	Réf. Plaquette. à gauche									Nuances				
	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	16EL0.5ISO	0,5	-	0,06 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL0.75ISO	0,75	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL0.8ISO	0,8	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL1.0ISO	1	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL1.25ISO	1,25	-	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL1.5ISO	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		
	16EL1.75ISO	1,75	-	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL2.0ISO	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL2.5ISO	2,5	-	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
Annexes														

Réf. Plaquette, à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>
16EL3.0ISO	3	-	0,42 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22EL3.5ISO	3,5	-	0,47 <i>0.019</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL4.0ISO	4	-	0,53 <i>0.021</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL4.5ISO	4,5	-	0,59 <i>0.023</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL5.0ISO	5	-	0,66 <i>0.026</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

ISO Métrique – Filetage intérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 ISO965/1 - 1980
 3h/4h

09NR/11Nx/16Nx/22Nx/27NR

11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

16NR/22NR..M

16NR..TT



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
09NR0.5ISO	0,5	-	0,04 <i>0.002</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,6 <i>0.024</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR0.8ISO	0,8	-	0,07 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,6 <i>0.024</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR1.0ISO	1	-	0,07 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR1.25ISO	1,25	-	0,11 <i>0.004</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR1.5ISO	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR1.75ISO	1,75	-	0,12 <i>0.005</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
09NR2.0ISO	2	-	0,17 <i>0.007</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,9 <i>0.035</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
11NR0.5ISO	0,5	-	0,03 <i>0.001</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			■
11NR0.75ISO	0,75	-	0,04 <i>0.002</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			■
11NR1.0ISO	1	-	0,08 <i>0.003</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>	■		■	■		■
11NR1.25ISO	1,25	-	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			■
11NR1.5ISO	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>	■		■	■		■
11NR1.75ISO	1,75	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			■
11NR2.0ISO	2	-	0,17 <i>0.007</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,9 <i>0.035</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>	■		■	■		■
16NR0.5ISO	0,5	-	0,03 <i>0.001</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			■
16NR0.75ISO	0,75	-	0,04 <i>0.002</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			■
16NR1.0ISO	1	-	0,08 <i>0.003</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■		■
16NR1.25ISO	1,25	-	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
16NR1.5ISO	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■		■
16NR1.75ISO	1,75	-	0,12 <i>0.005</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			■
16NR2.0ISO	2	-	0,17 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■		■
16NR2.5ISO	2,5	-	0,18 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■		■
16NR3.0ISO	3	-	0,21 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■		■
22NR3.5ISO	3,5	-	0,25 <i>0.010</i>	1,9 <i>0.075</i>	2,3 <i>0.091</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	■		■			■
22NR4.0ISO	4	-	0,28 <i>0.011</i>	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	■	■	■			■

Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050		H15
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>						
22NR4.5ISO	4,5	-	0,32 <i>0.013</i>	2,1 <i>0.083</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			■
22NR5.0ISO	5	-	0,35 <i>0.014</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	■		■			■
27NR5.5ISO	5,5	-	0,38 <i>0.015</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>			■			
27NR6.0ISO	6	-	0,42 <i>0.017</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■	■			
11NR1.0ISO-A	1	-	0,08 <i>0.003</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■	■		
11NR1.5ISO-A	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■	■		
11NR2.0ISO-A	2	-	0,17 <i>0.007</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,9 <i>0.035</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■	■		
16NR1.0ISO-A	1	-	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■		
16NR1.5ISO-A	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■		
16NR2.0ISO-A	2	-	0,16 <i>0.006</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■		
16NR2.5ISO-A	2,5	-	0,18 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■		
16NR3.0ISO-A	3	-	0,21 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■		
11NR1.0ISO-A1	1	-	0,08 <i>0.003</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
11NR1.5ISO-A1	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
11NR2.0ISO-A1	2	-	0,17 <i>0.007</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,9 <i>0.035</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
16NR1.0ISO-A1	1	-	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.5ISO-A1	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR2.0ISO-A1	2	-	0,16 <i>0.006</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR2.5ISO-A1	2,5	-	0,18 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR3.0ISO-A1	3	-	0,21 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
11NR1.0ISO-A2	1	-	0,08 <i>0.003</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
11NR1.5ISO-A2	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
11NR2.0ISO-A2	2	-	0,17 <i>0.007</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,9 <i>0.035</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
16NR1.0ISO-A2	1	-	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.5ISO-A2	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR2.0ISO-A2	2	-	0,16 <i>0.006</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR2.5ISO-A2	2,5	-	0,18 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR3.0ISO-A2	3	-	0,21 <i>0.008</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.0ISO-TT	1	-	0,09 <i>0.004</i>	1,3 <i>0.051</i>	1,2 <i>0.047</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.5ISO-TT	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	1,3 <i>0.051</i>	1,8 <i>0.071</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR2.0ISO-TT	2	-	0,18 <i>0.007</i>	1,6 <i>0.063</i>	2,4 <i>0.094</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.0ISO3M	1	-	0,08 <i>0.003</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,4 <i>0.094</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR1.5ISO2M	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	1,4 <i>0.055</i>	2,1 <i>0.083</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
22NR1.5ISO3M	1,5	-	0,12 <i>0.005</i>	2,3 <i>0.091</i>	3,6 <i>0.142</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

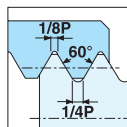
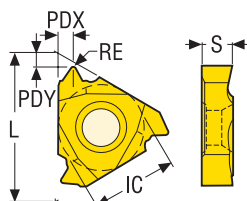
Réf. plaque à droite	Pas		RE mm Pouces	PDY mm Pouces	PDX mm Pouces	IC mm Pouces	L mm Pouces	S mm Pouces	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22NR2.0ISO2M	2	-	0,17 0.007	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR2.0ISO3M	2	-	0,17 0.007	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR3.0ISO2M	3	-	0,21 0.008	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		

Réf. Plaquette, à gauche	Pas		RE mm Pouces	PDY mm Pouces	PDX mm Pouces	IC mm Pouces	L mm Pouces	S mm Pouces	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
11NL0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.0ISO	1	-	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL1.0ISO	1	-	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NL1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NL1.75ISO	1,75	-	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.0ISO	2	-	0,17 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.5ISO	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL3.0ISO	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NL3.5ISO	3,5	-	0,25 0.010	1,9 0.075	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL4.0ISO	4	-	0,28 0.011	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL4.5ISO	4,5	-	0,32 0.013	2,1 0.083	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL5.0ISO	5	-	0,35 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

UN – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 ANSI B1.1 – 1983
3A

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex/27ER



22ER..M



Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
27ER4UN	-	4	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER5UN	-	5	0,6 0.024	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER6UN	-	6	0,52 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22ER7UN	-	7	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
16ER8UN	-	8	0,38 0.015	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER8UN-A	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER8UN-A1	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER8UN-A2	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER9UN	-	9	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER10UN	-	10	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11UN	-	11	0,28 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER12UN	-	12	0,26 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER12UN-A	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER12UN-A1	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12UN-A2	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12UN-TT	-	12	0,29 0.011	1,7 0.067	2,6 0.102	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER12UN2M	-	12	0,26 0.010	2,0 0.079	3,1 0.122	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER13UN	-	13	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14UN	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER14UN-A	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER14UN-A1	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14UN-A2	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER16UN	-	16	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER16UN-A	-	16	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER16UN-A1	-	16	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Filetage au tour	Réf. plaque à droite									Nuances				
	Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Révêtues				Non revêtues
		mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
MDT	16ER16UN-A2	-	16	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER16UN-TT	-	16	0,21 0.008	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	22ER16UN3M	-	16	0,21 0.008	2,5 0.098	4,0 0.157	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	16ER18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	■
	16ER18UN-A	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
	16ER18UN-A1	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER18UN-A2	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	■
	16ER20UN-A	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
	16ER20UN-A1	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER20UN-A2	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER20UN-TT	-	20	0,16 0.006	1,2 0.047	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16ER24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		■
	16ER28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		■
	16ER32UN	-	32	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
	16ER40UN	-	40	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
Filetage	Réf. Plaquette. à gauche									Nuances				
	Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Révêtues				Non revêtues
		mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
Taraudage	22EL5UN	-	5	0,6 0.024	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	22EL6UN	-	6	0,52 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	22EL7UN	-	7	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
	16EL8UN	-	8	0,38 0.015	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL9UN	-	9	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL10UN	-	10	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL11UN	-	11	0,28 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL12UN	-	12	0,26 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL14UN	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL16UN	-	16	0,22 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
	16EL28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
Annexes		-									■			

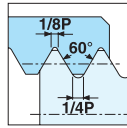
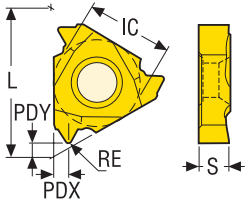
Réf. Plaquette, à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>
16EL32UN	-	32	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

- Filetage au tour
- MDT
- Mini-Shaft™
- Filetage
- Taraudage
- Annexes

UN – Filetage intérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 ANSI B1.1 – 1983
3B

09NR/11Nx/16Nx/22Nx/27NR

16NR/22NR..M

16NR..A

16NR..A1

16NR..A2

16NR..TT



Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
27NR4UN	–	4	0,45 0.018	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■			
22NR5UN	–	5	0,36 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22NR6UN	–	6	0,3 0.012	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			■
22NR7UN	–	7	0,25 0.010	2,0 0.079	2,4 0.094	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16NR8UN	–	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■		■
16NR8UN-A	–	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16NR8UN-A1	–	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR8UN-A2	–	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR9UN	–	9	0,19 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR10UN	–	10	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■			■
16NR11UN	–	11	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			■
16NR12UN	–	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■		■
16NR12UN-A	–	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16NR12UN-A1	–	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR12UN-A2	–	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR12UN-TT	–	12	0,16 0.006	1,65 0.065	2,45 0.096	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22NR12UN2M	–	12	0,15 0.006	2,0 0.079	3,0 0.118	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22NR12UN3M	–	12	0,15 0.006	3,0 0.118	5,0 0.197	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
09NR13UN	–	13	0,15 0.006	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■			
16NR13UN	–	13	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
11NR14UN	–	14	0,14 0.006	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■			
16NR14UN	–	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■		■
16NR14UN-A	–	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16NR14UN-A1	–	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR14UN-A2	–	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NR16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR16UN-A	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR16UN-A1	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN-A2	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN-TT	-	16	0,13 0.005	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN2M	-	16	0,13 0.005	1,5 0.059	2,3 0.091	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR16UN3M	-	16	0,13 0.005	2,4 0.094	3,8 0.150	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
09NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR18UN-A	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR18UN-A1	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR18UN-A2	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR20UN-A	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR20UN-A1	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR20UN-A2	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
11NR28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
11NR32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16NR40UN	-	40	0,04 0.002	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22NL6UN	-	6	0,3 0.012	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL7UN	-	7	0,25 0.010	2,0 0.079	2,4 0.094	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NL8UN	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Réf. Plaquette, à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL10UN	-	10	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL12UN	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL14UN	-	14	0,14 0.006	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL14UN	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
11NL16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
11NL18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

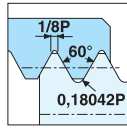
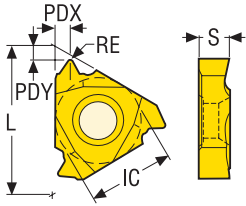
Filetage

Taraudage

Annexes

UNJ – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®



BS4084 - 1996
MIL-SPECS - 8879A
3A

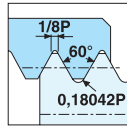
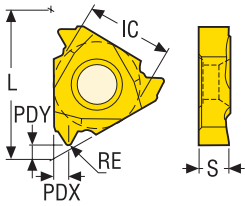
16Ex



Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER8UNJ	-	8	0,5 0.020	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER10UNJ	-	10	0,405 0.016	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER12UNJ	-	12	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16ER14UNJ	-	14	0,295 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER16UNJ	-	16	0,255 0.010	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16ER18UNJ	-	18	0,23 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER20UNJ	-	20	0,208 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16ER24UNJ	-	24	0,175 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER28UNJ	-	28	0,148 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ER32UNJ	-	32	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		

Réf. Plaque à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16EL12UNJ	-	12	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

UNJ – Filetage intérieur
 Profil complet – Snap-Tap®

 BS4084 - 1996
 MIL-SPECS - 8879A
 3B

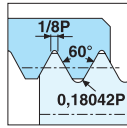
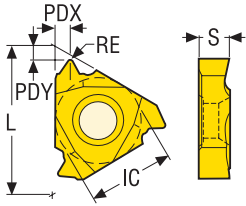
16Ex



Réf. plaque à droite	Pas	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>						
16NR8UNJ	–	8	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,2 <i>0.047</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR10UNJ	–	10	0,17 <i>0.007</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,0 <i>0.039</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR12UNJ	–	12	0,12 <i>0.005</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR14UNJ	–	14	0,11 <i>0.004</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,7 <i>0.028</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR16UNJ	–	16	0,1 <i>0.004</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,6 <i>0.024</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR18UNJ	–	18	0,09 <i>0.004</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,6 <i>0.024</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR20UNJ	–	20	0,08 <i>0.003</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,5 <i>0.020</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR24UNJ	–	24	0,06 <i>0.002</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,5 <i>0.020</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR28UNJ	–	28	0,04 <i>0.002</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,4 <i>0.016</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16NR32UNJ	–	32	0,03 <i>0.001</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,4 <i>0.016</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

MJ – Filetage extérieur
 Profil complet – Snap-Tap®



ISO5855 - 1983
 4h/6h

16Ex

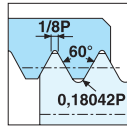
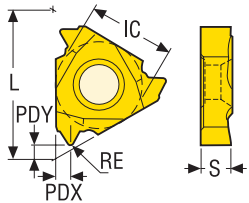


									Nuances					
Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues	
	mm	TPI							mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>
16ER1.0MJ	1	-	0,16 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
16ER1.25MJ	1,25	-	0,21 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■					
16ER1.5MJ	1,5	-	0,25 <i>0.010</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
16ER2.0MJ	2	-	0,32 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■					

									Nuances					
Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues	
	mm	TPI							mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>
16EL1.0MJ	1	-	0,16 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■					
16EL1.5MJ	1,5	-	0,25 <i>0.010</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■					

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

MJ – Filetage intérieur
 Profil complet – Snap-Tap®



ISO5855 - 1983
 4H/5H

16Ex



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR1.0MJ	1	-	0,06 0.002	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR1.25MJ	1,25	-	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR1.5MJ	1,5	-	0,09 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR2.0MJ	2	-	0,12 0.005	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

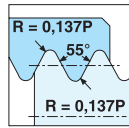
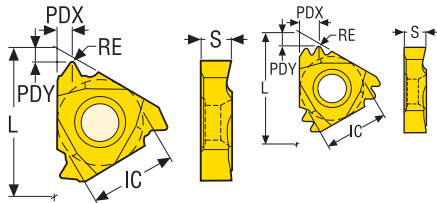
Filetage

Taraudage

Annexes

Whitworth, BSW – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 BS84 -1956
 ISO228 - 1982
 BS2779 - 1973

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex



22ER..M



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
22ER5W	-	5	0,63 0.025	1,7 0.067	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22ER6W	-	6	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER7W	-	7	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8W	-	8	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER9W	-	9	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER10W	-	10	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11W	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER11W-A	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER11W-A1	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11W-A2	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11W-TT	-	11	0,3 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER11W2M	-	11	0,3 0.012	2,3 0.091	3,5 0.138	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER12W	-	12	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER14W-A	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER14W-A1	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14W-A2	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14W-TT	-	14	0,24 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER16W	-	16	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER18W	-	18	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER19W-A	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER19W-A1	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER19W-A2	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER20W	-	20	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER28W	–	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		■

Réf. Plaque à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22EL5W	–	5	0,63 <i>0.025</i>	1,7 <i>0.067</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL6W	–	6	0,5 <i>0.020</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL7W	–	7	0,43 <i>0.017</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
16EL8W	–	8	0,42 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL9W	–	9	0,31 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL10W	–	10	0,27 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL11W	–	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL12W	–	12	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL14W	–	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL16W	–	16	0,2 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL19W	–	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL20W	–	20	0,14 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL28W	–	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

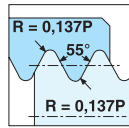
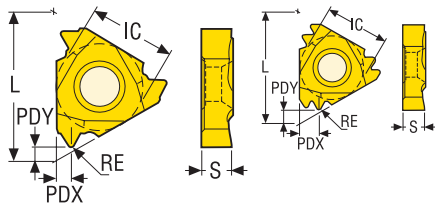
Filetage

Taraudage

Annexes

Whitworth, BSW – Filetage intérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 BS84 -1956
 ISO228 - 1982
 BS2779 - 1973

09NR/11Nx/16Nx/22Nx



11NR/16NR..A



11NR/16NR..A1



11NR/16NR..A2



16NR..TT



22NR..M



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces						
22NR5W	-	5	0,63 0.025	1,7 0.067	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■	
22NR6W	-	6	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■	
22NR7W	-	7	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16NR8W	-	8	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■	
16NR9W	-	9	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR10W	-	10	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■	
16NR11W	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■	
16NR11W-A	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16NR11W-A1	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR11W-A2	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR11W-TT	-	11	0,31 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22NR11W2M	-	11	0,3 0.012	2,3 0.091	3,5 0.138	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16NR12W	-	12	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■	
16NR12W-TT	-	12	0,24 0.009	1,7 0.067	2,7 0.106	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
09NR14W	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■			
11NR14W	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■	
16NR14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■	
11NR14W-A	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■		
16NR14W-A	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
11NR14W-A1	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■			
16NR14W-A1	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
11NR14W-A2	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■			
16NR14W-A2	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR14W-TT	-	14	0,23 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR16W	-	16	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

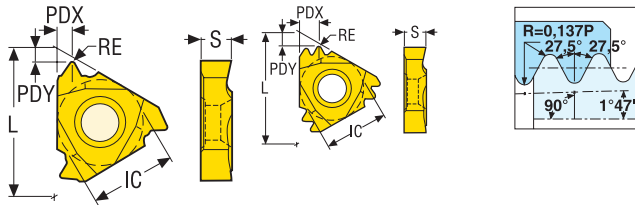
Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Révêtues				Non revêtues
	mm	Pouces							mm	mm	mm	mm	mm
09NR19W	-	19	0,15 0.006	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NR19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
11NR19W-A	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NR19W-A1	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR19W-A2	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR20W	-	20	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR28W	-	28	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Révêtues				Non revêtues
	mm	Pouces							mm	mm	mm	mm	mm
22NL6W	-	6	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL7W	-	7	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NL8W	-	8	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL9W	-	9	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL10W	-	10	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL11W	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL12W	-	12	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL16W	-	16	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL20W	-	20	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL28W	-	28	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

BSPT – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

16ER..TT



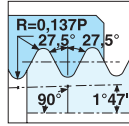
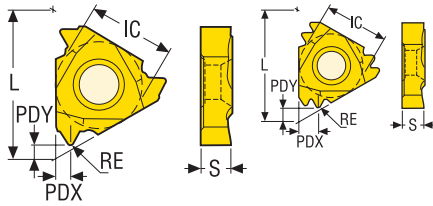
Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER11BSPT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER11BSPT-TT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,8 <i>0.110</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER14BSPT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER14BSPT-TT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,2 <i>0.087</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER19BSPT	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER28BSPT	-	28	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

Réf. Plaquette à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16EL11BSPT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL14BSPT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

BSPT – Filetage intérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

09NR/16Nx..



16NR..TT



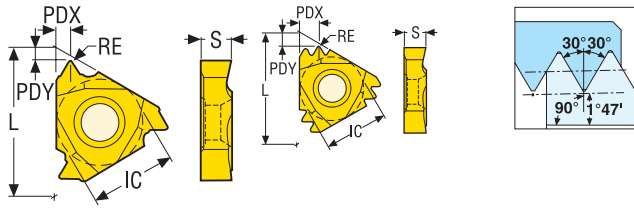
									Nuances				
Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16NR11BSPT	–	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16NR11BSPT-TT	–	11	0,3 <i>0.012</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,8 <i>0.110</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16NR14BSPT	–	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16NR14BSPT-TT	–	14	0,24 <i>0.009</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,2 <i>0.087</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
09NR19BSPT	–	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■		

									Nuances				
Réf. Plaquette à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16NL11BSPT	–	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16NL14BSPT	–	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

NPT – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ANSI B1.20.1 - 1983

16ER..A1



16ER..A2



16Ex..



22ER/27ER..M

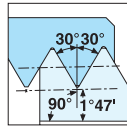
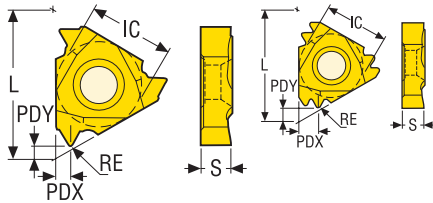


Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER8NPT	-	8	0,07 0.003	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11.5NPT	-	11.5	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11.5NPT-A1	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11.5NPT-A2	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER11.5NPT2M	-	11.5	0,07 0.003	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER14NPT	-	14	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER27NPT	-	27	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16EL8NPT	-	8	0,09 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL11.5NPT	-	11.5	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL14NPT	-	14	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

NPT – Filetage intérieur
 Profil complet – Snap-Tap®



ANSI B1.20.1 – 1983

16NR..A1



16NR..A2



22NR..M



Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8NPT	–	8	0,1 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR8NPT-A2	–	8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11.5NPT	–	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR11.5NPT-A1	–	11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11.5NPT-A2	–	11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR11.5NPT2M	–	11.5	0,05 0.002	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
11NR14NPT	–	14	0,07 0.003	0,7 0.028	1,0 0.039	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR14NPT	–	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR14NPT-A2	–	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR18NPT	–	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR18NPT	–	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
09NR27NPT	–	27	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		

Réf. Plaque à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL8NPT	–	8	0,1 0.004	1,2 0.047	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
27ER8NPT2M	–	8	0,07 0.003	3,0 0.118	4,8 0.189	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
16NL11.5NPT	–	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL14NPT	–	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

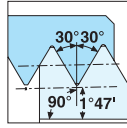
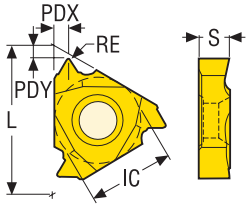
Filetage

Taraudage

Annexes

NPTF – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ANSI B1.4 - 1976
ANSI B1.20.3 - 1976

16ER..

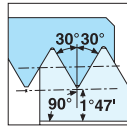
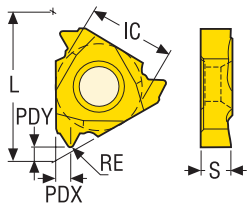


Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER14NPTF	-	14	0,05 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER18NPTF	-	18	0,04 <i>0.002</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER27NPTF	-	27	0,04 <i>0.002</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

NPTF – Filetage intérieur

Profil complet – Snap-Tap®



ANSI B1.4 - 1976
ANSI B1.20.3 - 1976

11NR/16Nx



									Nuances				
Réf. plaque à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16NR14NPTF	-	14	0,05 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
11NR18NPTF	-	18	0,04 <i>0.002</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■		

									Nuances				
Réf. Plaque à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

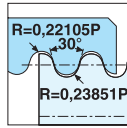
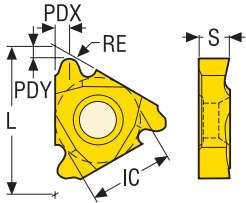
Filetage

Tarudage

Annexes

Rond-DIN405 – Filetage extérieur

Profil complet – Snap-Tap®


 DIN405 - 1981
7h/6h

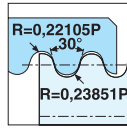
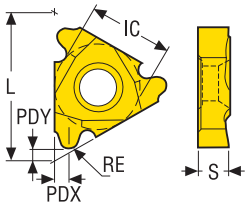
16ER/22Ex/27ER



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
27ER4RD	-	4	1,46 0.057	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
16ER6RD	-	6	0,97 0.038	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER6RD	-	6	0,97 0.038	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8RD	-	8	0,73 0.029	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER10RD	-	10	0,58 0.023	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Réf. Plaquette. à gauche	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22EL6RD	-	6	0,97 0.038	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Rond-DIN405 – Filetage intérieur
 Profil complet – Snap-Tap®

 DIN405 – 1981
 7h/6h

16NR/22Nx/27NR



Réf. plaque à droite	Pas	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces						
27NR4RD	– 4	1,31 0.052	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■			
16NR6RD	– 6	0,87 0.034	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22NR6RD	– 6	0,87 0.034	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16NR8RD	– 8	0,69 0.027	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR10RD	– 10	0,51 0.020	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Réf. Plaque à gauche	Pas	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces						
22NL6RD	– 6	0,87 0.034	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

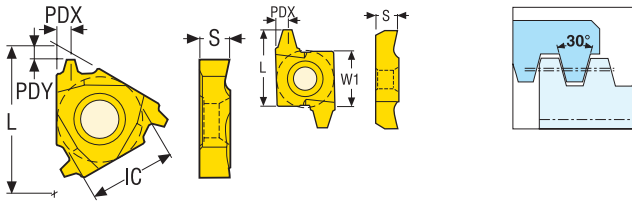
Filetage

Taraudage

Annexes

TR-DIN103 – Filetage extérieur

Profil partiel – Snap-Tap®



16Ex/22Ex27ER


 DIN103 – 1977
 ISO2901/3 – 1977
 7e

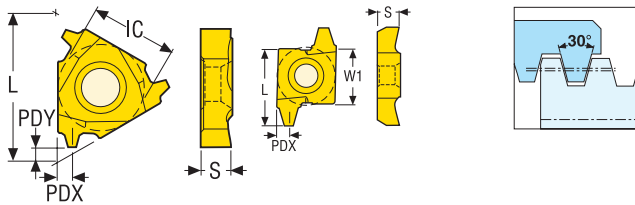
20ER/26ER



Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
16ER1.5TR	1,5	–	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER2.0TR	2	–	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER3.0TR	3	–	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22ER4.0TR	4	–	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22ER5.0TR	5	–	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■			
27ER6.0TR	6	–	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	–	27,0 1.063	6,15 0.242			■			
20ER7.0TR	7	–	–	3,2 0.126	–	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
20ER8.0TR	8	–	–	3,2 0.126	–	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
26ER9.0TR	9	–	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■			
26ER10.0TR	10	–	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■			
26ER12.0TR	12	–	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■			
26ER14.0TR	14	–	–	5,1 0.201	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■			

Réf. Plaquette. à gauche	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
16EL1.5TR	1,5	–	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL2.0TR	2	–	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL3.0TR	3	–	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22EL4.0TR	4	–	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22EL5.0TR	5	–	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

TR-DIN103 – Filetage intérieur
 Profil partiel – Snap-Tap®

 DIN103 - 1977
 ISO2901/3 - 1977
 7H

16Nx/22Nx/27NR



20NR/26NR



Réf. plaque à droite	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR1.5TR	1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.0TR	2	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR3.0TR	3	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR4.0TR	4	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR5.0TR	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR6.0TR	6	-	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
20NR7.0TR	7	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
20NR8.0TR	8	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
26NR9.0TR	9	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
26NR10.0TR	10	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR12.0TR	12	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR14.0TR	14	-	-	5,1 0.201	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		

Réf. Plaque à gauche	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL1.5TR	1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.0TR	2	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL3.0TR	3	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NL4.0TR	4	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL5.0TR	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

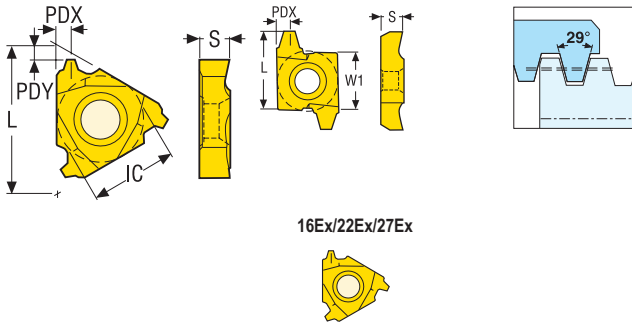
Filetage

Taraudage

Annexes

ACME – Filetage extérieur

Profil partiel – Snap-Tap®


 ANSI B1.5 - 1988
3G

20ER/26ER

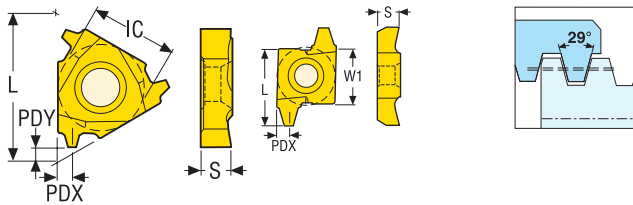
Réf. plaque à droite	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
26ER2ACME	-	2	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■			
20ER3ACME	-	3	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
20ER3.5ACME	-	3.5	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248			■			
27ER4ACME	-	4	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242			■			
22ER5ACME	-	5	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22ER6ACME	-	6	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16ER8ACME	-	8	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER10ACME	-	10	1,4 0.055	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER12ACME	-	12	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER14ACME	-	14	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER16ACME	-	16	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Réf. Plaque à gauche	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances					
									Revêtues				Non revêtues	
									mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
27EL4ACME	-	4	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242			■			
22EL5ACME	-	5	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22EL6ACME	-	6	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16EL8ACME	-	8	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL10ACME	-	10	1,4 0.055	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

ACME – Filetage intérieur

Profil partiel – Snap-Tap®


 ANSI B1.5 - 1988
3G

16NR/22Nx/27NR



20NR/26NR



Réf. plaque à droite	Pas	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances						
								Revêtues				Non revêtues		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces							
26NR2ACME	-	2	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■				
20NR3ACME	-	3	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
20NR3.5ACME	-	3.5	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
27NR4ACME	-	4	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■			
22NR5ACME	-	5	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22NR6ACME	-	6	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■			
16NR8ACME	-	8	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR10ACME	-	10	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR12ACME	-	12	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR16ACME	-	16	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Réf. Plaque à gauche	Pas	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances						
								Revêtues				Non revêtues		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces							
22NL5ACME	-	5	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

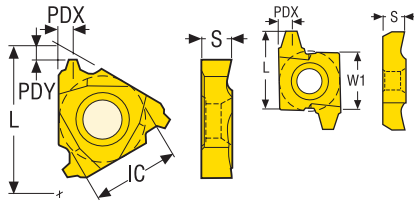
Filetage

Taraudage

Annexes

Stub-ACME – Filetage extérieur

Profil partiel – Snap-Tap®


 ANSI B1.8 - 1988
2G

16ER



16ER/22Ex/27ER



20ER/26ER

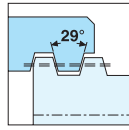
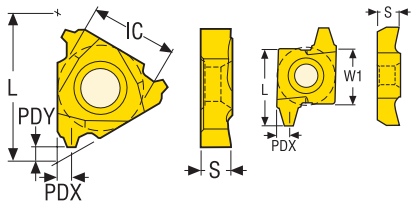


Réf. plaque à droite	Pas	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances						
								Revêtues				Non revêtues		
								mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
26ER2STACME	-	2	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■			
20ER3STACME	-	3	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248			■			
27ER4STACME	-	4	-	2,6 0.102	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■			
22ER5STACME	-	5	-	2,0 0.079	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22ER6STACME	-	6	-	2,4 0.094	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16ER8STACME	-	8	-	1,8 0.071	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■			
16ER10STACME	-	10	-	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER12STACME	-	12	-	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER14STACME	-	14	-	1,3 0.051	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Réf. Plaque à gauche	Pas	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances						
								Revêtues				Non revêtues		
								mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
22EL6STACME	-	6	-	2,4 0.094	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Stub-ACME – Filetage intérieur
Profil partiel – Snap-Tap®



ANSI B1.8 - 1988
2G

16NR



16NR/22NR/27NR



20NR



Réf. plaque à droite	Pas		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Nuances				
	mm	TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Revêtues				Non revêtues
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
20NR3STACME	-	3	-	3,2	-	12,7	20,0	6,3			■		
27NR4STACME	-	4	2,6	2,8	15,875	-	27,0	6,15		■	■		
22NR5STACME	-	5	2,0	2,1	12,7	-	22,0	4,71			■		
22NR6STACME	-	6	2,4	2,5	12,7	-	22,0	4,71			■		
16NR8STACME	-	8	1,8	1,5	9,525	-	16,5	3,47		■	■		
16NR10STACME	-	10	1,5	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16NR12STACME	-	12	1,5	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16NR14STACME	-	14	1,3	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

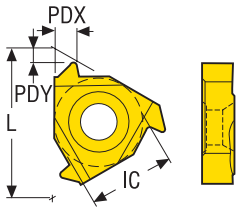
Filetage

Tarudage

Annexes

AMERICAN BUTTRESS – Filetage extérieur

Profil partiel – Snap-Tap®

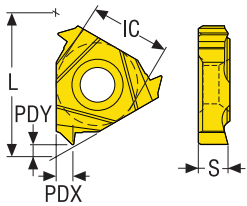

16ER


Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
16ER12BUT-S31217	-	12	2,0 <i>0.079</i>	1,3 <i>0.051</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

AMERICAN BUTTRESS – Filetage intérieur

Profil partiel – Snap-Tap®

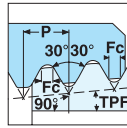
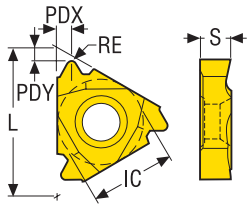

16NR


Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
16NR12BUT-S31220	-	12	2,0 <i>0.079</i>	1,3 <i>0.051</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Connexion foret rotatif API - Filetage extérieur

Profil complet - Snap-Tap®



API Spec 7-2 2017

22ER/27ER



Réf. plaque à droite	Pas	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>						
27ER4API384	-	4	0,965 <i>0.038</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>	■		■		
22ER4API386	-	4	0,965 <i>0.038</i>	1,95 <i>0.077</i>	2,55 <i>0.100</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>		■	■		
27ER4API386	-	4	0,965 <i>0.038</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>	■	■	■		
27ER4API504	-	4	0,635 <i>0.025</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>	■	■	■		
27ER4API506	-	4	0,635 <i>0.025</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>	■	■	■		
22ER5API404	-	5	0,508 <i>0.020</i>	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>		■	■		
27ER5API404	-	5	0,508 <i>0.020</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■	■		

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

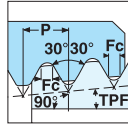
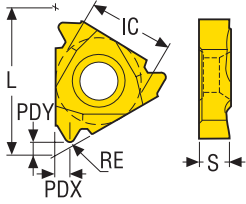
Filetage

Tarudage

Annexes

Connexion foret rotatif API - Filetage intérieur

Profil complet - Snap-Tap®



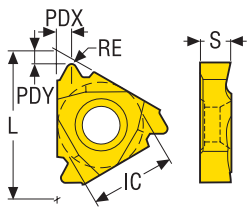
API Spec 7-2 2017

22NR/27NR



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22NR4API386	-	4	0,965 0.038	1,9 0.075	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		■
27NR4API384	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■		■		
27NR4API386	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27NR4API504	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27NR4API506	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
22NR5API404	-	5	0,508 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		
27NR5API404	-	5	0,508 0.020	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Connexion foret rotatif - Filetage extérieur
 Profil complet - Snap-Tap®

 HEF = Hughes External Flush
 904/906 = Hughes H90
 H90 = Hughes Slimline H90
 PAC = P.A.C.

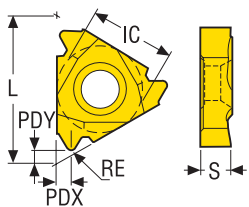
904/906

HEF

PAC



Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER3H90	-	3	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27ER3.5H904	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27ER3.5H906	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER4PAC	-	4	-	2,4 0.094	2,63 0.104	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27ER4PAC	-	4	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER6HEF	-	6	0,382 0.015	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

 Connexion foret rotatif - Filetage extérieur
 Profil complet - Snap-Tap®

 HEF = Hughes External Flush
 904/906 = Hughes H90
 H90 = Hughes Slimline H90
 PAC = P.A.C.

904/906

HEF

PAC

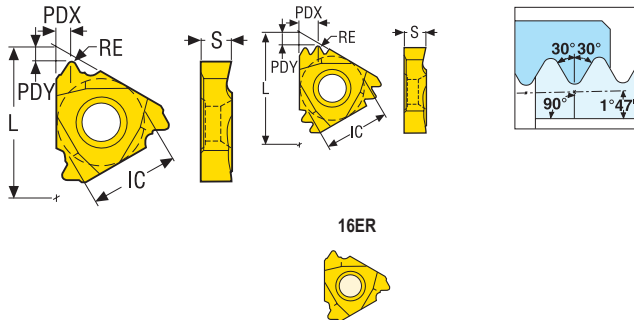


Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
	mm	TPI							Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27NR3H90	-	3	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27NR3.5H904	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27NR3.5H906	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22NR4PAC	-	4	-	2,4 0.094	2,6 0.102	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR4PAC	-	4	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22NR6HEF	-	6	0,381 0.015	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

API spéc. 5B ROND - Filetage extérieur

Profil complet - Snap-Tap®

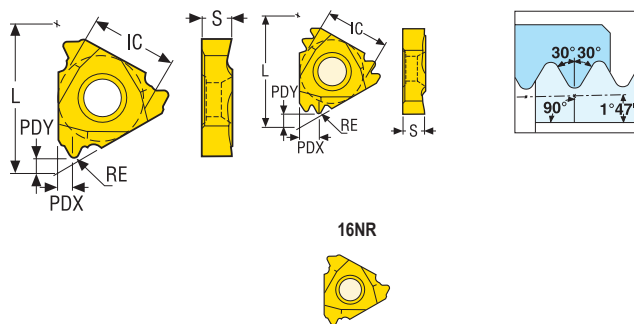


API spéc. 5B - 1988

Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER8APIRD	-	8	0,46 <i>0.018</i>	1,5 <i>0.059</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
27ER8APIRD2M	-	8	0,46 <i>0.018</i>	2,9 <i>0.114</i>	4,5 <i>0.177</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■			
16ER10APIRD	-	10	0,38 <i>0.015</i>	1,5 <i>0.059</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ER10APIRD2M	-	10	0,38 <i>0.015</i>	2,4 <i>0.094</i>	3,7 <i>0.146</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

API spéc. 5B ROND - Filetage intérieur

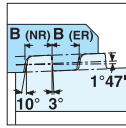
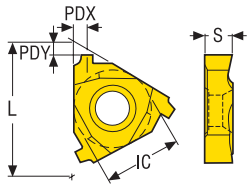
Profil complet - Snap-Tap®



API spéc. 5B - 1988

Réf. plaquette à droite	Pas		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16NR8APIRD	-	8	0,46 <i>0.018</i>	1,5 <i>0.059</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
27NR8APIRD2M	-	8	0,46 <i>0.018</i>	2,9 <i>0.114</i>	4,5 <i>0.177</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■			
16NR10APIRD	-	10	0,38 <i>0.015</i>	1,5 <i>0.059</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

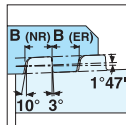
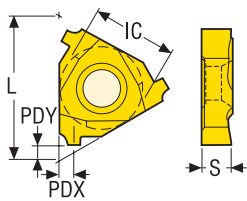
API 5B BUTTRESS, 1:16 Cônique - Filetage extérieur
 Profil complet - Snap-Tap®

 Vallourec ST-D453.02
 API spéc. 5B - 1988

Sommets et fonds de filets parallèles au cône

22ER



Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					H15
22ER5BUT2.5	-	5	2,2 <i>0.087</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

API 5B BUTTRESS, 1:16 Cônique - Filetage intérieur
 Profil complet - Snap-Tap®

 Vallourec ST-D453.02
 API spéc. 5B - 1988

Sommets et fonds de filets parallèles au cône

22NR



Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					H15
22NR5BUT2.5	-	5	2,0 <i>0.079</i>	2,1 <i>0.083</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>		■	■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

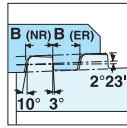
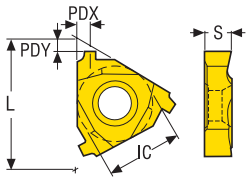
Filetage

Taraudage

Annexes

API BUTTRESS 1:12 Cône - Filetage extérieur

Profil complet - Snap-Tap®



API spéc. 5B - 1988
Sommets et fonds de filets parallèles au cône

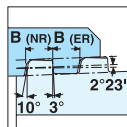
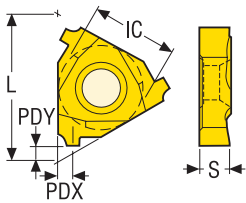
22ER



Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22ER5BUT2.6	-	5	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

API BUTTRESS 1:12 Cône - Filetage intérieur

Profil complet - Snap-Tap®



API spéc. 5B - 1988
Sommets et fonds de filets parallèles au cône

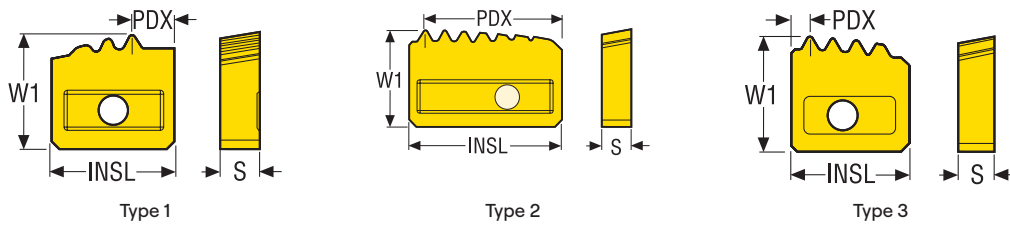
22NR



Réf. plaquette à droite	Pas		PDY	PDX	IC	L	S	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22NR5BUT2.6	-	5	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Profil complet – Peignes



Références	Pas TPI	Forme de filetage produit	INSL mm Pouces	W1 mm Pouces	PDX mm Pouces	S mm Pouces	NT	Int./Ext.	Concep- tion	CHF1	Nuances			
											Revêtues			
											CP250T	CP500T	TP150T	TTP1550
5-1102	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_EXT	15,875 0.625	15,875 0.625	2,1 0.083	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-1004-4	■			
5-5102	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_EXT,	25,0 0.984	15,875 0.625	2,0 0.079	5,0 0.197	5	Extérieur	1	C-5003-4	■		■	■
5-1113	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT,	15,875 0.625	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	3	Intérieur	3	C-1018-96	■			
5-5112-C	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	1,964 0.077	5,0 0.197	5	Intérieur	3	C-5003-96	■	■		
5-5108	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	5	Intérieur	3	C-5003-96	■			
5-1134	5,0	API_BUTT_5TPI_CAS_1/16_INTPUL	15,875 0.625	15,875 0.625	13,375 0.527	4,76 0.187	3	Intérieur	2	C-1018-96	■			■
5-5110	5,0	API_BUTT_5TPI_1/16_INTPULLING	25,0 0.984	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	5	Intérieur	2	C-5003-96	■			
5-4131-1	5,0	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_1	20,0 0.787	15,692 0.618	4,84 0.191	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-4001-4	■			
5-4131-2	5,0	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_2	20,0 0.787	15,875 0.625	2,3 0.091	4,76 0.187	4	Extérieur	1	C-4001-4	■			
5-3105-1	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_1	17,0 0.669	14,57 0.574	5,552 0.219	5,2 0.205	3	Extérieur	1	C-3901-1	■			
5-3105-2	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_2	17,0 0.669	14,825 0.584	3,858 0.152	5,2 0.205	3	Extérieur	1	C-3901-2	■			
5-3105-3	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_3	17,0 0.669	14,98 0.590	2,165 0.085	5,2 0.205	3	Extérieur	1	C-3901-3	■			
8-1116	8,0	API_RD_CAS_8TPI_EXT,	15,875 0.625	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-1005-4	■			
8-1128	8,0	API_RD_8TPI_INT,	15,875 0.625	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	4	Intérieur	3	C-1002-96	■			
8-5111	8,0	API_RD_8TPI_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	7	Intérieur	3	C-5002-96	■			
8-4133-1	8,0	API_RD_8TPI_EXT_CASING_1	20,0 0.787	15,875 0.625	10,19 0.401	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-4003-4	■			
8-4133-2	8,0	API_RD_8TPI_EXT_CASING_2	20,0 0.787	15,875 0.625	8,6 0.339	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-4003-4	■			
8-2115-1	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_1	16,0 0.630	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-2115-2	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_2	16,0 0.630	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-2115-3	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_3	16,0 0.630	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-1117	8,0	API_RD_TUBING_8TPI_EXT,	15,875 0.625	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-1005-4	■			
8-2118-1	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_1	16,0 0.630	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-2118-2	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_2	16,0 0.630	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-2118-3	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_3	16,0 0.630	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3	Extérieur	1	-	■			
8-5114	8,0	API_RD_8TPI_INTPULLING	25,0 0.984	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	7	Intérieur	2	C-5002-96	■			
10-1120	10,0	API_RD_10TPI_TUB_INT	15,875 0.625	15,875 0.625	5,0 0.197	4,76 0.187	4	Intérieur	3	C-1001-96	■			
10-1133-2	10,0	API_RD_10TPI_TUB_EXT_2	15,875 0.625	15,875 0.625	4,4 0.173	4,76 0.187	3	Extérieur	1	C-1001-4	■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

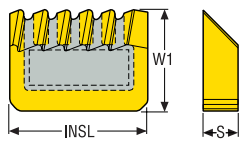
Mini-Shaft™

Filetage

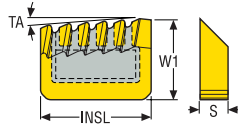
Taraudage

Annexes

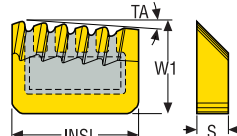
Roule-copeaux



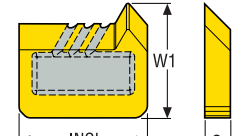
Type 1



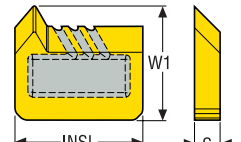
Type 2



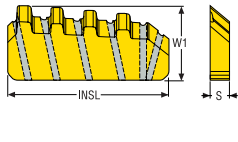
Type 3



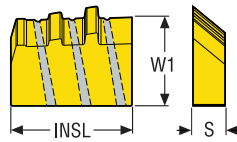
Type 4



Type 5



Type 6



Type 7

Références	Conception	INSL		W1		S	
		mm	Pouces	mm	Pouces	mm	Pouces
C-1001	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1003	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1006-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-4	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1013-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1018	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1018-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1021-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1022	4	15,7	0.618	11,5	0.453	3,18	0.125
C-1023	5	15,7	0.618	11,5	0.453	3,18	0.125

	Références	Conception	INSL	W1	S
			mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces
Filetage au tour	C-1024	4	15,7 0.618	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-1025	5	15,7 0.618	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-1032	4	15,7 0.618	11,5 0.453	3,18 0.125
	C-1033	5	15,7 0.618	11,5 0.453	3,18 0.125
	C-1034	4	15,7 0.618	11,5 0.453	3,18 0.125
MDT	C-1035	5	15,7 0.618	11,5 0.453	3,18 0.125
	C-1601-96	3	15,7 0.618	12,5 0.492	3,97 0.156
	C-1604-4	2	15,7 0.618	12,5 0.492	3,97 0.156
	C-1X37-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
	C-1X38-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
Mini-Shaft™	C-1X39-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
	C-1X40-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
	C-1X41-I-145	4	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
	C-1X42-I-145	5	15,7 0.618	14,5 0.571	3,18 0.125
	C-3901-1	7	16,9 0.665	13,9 0.547	4,47 0.176
Filetage	C-3901-2	7	16,9 0.665	14,0 0.551	4,47 0.176
	C-3901-3	7	16,9 0.665	14,2 0.559	4,47 0.176
	C-4001-4	2	19,8 0.780	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-4003-4	2	19,8 0.780	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5001-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
Taraudage	C-5001-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5002-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5002-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5003	1	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5003-4	2	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
Annexes	C-5003-96	3	24,8 0.976	11,5 0.453	3,97 0.156
	C-5005	1	24,8 0.976	11,5 0.453	3,0 0.118
	C-5006	1	24,8 0.976	11,5 0.453	3,0 0.118
	C-5705-G	6	24,8 0.976	13,0 0.512	3,0 0.118
	C-5803-4	6	24,8 0.976	13,5 0.531	3,97 0.156
	C-5805-G	6	24,8 0.976	13,5 0.531	3,0 0.118
	C-5905-G	6	24,8 0.976	14,0 0.551	3,0 0.118
	C-9001-I	4	12,6 0.496	11,5 0.453	3,18 0.125

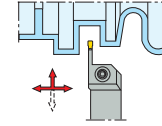
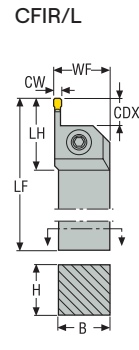
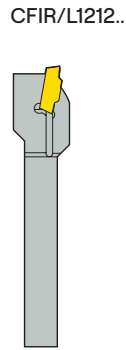
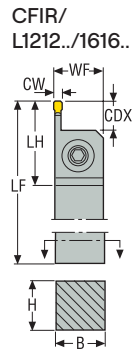
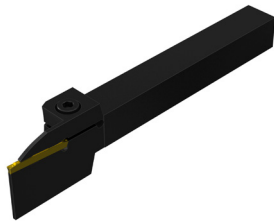


Filetage au tour MDT

Le système MDT (tournage multidirectionnel) hautement stable et fiable de Seco comprend des porte-outils et des plaquettes offrant d'excellentes performances pour les opérations de filetage au tour. Les produits sont disponibles pour le filetage intérieur et extérieur. Sa méthode de bridage unique associe une bride supérieure en V et des surfaces de contact striées entre la face inférieure de la plaquette et le porte-outil, pour une stabilité optimale.

- Filetages extérieurs et intérieurs
- Méthode de bridage unique
- Stabilité assurée par une bride supérieure en forme de V

Porte-outils MDT, extérieurs
Porte-outils pour plaquettes LCGN



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- $a_r = 3 \times a_p$
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFIR1212M03	02435854	12,0	12,0	9,0	3,0	150,0	12,0	31,0	0,2	LC..1603..
CFIR1616H03	00091799	16,0	16,0	9,0	3,0	100,0	16,0	28,0	0,2	LC..1603..
CFIR2020K03	00068771	20,0	20,0	9,0	3,0	125,0	21,5	28,0	0,4	LC..1603..
CFIR2525M03	00068773	25,0	25,0	9,0	3,0	150,0	26,5	28,0	0,7	LC..1603..
CFIR3225P03	00013453	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	28,0	1,0	LC..1603..
CFIL1212M03	02435855	12,0	12,0	9,0	3,0	150,0	12,0	31,0	0,2	LC..1603..
CFIL1616H03	00091798	16,0	16,0	9,0	3,0	100,0	16,0	28,0	0,2	LC..1603..
CFIL2020K03	00068770	20,0	20,0	9,0	3,0	125,0	21,5	28,0	0,4	LC..1603..
CFIL2525M03	00068772	25,0	25,0	9,0	3,0	150,0	26,5	28,0	0,8	LC..1603..
CFIL3225P03	00013452	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	28,0	1,0	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
..1212M03	3SMS795	TCEI0409
..1616H03	4SMS795	TCEI0509
..2020K03	4SMS795	TCEI0513
..2525M03	4SMS795	TCEI0513
..3225P03	4SMS795	TCEI0513

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

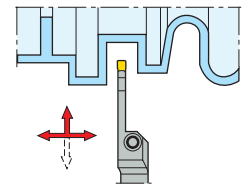
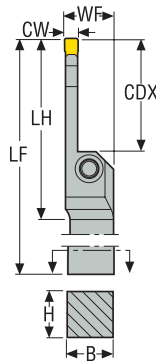
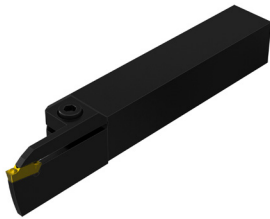
Filetage

Taraudage

Annexes

Porte-outils MDT, extérieurs

Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- DCINN3 - diamètre d'alésage minimum pour application intérieure, voir catalogue Tournage
- CDX - Profondeur de coupe maximale pour LCGF/LCMF16.. = 14 mm, LCGF/LCMF30.. = 28
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

$CDX = 8 \times CW$

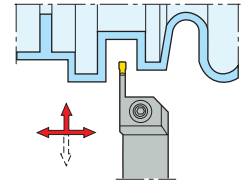
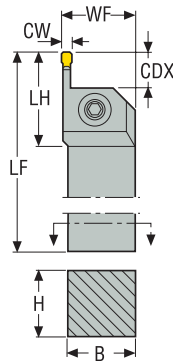
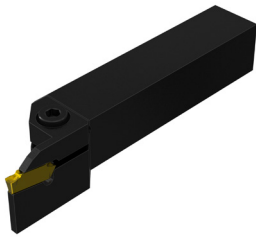
Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFSR2525M03	02703367	25,0	25,0	24,0	3,0	150,0	26,5	46,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSR3225P03	02703375	32,0	25,0	24,0	3,0	170,0	26,1	46,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFSL2525M03	02703363	25,0	25,0	24,0	3,0	150,0	26,5	46,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSL3225P03	02703371	32,0	25,0	24,0	3,0	170,0	26,1	46,0	195,0	1,0	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
CFSR/L..03	4SMS795	TCEI0513

Porte-outils MDT, extérieurs

Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



$CDX = 5 \times CW$

- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- DCINN3 – diamètre d'alésage minimum pour application intérieure, voir catalogue Tournage
- CDX – Profondeur de coupe maximale pour LCGF/LCMF16.. = 14 mm
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFMR2020K03	00068777	20,0	20,0	15,0	3,0	125,0	21,5	36,0	–	0,4	LC..1603..
CFMR2525M03	00068779	25,0	25,0	15,0	3,0	150,0	26,5	36,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFMR3225P03	00013460	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	36,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFML2020K03	00068776	20,0	20,0	15,0	3,0	125,0	21,5	36,0	–	0,4	LC..1603..
CFML2525M03	00068778	25,0	25,0	15,0	3,0	150,0	26,5	36,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFML3225P03	00013459	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	36,0	195,0	1,0	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
CFMR/L...03	 4SMS795	 TCEI0513

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

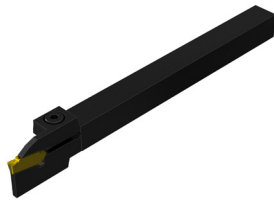
Filetage

Taraudage

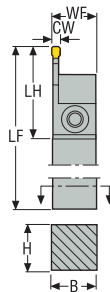
Annexes

Porte-outils MDT, extérieurs

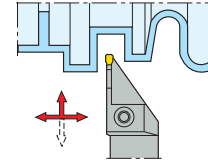
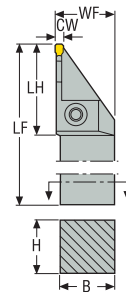
Porte-outils pour plaquettes LCGN et LCMR




CF..1212, 1616





CF..2020, 2525



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- CUTDIA - En raison de la conception, la profondeur de rainurage est limitée, voir catalogue Tournage
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

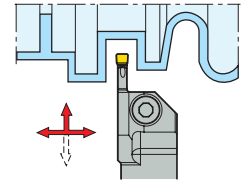
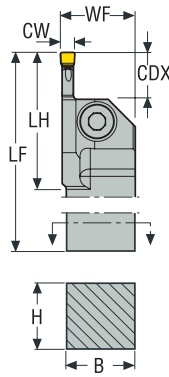
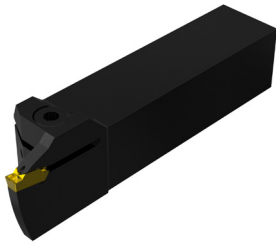
Références	Numéro de produit	H	B	CW	LF	WF	LH	CUTDIA	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFOR1212M03	00053367	12,0	12,0	3,0	150,0	12,0	32,1	37,0	0,2	LC..1603..
CFOL1212M03	00053357	12,0	12,0	3,0	150,0	12,0	32,1	37,0	0,2	LC..1603..
CFTR1616M03	00054058	16,0	16,0	3,0	150,0	16,0	42,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTR2020K03	00054060	20,0	20,0	3,0	125,0	21,5	43,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTR2525M03	00054066	25,0	25,0	3,0	150,0	26,5	42,5	50,0	0,7	LC..1603..
CFTL1616M03	00054057	16,0	16,0	3,0	150,0	16,0	42,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTL2020K03	00054059	20,0	20,0	3,0	125,0	21,5	43,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTL2525M03	00054063	25,0	25,0	3,0	150,0	26,5	42,5	50,0	0,7	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
		
CFOR/L...-03	3SMS795	TCEI0409
CFTR/L...-03	4SMS795	TCEI0513

Porte-outils MDT, extérieurs

Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- CDX - Profondeur de coupe maximale pour LCGF/LCMF16.. = 14 mm, LCGF/LCMF30.. = 28
- CP - Pression d'arrosage max. (bar) avec un flexible
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

CFIR/L CDX = 3 x CW
CFMR/L CDX = 5 x CW

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Poids	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
CFIR3225P03JET	02599873	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	33,0	195,0	1,1	275,0	LC..1603..
CFIL3225P03JET	02599874	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	33,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..
CFMR3225P03JET	02702825	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	41,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..
CFML3225P03JET	02702829	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	41,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage	Bouchon
CFIR/L...-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM
CFMR/L...-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

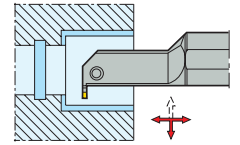
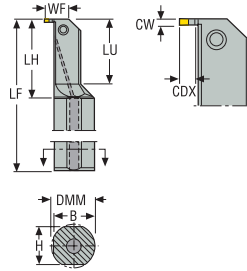
Filetage

Taraudage


Annexes

Porte-outils MDT, Intérieur



Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- DCINN - diamètre d'alésage minimum
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

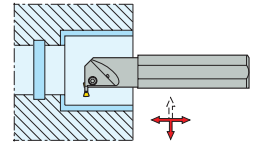
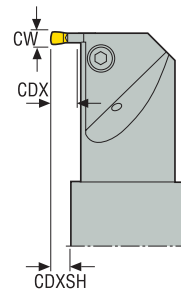
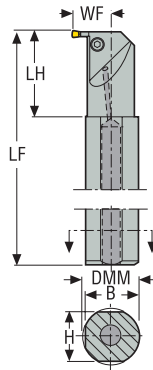
Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A32T-CGIR1603	02717661	30,0	31,0	9,0	3,0	300,0	50,0	24,0	60,0	32,0	32,0	1,5	LC..1603..
A32T-CGIL1603	02718385	30,0	31,0	9,0	3,0	300,0	50,0	24,0	60,0	32,0	32,0	1,5	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
CG.R/L...03	 T15P-7	 L85011-T15P

Porte-outils MDT, Intérieur

Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



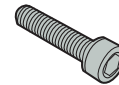
$CDX = 2 \times CW$

- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- DCINN - diamètre d'alésage minimum
- CDXSH - Si le porte-outils entre plus que LH
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CDXSH	CW	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A40T-CGGR03	00093896	37,0	38,5	6,0	5,5	3,0	300,0	26,0	60,0	40,0	45,0	2,5	LC..1603..
A40T-CGGL03	00093897	37,0	38,5	6,0	5,5	3,0	300,0	26,0	60,0	40,0	45,0	2,5	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de serrage
..03	3SMS795	MC6S4X14



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

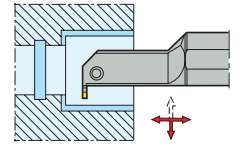
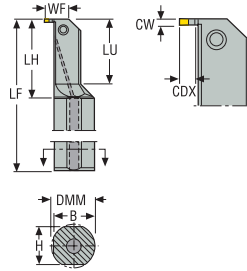
Filetage

Taraudage


Annexes

Porte-outils MDT, Intérieur

Porte-outils pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- DCINN - diamètre d'alésage minimum
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

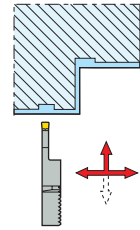
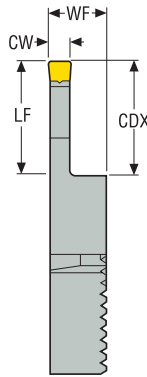
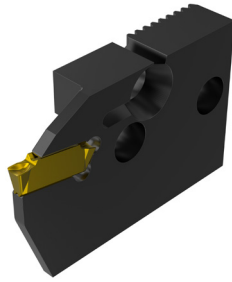
Références	Numéro de produit	H	B	CDX	CW	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
A20-CGIR03	02717401	1.171	1.211	0.354	0.118	12.000	1.969	0.929	2.362	1.250	1.260	3.3	LC..1603..
A20-CGIL03	02718392	1.171	1.211	0.354	0.118	12.000	1.969	0.929	2.362	1.250	1.260	3.3	LC..1603..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison


Pour attachement	Clé	Vis de serrage
.03	 T15P-7	 L85011-T15P

Lames modulaires MDT

Lames pour plaquettes LCGF, LCGN, LCMF et LCMR



- Version à droite représentée
- Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 179-179
- CDX – Profondeur de coupe maximale pour LCGF/LCMF13.. = 11 mm, LCGF/LCMF16.. = 14 mm
- CW = largeur de coupe indicative, peut varier en fonction de la plaquette choisie

Références	Numéro de produit	CDX	CW	LF	WF	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
V21-CMR1603	00030310	15,0	3,0	16,2	9,2	0,1	LC..1603..
V21-CML1603	02719038	15,0	3,0	16,2	9,2	0,1	LC..1603..

Filetage au tour

MDT

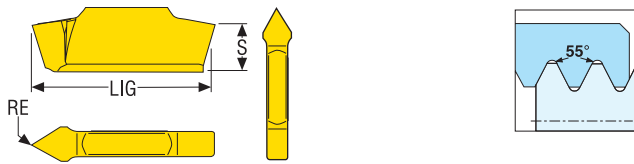
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

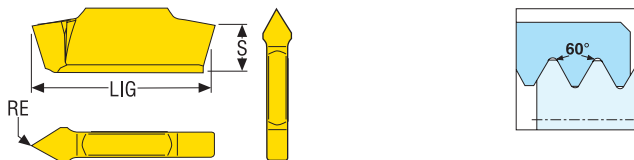
MDT - Plaquettes LCGN – Profil partiel 55°



Tolérances :
 LIG = $\pm 0,025$
 RE = $\pm 0,025$
 L'angle d'hélice ne doit pas dépasser $\lambda + 2^\circ$

Références	Pas		RE	LIG	S	Nuances				
						Revêtues				Non revêtues
						CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
LCGN1603-A55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	16,6 0.654	4,5 0.177			■		
LCGN1603-G55	1,75-3	14-8	0,18 0.007	16,6 0.654	4,5 0.177			■		

MDT - Plaquettes LCGN – Profil partiel 60°

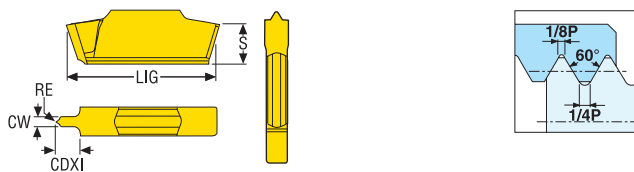


Tolérances :
 LIG = $\pm 0,025$
 RE = $\pm 0,025$
 L'angle d'hélice ne doit pas dépasser $\lambda + 2^\circ$

Références	Pas		RE	LIG	S	Nuances				
						Revêtues				Non revêtues
						CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
LCGN1603-A60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	16,6 0.654	4,5 0.177			■		
LCGN1603-G60	1,75-3	14-8	0,18 0.007	16,6 0.654	4,5 0.177			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

MDT - Plaquettes – LCGN – ISO Métrique



Tolérances :
 LIG = $\pm 0,025$
 L'angle d'hélice ne doit pas dépasser $\lambda + 2^\circ$

Références	Remarque	Pas		RE	LIG	S	CW	CDXI	Nuances				
									Revêtues				Non revêtues
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
		mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
LCGN1603-E0.5ISO	*	0,5		0,07 0.003	16,6 0.654	4,5 0.177	0,75 0.030	1,9 0.075			■		
LCGN1603-E0.8ISO	*	0,8		0,11 0.004	16,6 0.654	4,5 0.177	1,2 0.047	3,0 0.118			■		
LCGN1603-E1.0ISO	*	1,0		0,13 0.005	16,6 0.654	4,5 0.177	1,5 0.059	3,75 0.148			■		
LCGN1603-E1.25ISO	*	1,25		0,17 0.007	16,6 0.654	4,5 0.177	1,88 0.074	4,2 0.165			■		
LCGN1603-E1.5ISO		1,5		0,21 0.008	16,6 0.654	4,5 0.177	2,4 0.094	0,92 0.036			■		

* Les porte-outils doivent être modifiés.

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur



Filetage au tour Mini-Shaft™

Le très polyvalent Mini-Shaft™ comprend des plaquettes et des porte-outils garantissant des opérations de filetage intérieur haute précision et stables. La solution Mini-Shaft™ comporte un joint spécial à dentelure double qui crée un point de connexion sécurisé pour ces plaquettes et porte-outils interchangeables, offrant une répétabilité de +/- 0,02 mm (+/- 0.0008 pouce).

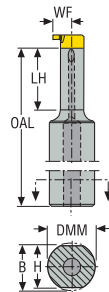
- Tous les porte-outils sont compatibles avec les plaquettes droite/gauche et l'arrosage par le centre.
- Utilisation possible dans des trous de seulement 8 mm (0.315 pouce)

Porte-outils Mini-Shaft™

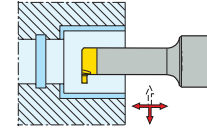
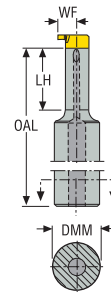
Porte-outils pour plaquettes LCEX



A.-SGXN




A.-SGXN-R





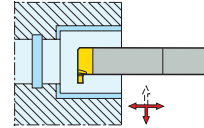
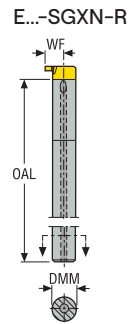
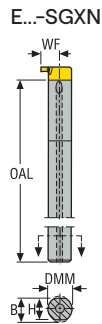
–Version à droite représentée

–Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 184-188

Références	Numéro de produit	H	B	CDX	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A12G-SGXN08-20	02411140	11,0	11,5	9999,0	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A12G-SGXN08-20-R	02511871	–	–	9999,0	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A16H-SGXN11-25	02411142	15,0	15,5	9999,0	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..
A16H-SGXN11-25-R	02511872	–	–	9999,0	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
		
A12G-..	T08P-2	C02506-T08P
A16H-..	T10P-2	C03509-T10P

Porte-outils Mini-Shaft™
 Porte-outils pour plaquettes LCEX


—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 184-188

Références	Numéro de produit	H	B	OAL	WF	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
E06G-SGXN08	02411141	5,5	5,75	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E06G-SGXN08-R	02513692	—	—	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E08H-SGXN11	02411143	7,3	7,65	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..
E08H-SGXN11-R	02513696	—	—	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
E06G-..	T08P-2	C02506-T08P
E08H-..	T10P-2	C03509-T10P

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

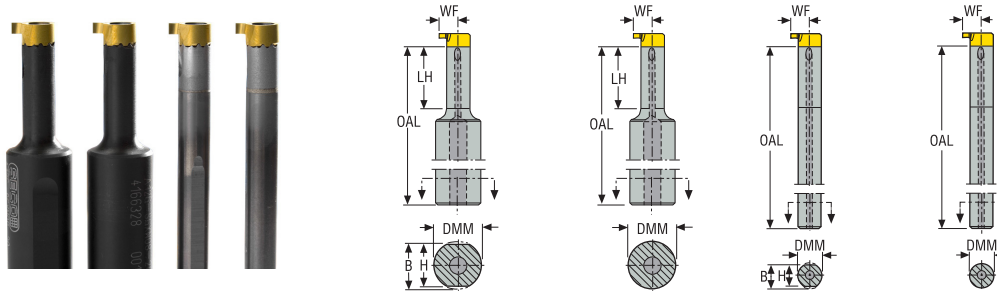
Filetage

Taraudage


Annexes

SGXN Porte-outils Mini-Shaft™


Porte-outils pour plaquettes LCEX



—Version à droite représentée
 —Pour le programme de plaquettes, voir page(s) 184-188

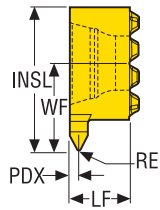
Références	Numéro de produit	H	B	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Poids	CTWS
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs	
A10G-SGXN08-078	02450441	0.586	0.605	3.406	0.188	0.650	0.625	0.315	0.4	LCEX08..
E04G-SGXN08	02450442	0.217	0.233	3.406	0.189	—	0.250	0.315	0.2	LCEX08..
A10H-SGXN11-098	02450443	0.586	0.605	3.780	0.264	0.827	0.625	0.433	0.4	LCEX11..
E05H-SGXN11	02450445	0.287	0.300	3.780	0.264	—	0.312	0.433	0.2	LCEX11..
A10G-SGXN08-078-R	02511873	—	—	3.406	0.188	0.650	0.625	0.315	0.2	LCEX08..
A10H-SGXN11-098-R	02511874	—	—	3.780	0.264	0.827	0.625	0.433	0.4	LCEX11..
E04G-SGXN08-R	02513700	—	—	3.406	0.189	—	0.250	0.315	0.2	LCEX08..
E05H-SGXN11-R	02513704	—	—	3.780	0.264	—	0.312	0.433	0.2	LCEX11..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Clé	Vis de plaquette
		
A10G-../E04G-..	T08P-2	C02506-T08P
A10H-../E05H-..	T10P-2	C03509-T10P

Plaquettes Mini-Shaft™

Profil partiel 60°



Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances				
								Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
LCEX0804-A60R	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 0.001	0,48 0.019	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-A60L	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 0.001	0,48 0.019	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-AG60R	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 0.003	0,73 0.029	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-AG60L	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 0.003	0,73 0.029	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-G60R	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 0.005	0,98 0.039	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-G60L	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 0.005	0,98 0.039	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX1105-A60R	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 0.001	0,48 0.019	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-A60L	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 0.001	0,48 0.019	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-AG60R	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 0.003	0,73 0.029	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-AG60L	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 0.003	0,73 0.029	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-G60R	1,25-1,75	16,0-20,0	0,12 0.005	0,98 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-G60L	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 0.005	0,98 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

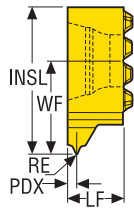
MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

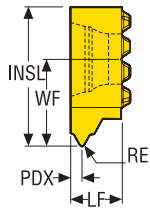
Plaquettes Mini-Shaft™
 ISO métrique


Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>
LCEX1105-1.0ISOR	1,0-1,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.0ISOL	1,0-1,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.5ISOR	1,5-1,5		0,12 <i>0.005</i>	0,85 <i>0.033</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.5ISOL	1,5-1,5		0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.0ISOR	2,0-2,0		0,17 <i>0.007</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.0ISOL	2,0-2,0		0,17 <i>0.007</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.5ISOR	2,5-2,5		0,18 <i>0.007</i>	1,35 <i>0.053</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.5ISOL	2,5-2,5		0,18 <i>0.007</i>	1,35 <i>0.053</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-3.0ISOR	3,0-3,0		0,21 <i>0.008</i>	1,6 <i>0.063</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-3.0ISOL	3,0-3,0		0,21 <i>0.008</i>	1,6 <i>0.063</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Plaquettes Mini-Shaft™

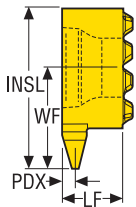
Whitworth, BSW



Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances				
	mm	TPI						Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX1105-14WR	14,0-14,0		0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-14WL	14,0-14,0		0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-19WR	19,0-19,0		0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-19WL	19,0-19,0		0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		

Plaquettes Mini-Shaft™

TR-DIN103



Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances				
	mm	TPI						Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX1105-1.5TRR	1,5-1,5		0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-1.5TRL	1,5-1,5		0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-2.0TRR	2,0-2,0		0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-2.0TRL	2,0-2,0		0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-3.0TRR	3,0-3,0		0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-3.0TRL	3,0-3,0		0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

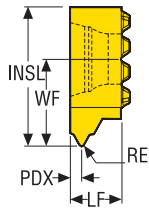
MDT

Mini-Shaft™

Filetage

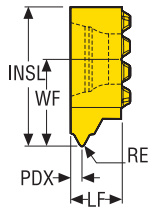
Taraudage

Annexes

Plaquettes Mini-Shaft™
UN


Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances					
								Revêtues				Non revêtues	
								mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>
LCEX0804-16UNR	16,0-16,0		0,13 <i>0.005</i>	0,9 <i>0.035</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-16UNL	16,0-16,0		0,13 <i>0.005</i>	0,9 <i>0.035</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-20UNR	20,0-20,0		0,09 <i>0.004</i>	0,7 <i>0.028</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-20UNL	20,0-20,0		0,09 <i>0.004</i>	0,7 <i>0.028</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-24UNR	24,0-24,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-24UNL	24,0-24,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-32UNR	32,0-32,0		0,04 <i>0.002</i>	0,5 <i>0.020</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-32UNL	32,0-32,0		0,04 <i>0.002</i>	0,5 <i>0.020</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			

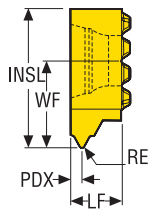
■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Plaquettes Mini-Shaft™
 NPT


..R



Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances				
	mm	TPI						Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX0804-27NPTR	27,0-27,0		0,03 0.001	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		

 Plaquettes Mini-Shaft™
 NPTF


..L



..R



Références	Pas		RE	PDX	WF	INSL	LF	Nuances				
	mm	TPI						Revêtues				Non revêtues
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX0804-27NPTFR	27,0-27,0		0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-27NPTFL	27,0-27,0		0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT


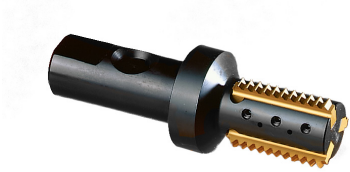


Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Présentation de la gamme

	Gamme Ø	Longueur
<p>Threadmaster™</p>  <p>Page(s) 198, 199-202</p>	M1-M20	~ 1,5-2 x D
<p>R396.18/19/20</p>  <p>Page(s) 210-215</p>	14 ≤	~ 2 - 3.5 x D
<p>R335.14</p>  <p>Page(s) 222-224</p>	12 <	~1xD <
<p>Threadmaster™ Taps</p>  <p>Page(s) 239-402</p>	M1-M64	~ 1,5-3,5 x D

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

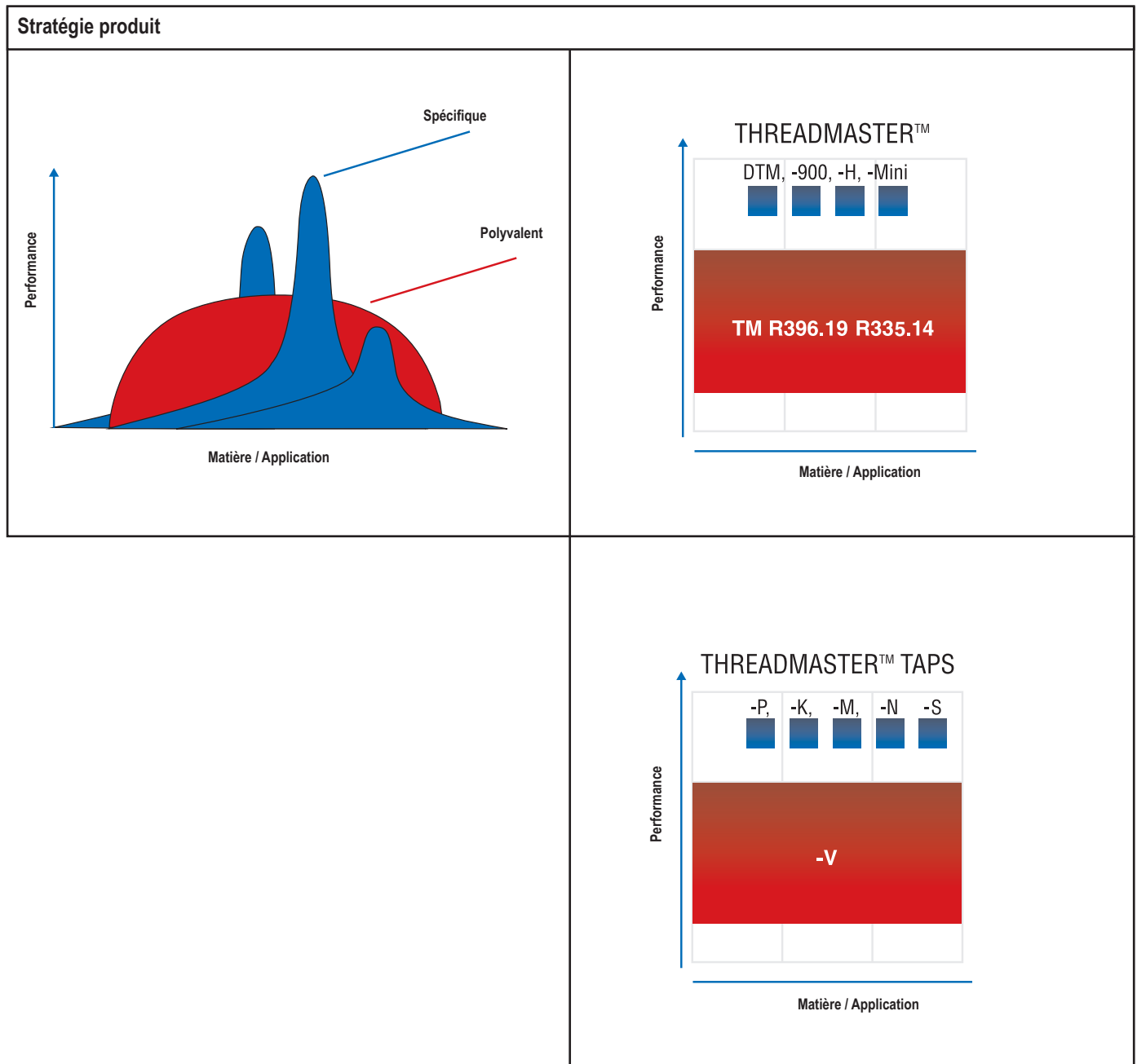
Polyvalent et spécifique

Filetage par fraisage et taraudage - Choix de l'outil

Les ingénieurs Recherche & Développement chez Seco sont en permanence à la recherche de nouveaux matériaux et revêtements mais aussi de géométries performantes afin de répondre toujours mieux aux attentes de nos clients.

Notre stratégie produit est de fournir à nos clients un large choix d'outils polyvalents et de solutions spécifiques adaptés au filetage.

Gamme de produits



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Filetage par fraisage – Choix de la fraise, des plaquettes et des conditions de coupe

Fraise en carbure monobloc - Threadmaster™

1. Informations générales

Économique : la même fraise peut servir pour un filetage à droite ou à gauche. Les versions métriques et UN sont utilisables pour le filetage intérieur uniquement. Le reste de la gamme peut être employé en filetage intérieur et extérieur.

- Les fraises sont réaffûtables

2. Choix du diamètre de fraise

- Se reporter aux pages des programmes Threadmaster.
- Rechercher dans la colonne le type de filetage demandé
- Trouver le pas désiré
- Lorsque plusieurs alternatives sont disponibles, noter que :

- Le diamètre de fraise le plus petit permettra la réalisation du filetage le plus petit (le diamètre minimum de filetage se trouve dans la désignation).

- Le diamètre de fraise le plus grand permettra la réalisation des filetages les plus longs (la profondeur maximum de filetage est de 2 fois le diamètre, D_c)

3. Sélection de la fraise

- TM : Choix de base
- TM...900 : Choix de base pour les aciers et aciers inoxydables avec résistance à la traction $> 900 \text{ N/mm}^2$
- TM...H : Choix de base pour les aciers trempés de dureté 45-60 HRC
- DTM : Perçage, filetage et chanfreinage avec le même outil. À utiliser dans l'aluminium et la fonte

4. Sélection des conditions de coupe

- Utiliser les tableaux situés à partir de la page 406 pour déterminer la classification de la matière à usiner selon son SMG (Groupes Matières Seco)
- Les recommandations relatives aux vitesses de coupe se trouvent dans les pages des paramètres de coupe pour Threadmaster
- Les recommandations en matière d'avance par dent se trouvent dans les pages des paramètres de coupe pour Threadmaster
- Les formules de calcul des paramètres de coupe se trouvent page 193
- Pour davantage de suggestions et de meilleures performances, utilisez « Seco Suggest » (<https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>).

5. Stratégies d'usinage

- L'interpolation hélicoïdale doit être utilisée pour générer un pas
- Un sens horaire ou anti-horaire peut être utilisé suivant le type de filetage et la méthode d'usinage (droite ou gauche), filetage intérieur ou extérieur.
- Fraisage en avalant recommandé
- Arrosage recommandé. À l'exception du filetage de matériaux durs.
- Des recommandations spécifiques pour certains types de matières à usiner sont précisées dans les pages Threadmaster

Recommandations concernant l'avance

Threadmaster™

- Recommandations d'avance concernant TM-M4X0.7ISO-6R1 (sauf pour TM-Mini), cette recommandation est aussi valable pour TM-M1.0X0.25ISO-3R1-H et uniquement comme valeur de départ
- Pour davantage de suggestions et de meilleures performances, utilisez « Seco Suggest » (<https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>)
- Toutes les avances sont relatives au centre de la fraise et non à la périphérie
- Pour l'entrée, réduire l'avance de 50 %. Pour la sortie, augmenter l'avance de 50 %
- Pour l'entrée et la sortie appliquer 15 % du pas axial
- Pour les coupes dans les aciers doux, aciers ferritiques et faiblement alliés, aciers trempés & revenus, alliages d'aciers inoxydables faiblement à moyennement alliés et fontes austénitiques, laisser une surépaisseur de 0,05 mm en a_e en finition
- Pour des aciers haute résistance, martensitiques et aciers inoxydables hautement alliés, superalliages à base de Ni et de titane, enlever 2/3 de l' a_e lors de la première passe et le 1/3 restant lors de la seconde passe
- Pour les aciers trempés, enlever 1/3 de l' a_e lors de la première passe, 1/3 de l' a_e lors de la seconde et le reste lors de la troisième passe
- Pour un filetage NPT et NPTF utiliser la totalité de l' a_e en une seule passe
- Un arrosage est recommandé (excepté pour l'utilisation dans les matériaux trempés « H »)
- Les fraises à fileter en métrique et UN sont uniquement pour les filetages intérieurs

TM-Mini

- Coupe à gauche (M4)
- Ne pas entrer frontalement mais en arrondi suivant le diamètre de pièce

DTM :

- Utiliser un cycle de déburrage

Choix de la fraise, des plaquettes et des conditions de coupe

1. Informations générales

- La même fraise peut être utilisée pour l'exécution de filetage intérieur ou extérieur, à droite ou à gauche

2. Choix du diamètre de fraise

- Se reporter aux pages relatives aux fraises à fileter et sélectionner le diamètre de fraise adapté dans le tableau de données des outils
- La taille de plaquettes varie avec le diamètre de la fraise. Vérifier la disponibilité des plaquettes avant de décider du diamètre de fraise.
- Pour le filetage intérieur, vérifier le diamètre minimum de filetage dans le tableau avant de décider du diamètre de fraise. Ce tableau présente la relation entre le diamètre de la fraise et le diamètre de filetage le plus petit réalisable.

3. Sélection de plaquette

- Dans les pages des plaquettes à fileter, sélectionner le type de filetage et choisir la dimension de plaquette correspondant à la fraise. Choix de base : nuance F30M/CP500 pour toutes les applications générales

4. Sélection des conditions de coupe

Profondeur de coupe radiale

- Utiliser les formules ci-contre pour calculer la profondeur de coupe radiale (a_e). (Voir les schémas)

Avance

- Diviser l'engagement radial par le diamètre de la fraise pour obtenir le % d'engagement ($a_e/D_c\%$). Utiliser le tableau des paramètres de coupe pour obtenir une recommandation d'avance par dent, voir les pages 203 - 206.

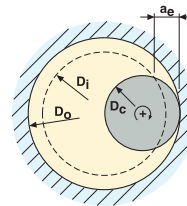
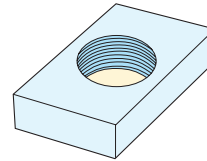
Vitesse de coupe

- Utiliser les tableaux de la page 406 pour classer la matière de la pièce dans le groupe Seco (SMG).
- Les vitesses de coupe recommandées (pour un engagement de 10%) sont indiquées dans les tableaux de vitesse de coupe de base du catalogue
- Pour des raisons de sécurité, la rotation maximale ne doit jamais dépasser la vitesse indiquée dans les pages de chaque produit
- Pour les formules de calcul des conditions de coupe, voir page(s) 193

5. Stratégies d'usinage

- Le pas est généré par interpolation hélicoïdale
- Un sens horaire ou anti-horaire peut être utilisé suivant le type de filetage et la méthode d'usinage (droite ou gauche, filetage intérieur ou extérieur)
- Le fraisage en avalant et l'arrosage sont recommandés. Arrosage recommandé, à l'exception du filetage de matériaux durs

Intérieur


 Pénétration radiale a_e :

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_o - D_c)}$$

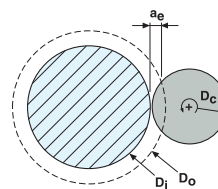
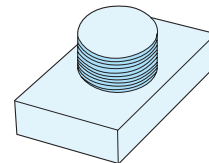
$$D_i = D_o - 2h$$

Filetage	
ISO	0,60 x p
UN	0,60 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

p = Pas (mm)
h = Profondeur de filetage

D_c = Ø de fraise
 D_o = Grand Ø
 D_i = Petit Ø

Extérieur


 Pénétration radiale a_e :

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_i + D_c)}$$

$$D_i = D_o - 2h$$

Filetage	
ISO	0,65 x p
UN	0,65 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

p = Pas (mm)
h = Profondeur de filetage

D_c = Ø de fraise
 D_o = Grand Ø
 D_i = Petit Ø

Choix de la fraise, des plaquettes et des conditions de coupe

Rotation	RPM
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{Tr/min})$	$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D_c} \quad (\text{rev/min})$
Vitesse de coupe	Vitesse de coupe
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/min})$	$v_c = \frac{n \cdot D_c}{3.82} \quad (\text{sf/min})$
Avance	Avance
$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/min})$	$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z \quad (\text{pouces/min})$
$v_f = n \cdot z_c \cdot f_z \quad (\text{mm/min})$	$v_f = n \cdot z_c \cdot f_z \quad (\text{pouces/min})$
Avance par tour	Avance par tour
$f = z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/tr})$	$f = z_n \cdot f_z \quad (\text{pouces/tr})$
$f = z_c \cdot f_z \quad (\text{mm/tr})$	$f = z_c \cdot f_z \quad (\text{pouces/tr})$

D_c = Diamètre de fraise (mm)
 f = Avance par tour (mm)
 f_z = Avance à la dent (mm/dent)
 z_c = Nombre de dents effectives pour le calcul de la vitesse d'avance ou l'avance par tour
 n = Rotation (tr/min)
 v_c = Vitesse de coupe (m/min)
 v_f = Vitesse d'avance (mm/min)
 z_n = Nombre de dents

D_c = Diamètre de fraise (pouces)
 f = Avance par tour (pouces)
 f_z = Avance à la dent (pouces/dent)
 z_c = Nombre de dents effectives pour le calcul de la vitesse d'avance ou l'avance par tour
 n = Rotation (rev/min)
 v_c = Vitesse de coupe (sf/min)
 v_f = Vitesse d'avance (sf/min)
 z_n = Nombre de dents

Fraises-disques 335.14

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

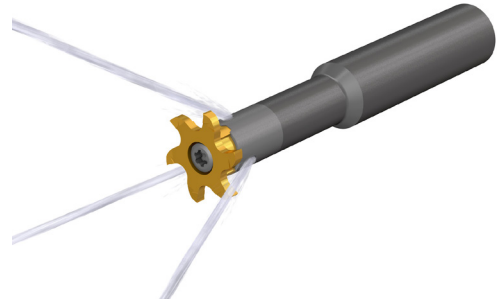
Filetage

Taraudage

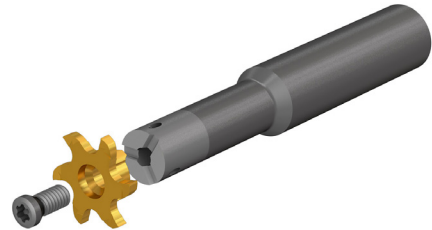
Annexes

Fraise-disque avec têtes en carbure interchangeables à partir du diamètre 9,7 mm (0.382 ")

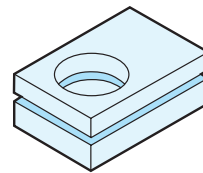
Une large gamme de têtes pour fraises-disques et d'attache-ments disponibles pour toutes vos opérations de fraisage par interpolation circulaire ou de rainurage linéaire et plus spécifiquement avec têtes adaptées pour les opérations de filetage.



Connexion solide, fiable et précise entre la tête et le corps de la fraise.

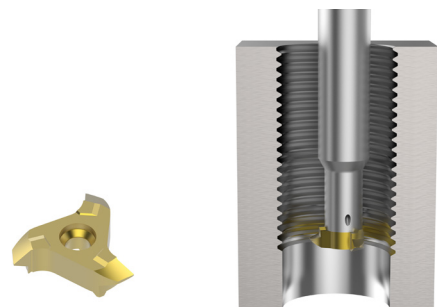


Couvre tous les types de matériaux avec sa géométrie M universelle et sa nuance F32M.

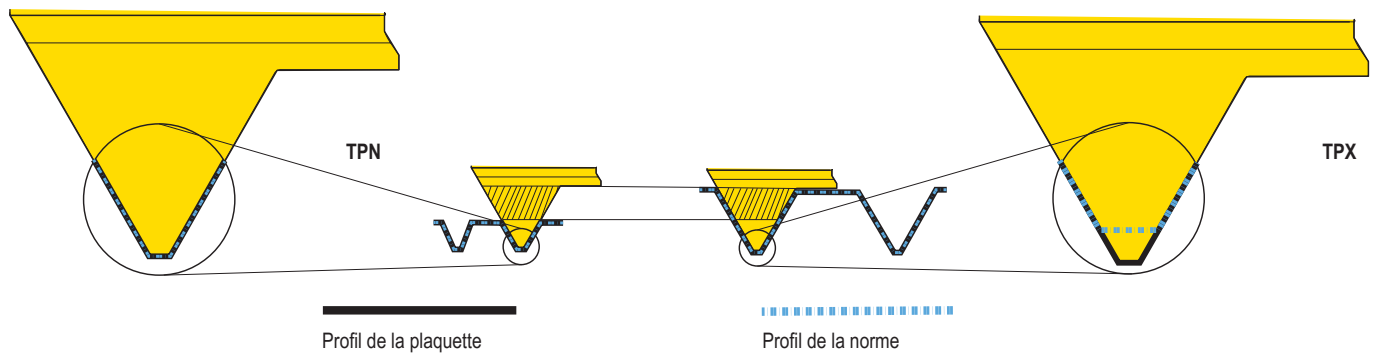


Filetage :

Tête du diamètre 11,7 à 27,7 mm (0.461 à 1.091 ") pour filetages métriques partiels avec des pas de 1 à 6 mm (0.039 à 0.236 ") et profil de filetage whitworth complet avec des pas allant de 19 à 11 tpi et des filetages UN avec des pas de 24 à 6 tpi.



Déviation par rapport au profil de filetage standard



Le filetage par interpolation circulaire peut engendrer des divergences du profil de filetage par rapport à la norme, lors de l'utilisation d'une plaquette avec un profil partiel. Point à prendre en compte lors du processus de sélection de l'outil. Le diamètre de l'outil doit être suffisamment petit comparé au diamètre de filetage à réaliser. Le pas doit également être pris en considération.

Les plaquettes à profil partiel pour les filetages métriques - ISO sont des outils polyvalents. Cela signifie que chaque plaquette peut réaliser différents pas. La plaquette est conçue suivant le profil du pas le plus petit (TPN). En réalisant ce pas, vous serez conforme à la norme.

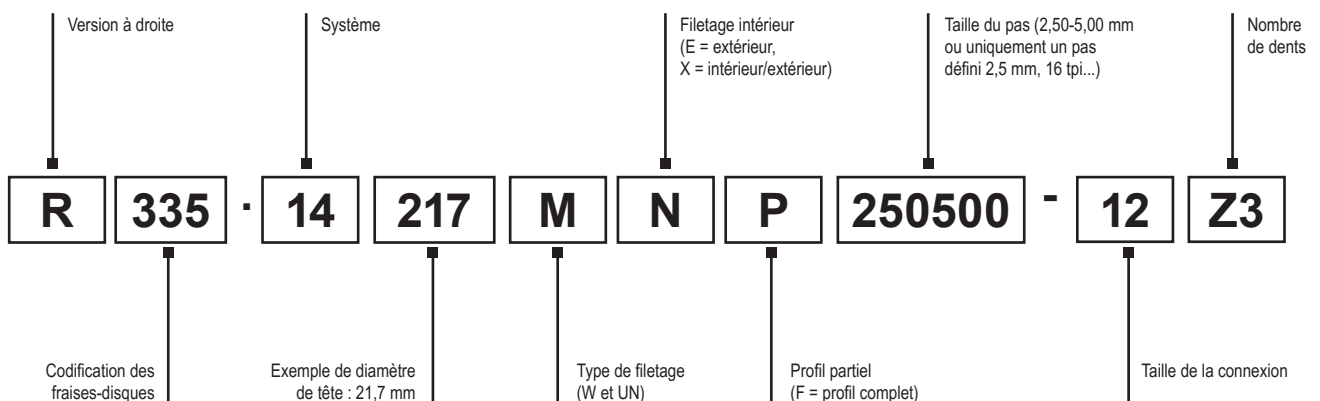
Il est également possible d'usiner avec cette même plaquette le pas le plus grand (TPX) recommandé, au détriment de la norme. Le résultat sera un filetage légèrement plus profond que la norme. Un filetage plus profond est normalement accepté, mais son application et son utilisation doivent être évaluées.

Le tableau suivant indique une recommandation en terme de diamètre maximum de l'outil par rapport à la taille et au pas du filetage :

Filetage-ISO, Profil partiel


Pas	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
1	10	14	18	22	25	28	34	40	45	53	57
1,5	8	12	16	20	24	26	32	37	43	51	55
2	7	10	14	18	22	24	30	35	40	48	52
2,5	6	8	12	16	20	22	28	32	37	45	48
3		6	10	14	18	20	26	30	36	43	47
3,5				12	16	18	24	29	35	42	46
4							22	27	32	39	43
4,5								24	30	37	40
5								22	27	34	37
5,5								20	25	31	35
6								19	23	29	32

Codification des références – Plaquettes de filetage

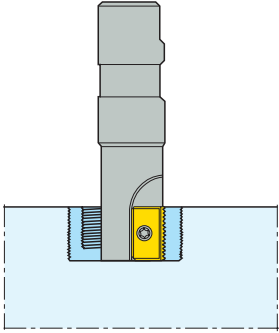
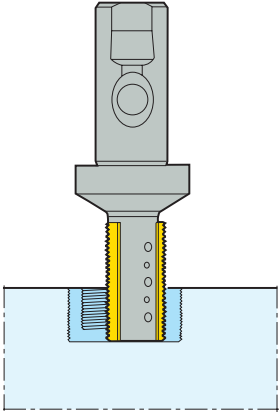
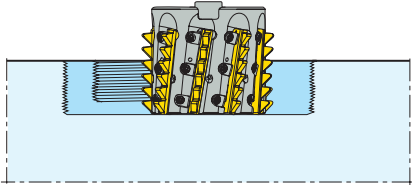


Fraises - Vue d'ensemble des applications

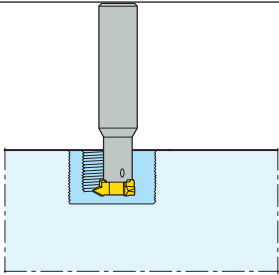
Carbure monobloc

Filetage au tour	<p>Threadmaster™</p> 
	<p>TM - Taille de filetage M1-M20 Fraises à fileter en carbure monobloc</p> <p>Page(s) 198, 199-202</p>

Fraise avec plaquettes

Mini-Shaft™	<p>396.18</p> 	<p>396.19</p> 	<p>396.20</p> 
Filetage	<p>Ø 12 mm (0.472") Fraises à fileter à plaquettes amovibles</p> <p>Page(s) 210-211</p>	<p>Ø 17-58 mm (0.669-2.283") Fraises à fileter avec plaquettes</p> <p>Page(s) 210-213</p>	<p>Ø 63 mm (2.480") Fraises à fileter avec plaquettes</p> <p>Page(s) 215</p>

Fraise à tête interchangeable

Taraudage	<p>335.14</p> 
Annexes	<p>Ø 11,7-27,7 mm (0.461-1.091") Fraises à fileter avec tête interchangeable</p> <p>Page(s) 222</p>



Threadmaster™

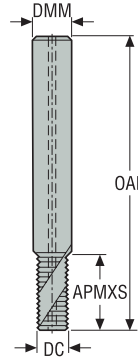
Les fraises à fileter Threadmaster™ offrent une qualité de filet élevée à un coût par trou réduit. Les outils Threadmaster peuvent usiner sur 100 % de la profondeur et bénéficient d'angles d'hélice élevés qui réduisent les efforts de coupe et éliminent les marques. Ils sont dotés d'un excellent substrat en carbure et d'un revêtement TiCN (TM et TM-900) ou TiAlN (TM-H et DTM) qui leur confèrent une ténacité et une résistance à l'usure optimales lors de l'usinage de matériaux comme l'aluminium, l'acier, l'acier inoxydable et la fonte.

La fraise à percer et à fileter Threadmaster est un outil polyvalent capable de percer et de chanfreiner un trou fileté de haute qualité en une seule passe et à un faible coût par trou.

- Certaines versions sont dotées de trous d'arrosage par le centre
- Les filetages vont de M4 à M20
- Les fraises à fileter Mini sont conçues pour les filetages allant de M1 à M2.5

Threadmaster™

Fraises à fileter en carbure monobloc


Profil de filetage

 ISO Métrique, pour filetage intérieur
 ISO Métrique fin, pour filetage intérieur
 UNC, pour filetage intérieur

- Paramètres de coupe, voir page(s) 203
- TM : 2 x D
- Angle de chanfrein STA = 45°

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas		Profil de filetage	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Arrosage intégré
			TPX	TPIX							
						mm	mm	mm	mm		
						Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		
TM-M4X0.7ISO-6R1	02827408	M4	0,7	—	ISO Métrique	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	
TM-M4X0.7ISO-6R1-900	02827358	M4	0,7	—	ISO Métrique	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	
TM-M4X0.7ISO-6R1-H	02827349	M4	0,7	—	ISO Métrique	3,15 0.124	6,0 0.236	46,0 1.811	6,3 0.248	4	
TM-M5X0.8ISO-6R1	02827407	M5	0,8	—	ISO Métrique	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	
TM-M5X0.8ISO-6R1-900	02827359	M5	0,8	—	ISO Métrique	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	
TM-M5X0.8ISO-6R1-H	02827350	M5	0,8	—	ISO Métrique	3,95 0.156	6,0 0.236	47,0 1.850	7,2 0.283	4	
TM-M6X1.0ISO-6R1	02827406	M6	1,0	—	ISO Métrique	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	
TM-M6X1.0ISO-6R1-900	02827360	M6	1,0	—	ISO Métrique	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	
TM-M6X1.0ISO-6R1-H	02827351	M6	1,0	—	ISO Métrique	4,7 0.185	6,0 0.236	52,0 2.047	8,5 0.335	4	
TM-M8X1.25ISO-8R1	02827405	M8	1,25	—	ISO Métrique	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-900	02827361	M8	1,25	—	ISO Métrique	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-H	02827352	M8	1,25	—	ISO Métrique	6,2 0.244	8,0 0.315	57,0 2.244	12,5 0.492	4	
TM-M10X1.5ISO-10R1	02827404	M10	1,5	—	ISO Métrique	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-900	02827362	M10	1,5	—	ISO Métrique	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-H	02827353	M10	1,5	—	ISO Métrique	7,8 0.307	10,0 0.394	66,0 2.598	15,0 0.591	5	
TM-M12X1.75ISO-12R1	02827403	M12	1,75	—	ISO Métrique	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,5 0.965	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-900	02827363	M12	1,75	—	ISO Métrique	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,5 0.965	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-H	02827354	M12	1,75	—	ISO Métrique	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,5 0.689	5	
TM-M14X2.0ISO-14R1	02827402	M14	2,0	—	ISO Métrique	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M14X2.0ISO-14R1-900	02827364	M14	2,0	—	ISO Métrique	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M20X2.5ISO-20R1	02827348	M20	2,5	—	ISO Métrique	15,83 0.623	20,0 0.787	108,0 4.252	40,0 1.575	4	✓
TM-MF4X0.5ISO-6R1	02827392	M4	0,5	—	ISO Métrique fin	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,3 0.327	3	
TM-MF5X0.5ISO-6R1	02827430	M5	0,5	—	ISO Métrique fin	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,3 0.406	3	
TM-MF6X0.75ISO-6R1	02827429	M6	0,75	—	ISO Métrique fin	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,4 0.488	3	

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas		Profil de filetage	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Arrosage intégré
			TPX	TPIX		mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
TM-MF10X1.0ISO-10R1	02827401	M10	1,0	–	ISO Métrique fin	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,5 0.807	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1	02827400	M12	1,5	–	ISO Métrique fin	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-900	02827365	M12	1,5	–	ISO Métrique fin	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-H	02827355	M12	1,5	–	ISO Métrique fin	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,9 0.705	5	
TM-MF14X1.5ISO-14R1-H	02827356	M14	1,5	–	ISO Métrique fin	10,92 0.430	14,0 0.551	82,0 3.228	21,4 0.843	5	
TM-MF16X1.5ISO-16R1-H	02827357	M16	1,5	–	ISO Métrique fin	12,82 0.505	16,0 0.630	94,0 3.701	23,9 0.941	5	
TM-NR.10X24UNC-6R1	02827491	No.10	–	24.0	UNC	3,7 0.146	6,0 0.236	49,0 1.929	10,1 0.398	3	
TM-1/4X20UNC-6R1	02827511	1/4	–	20.0	UNC	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,6 0.575	3	
TM-5/16X18UNC-8R1	02827495	5/16	–	18.0	UNC	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,2 0.638	3	✓
TM-3/8X16UNC-10R1	02827399	3/8	–	16.0	UNC	7,35 0.289	10,0 0.394	74,0 2.913	19,8 0.780	3	✓
TM-7/16X14UNC-12R1	02827398	7/16	–	14.0	UNC	8,55 0.337	12,0 0.472	79,0 3.110	22,7 0.894	3	✓
TM-1/2X13UNC-12R1	02827494	1/2	–	13.0	UNC	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,4 1.039	3	✓
TM-9/16X12UNC-14R1	02827493	9/16	–	12.0	UNC	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	30,7 1.209	4	✓

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

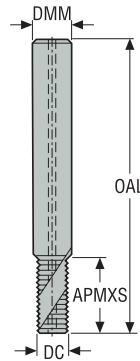
Filetage

Taraudage

Annexes

Threadmaster™

Fraises à fileter en carbure monobloc



Profil de filetage

- UNF, pour filetage intérieur
- NPT, pour filetage intérieur et extérieur
- NPTF, pour filetage intérieur et extérieur
- BSP, pour filetage intérieur et extérieur

- Paramètres de coupe, voir page(s) 203
- TM : 2 x D
- Angle de chanfrein STA = 45°

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas		Profil de filetage	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Arrosage intégré
			TPX	TPIX							
						mm	mm	mm	mm		
						Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		
TM-1/8X28W-10R1	02827431	1/8	–	28.0	BSP	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,4 0.803	3	✓
TM-1/4X19W-14R1	02543519	1/4	–	19.0	BSP	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	27,4 1.079	4	✓
TM-3/8X19W-18R1	02765294	3/8	–	19.0	BSP	13,9 0.547	18,0 0.709	102,0 4.016	35,4 1.394	4	✓
TM-1/8X27NPT-12R1	02827435	1/8	–	27.0	NPT	7,8 0.307	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPT-16R1	02827434	1/4	–	18.0	NPT	10,05 0.396	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPT-18R1	02827409	3/8	–	18.0	NPT	13,45 0.530	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-1/8X27NPTF-12R1	02827433	1/8	–	27.0	NPTF	7,7 0.303	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPTF-16R1	02827432	1/4	–	18.0	NPTF	10,0 0.394	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPTF-18R1	02827410	3/8	–	18.0	NPTF	13,4 0.528	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-NR.10X32UNF-6R1	02827397	No.10	–	32.0	UNF	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	9,9 0.390	3	
TM-1/4X28UNF-6R1	02827396	1/4	–	28.0	UNF	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,1 0.555	3	
TM-5/16X24UNF-8R1	02765298	5/16	–	24.0	UNF	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,4 0.646	3	✓
TM-3/8X24UNF-10R1	02827395	3/8	–	24.0	UNF	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	19,6 0.772	3	✓
TM-7/16X20UNF-12R1	02827394	7/16	–	20.0	UNF	9,32 0.367	12,0 0.472	79,0 3.110	22,2 0.874	3	✓
TM-1/2X20UNF-12R1	02827393	1/2	–	20.0	UNF	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,0 1.024	3	✓
TM-9/16X18UNF-14R1	02827492	9/16	–	18.0	UNF	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	28,9 1.138	4	✓

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

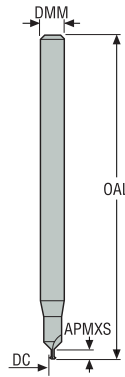
Filetage

Taraudage

Annexes

Threadmaster™ – TM-Mini

Fraises à fileter en carbure monobloc



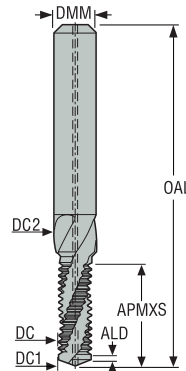
Profil de filetage
ISO métrique, pour filetage intérieur

- Fraise à gauche
- Paramètres de coupe, voir page(s) 203
- TM : 1.5 x D
- Angle de chanfrein STA = 45°

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas		Profil de filetage	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF
			TPX	TPIX						
						mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	
TM-M1.4X0.30ISO-3R1-H	02807940	M1.4	0,3	–	ISO Métrique	0,97 <i>0.038</i>	3,0 <i>0.118</i>	40,0 <i>1.575</i>	2,63 <i>0.104</i>	2
TM-M1.6X0.35ISO-3R1-H	02807941	M1.6	0,35	–	ISO Métrique	1,15 <i>0.045</i>	3,0 <i>0.118</i>	40,0 <i>1.575</i>	3,07 <i>0.121</i>	2
TM-M2.0X0.40ISO-3R1-H	02807942	M2.0	0,4	–	ISO Métrique	1,56 <i>0.061</i>	3,0 <i>0.118</i>	40,0 <i>1.575</i>	3,74 <i>0.147</i>	2
TM-M2.2X0.45ISO-3R1-H	02807943	M2.2	0,45	–	ISO Métrique	1,71 <i>0.067</i>	3,0 <i>0.118</i>	40,0 <i>1.575</i>	3,9 <i>0.154</i>	2
TM-M2.5X0.45ISO-3R1-H	02807944	M2.5	0,45	–	ISO Métrique	2,01 <i>0.079</i>	3,0 <i>0.118</i>	40,0 <i>1.575</i>	4,45 <i>0.175</i>	3

Perçage-filetage Threadmaster™

Fraises à fileter en carbure monobloc


Profil de filetage

 * = ISO Métrique
 ** = ISO Métrique fin
 *** = UNC
 **** = UNF
 ***** = BSP

- Paramètres de coupe, voir page(s) 204
- DTM : 2 x D
- Angle de chanfrein STA = 45°
- Angle de pointe SIG = 140°

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas		Profil de filetage	DC	DC1	DC2	DMM	OAL	ALD	APMXS	NOF	Arrosage intégré	
			TPX	TPIX											
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
						Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces			
DTM-M4X0.7ISO-6R1	02827366	M4	0,7	—	*	3,24 0.128	3,3 0.130	4,3 0.169	6,0 0.236	49,0 1.929	0,7 0.028	9,42 0.371	2	✓	
DTM-M5X0.8ISO-6R1	02827367	M5	0,8	—	*	4,1 0.161	4,2 0.165	5,3 0.209	6,0 0.236	55,0 2.165	0,8 0.031	11,65 0.459	2	✓	
DTM-M6X1.0ISO-8R1	02827368	M6	1,0	—	*	4,85 0.191	5,0 0.197	6,3 0.248	8,0 0.315	62,0 2.441	1,0 0.039	14,49 0.570	2	✓	
DTM-M8X1.25ISO-10R1	02827369	M8	1,25	—	*	6,45 0.254	6,75 0.266	8,3 0.327	10,0 0.394	74,0 2.913	1,2 0.047	18,17 0.715	2	✓	
DTM-M10X1.5ISO-12R1	02827370	M10	1,5	—	*	8,08 0.318	8,5 0.335	10,3 0.406	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	23,37 0.920	2	✓	
DTM-M12X1.75ISO-14R1	02827371	M12	1,75	—	*	9,74 0.383	10,25 0.404	12,3 0.484	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	27,06 1.065	2	✓	
DTM-M14X2.0ISO-16R1	02827372	M14	2,0	—	*	11,36 0.447	12,0 0.472	14,3 0.563	16,0 0.630	102,0 4.016	1,5 0.059	32,77 1.290	2	✓	
DTM-M16X2.0ISO-18R1	02827373	M16	2,0	—	*	13,28 0.523	14,0 0.551	16,3 0.642	18,0 0.709	102,0 4.016	1,5 0.059	37,12 1.461	2	✓	
DTM-MF8X1.0ISO-10R1	02827374	M8	1,0	—	**	6,79 0.267	7,0 0.276	8,3 0.327	10,0 0.394	74,0 2.913	1,0 0.039	18,8 0.740	2	✓	
DTM-MF10X1.0ISO-12R1	02827375	M10	1,0	—	**	8,75 0.344	9,0 0.354	10,3 0.406	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	23,18 0.913	2	✓	
DTM-MF12X1.5ISO-14R1	02827376	M12	1,5	—	**	10,06 0.396	10,5 0.413	12,3 0.484	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	28,19 1.110	2	✓	
DTM-1/4X20UNC-8R1	02827377	1/4	—	20,0	***	4,7 0.185	5,08 0.200	6,65 0.262	8,0 0.315	62,0 2.441	1,2 0.047	15,71 0.619	2	✓	
DTM-5/16X18UNC-10R1	02827378	5/16	—	18,0	***	6,01 0.237	6,53 0.257	8,24 0.324	10,0 0.394	74,0 2.913	1,4 0.055	19,0 0.748	2	✓	
DTM-3/8X16UNC-12R1	02827379	3/8	—	16,0	***	7,36 0.290	7,94 0.313	9,83 0.387	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	22,97 0.904	2	✓	
DTM-1/2X13UNC-14R1	02827380	1/2	—	13,0	***	9,87 0.389	10,75 0.423	13,0 0.512	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	30,07 1.184	2	✓	
DTM-1/4X28UNF-8R1	02827381	1/4	—	28,0	****	5,17 0.204	5,44 0.214	6,65 0.262	8,0 0.315	62,0 2.441	0,9 0.035	15,16 0.597	2	✓	
DTM-5/16X24UNF-10R1	02827382	5/16	—	24,0	****	6,51 0.256	6,88 0.271	8,24 0.324	10,0 0.394	74,0 2.913	1,1 0.043	18,83 0.741	2	✓	
DTM-3/8X24UNF-12R1	02827383	3/8	—	24,0	****	8,07 0.318	8,47 0.333	9,83 0.387	12,0 0.472	79,0 3.110	1,1 0.043	21,2 0.835	2	✓	
DTM-1/2X20UNF-14R1	02827384	1/2	—	20,0	****	10,88 0.428	11,43 0.450	13,0 0.512	14,0 0.551	89,0 3.504	1,3 0.051	28,19 1.110	2	✓	
DTM-1/8X28W-12R1	02827385	1/8	—	28,0	*****	8,4 0.331	8,71 0.343	10,03 0.395	12,0 0.472	79,0 3.110	0,9 0.035	22,03 0.867	2	✓	
DTM-1/4X19W-16R1	02827386	1/4	—	19,0	*****	11,44 0.450	11,67 0.459	13,46 0.530	16,0 0.630	102,0 4.016	1,3 0.051	29,45 1.159	2	✓	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Plaquettes / Conditions de coupe métrique *Pouces*

SMG	TM		TM-900		TM-H		TM-MINI	
	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c
P1	0,010 0,00040	145 475	—	—	—	—	—	—
P2	0,010 0,00040	140 460	—	—	—	—	—	—
P3	0,0095 0,00038	120 395	—	—	—	—	—	—
P4	0,0095 0,00038	105 345	0,0040	105	—	—	—	—
P5	0,0090 0,00036	100 330	0,0040	100	—	—	—	—
P6	0,0090 0,00036	115 375	0,0040	115	—	—	—	—
P7	0,0090 0,00036	110 360	0,0040	110	—	—	—	—
P8	0,0095 0,00038	100 330	0,0042	100	—	—	—	—
P11	0,0090 0,00036	105 345	0,0040	105	—	—	—	—
P12	0,0060 0,00024	60 195	0,0028	60	—	—	—	—
M1	0,010 0,00040	100 330	0,0044	100	—	—	—	—
M2	0,0090 0,00036	80 260	0,0040	80	—	—	—	—
M3	0,0075 0,00030	60 195	0,0032	60	—	—	—	—
M4	0,0065 0,00026	47 155	0,0028	47	—	—	—	—
M5	0,0065 0,00026	39 130	0,0028	39	—	—	—	—
K1	0,010 0,00040	145 475	0,0044	100	—	—	—	—
K2	0,0090 0,00036	125 410	0,0040	90	—	—	—	—
K3	0,0090 0,00036	105 345	0,0040	75	—	—	—	—
K4	0,0090 0,00036	100 330	0,0040	70	—	—	—	—
K5	0,0080 0,00032	60 195	0,0036	42	—	—	—	—
K6	0,0090 0,00036	90 295	0,0040	65	—	—	—	—
K7	0,0080 0,00032	80 260	0,0036	55	—	—	—	—
N1	0,013 0,00050	395 1300	0,0055	335	—	—	—	—
N2	0,013 0,00050	255 840	0,0055	215	—	—	—	—
N3	0,013 0,00050	170 560	0,0055	145	—	—	—	—
N11	0,013 0,00050	225 740	0,0055	195	—	—	—	—
S1	0,0065 0,00026	50 165	0,0028	20	—	—	—	—
S2	0,0065 0,00026	41 135	0,0028	15	—	—	—	—
S3	0,0060 0,00024	20 65	0,0026	10	—	—	—	—
S11	0,0075 0,00030	105 345	0,0032	40	—	—	—	—
S12	0,0075 0,00030	80 260	0,0032	31	—	—	—	—
S13	0,0065 0,00026	65 215	0,0028	24	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
H5	—	—	—	—	0,00065	60	0,00085	36
H7	—	—	—	—	0,0025	36	0,0032	21
H8	—	—	—	—	0,0010	120	0,0013	70
H11	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
H12	—	—	—	—	0,00065	60	0,00085	36
H21	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
H31	—	—	—	—	0,00075	120	0,0010	70
	—	—	—	—	0,0025	45	0,0032	26
	—	—	—	—	0,0010	150	0,0013	85
	—	—	—	—	0,0019	41	0,0025	24
	—	—	—	—	0,00075	135	0,0010	80
	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
H31	—	—	—	—	—	—	—	—

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Threadmaster™ - Conditions de coupe, filetage en fraisage métrique Pouces

SMG	DTM	
	f_z	v_c
K1	0,0065 0,00026	175 570
K2	0,0060 0,00024	155 510
K3	0,0060 0,00024	130 425
K4	0,0060 0,00024	125 410
K5	0,0055 0,00022	75 245
K6	0,0060 0,00024	110 360
K7	0,0055 0,00022	95 310
N1	0,0085 0,00034	400 1300
N2	0,0085 0,00034	255 840
N3	0,0085 0,00034	170 170
N11	0,0085 0,00034	560 225
		740

Threadmaster™ - Conditions de coupe, perçage métrique Pouces

SMG	f						v_c
	Ø 3.01-5.0 Ø 0.118-0.196	Ø 5.01-7.0 Ø 0.197-0.275	Ø 7.01-9.0 Ø 0.276-0.354	Ø 9.01-11.0 Ø 0.355-0.433	Ø 11.01-13.0 Ø 0.434-0.511	Ø 13.01-15.0 Ø 0.512-0.590	
K1	0,12 0,0048	0,15 0,0060	0,18 0,0070	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,25 0,010	170 560
K2	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	150 490
K3	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	125 410
K4	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	120 395
K5	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	0,18 0,0070	0,20 0,0080	70 230
K6	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	105 345
K7	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	0,18 0,0070	0,20 0,0080	90 295
N1	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	295 1275
N2	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	250 820
N3	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	165 540
N11	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	220 720

SMG = Groupes matières Seco

f_z = mm/dent (mm/dent)

f = mm/tr

v_c = m/min

Toutes les conditions de coupe sont des valeurs de départ.

Tous les avances sont liés au centre de la fraise et non à la périphérie.

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Filetage en fraisage 396.18/19/20 - Conditions de coupe métrique Pouces

SMG	CP500		F30M		H15	
	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c
P1	0,050 0,0020	385 1275	0,050 0,0020	385 1275	—	—
P2	0,055 0,0022	375 1225	0,055 0,0022	375 1225	—	—
P3	0,050 0,0020	325 1075	0,050 0,0020	325 1075	—	—
P4	0,050 0,0020	285 940	0,050 0,0020	285 940	—	—
P5	0,048 0,048	275 275	0,048 0,048	275 275	—	—
P6	0,0019 0,048	900 305	0,0019 0,048	900 305	—	—
P7	0,0019 0,048	1000 290	0,0019 0,048	1000 290	—	—
P8	0,0019 0,050	950 275	0,0019 0,050	950 275	—	—
P11	0,0020 0,048	900 280	0,0020 0,048	900 280	—	—
P12	0,0019 0,032	920 165	0,0019 0,032	920 165	—	—
M1	0,0013 0,055	540 285	0,0013 0,055	540 285	—	—
M2	0,0022 0,048	940 230	0,0022 0,048	940 230	—	—
M3	0,0019 0,038	750 175	0,0019 0,038	750 175	—	—
M4	0,0015 0,034	570 130	0,0015 0,034	570 130	—	—
M5	0,0013 0,034	425 110	0,0013 0,034	425 110	—	—
K1	0,0013 0,055	360 300	0,0013 0,055	360 300	0,040	270
K2	0,0022 0,048	980 260	0,0022 0,048	980 260	0,0016 0,038	890 235
K3	0,0019 0,048	850 220	0,0019 0,048	850 220	0,0015 0,038	770 200
K4	0,0019 0,048	720 210	0,0019 0,048	720 210	0,0015 0,038	660 190
K5	0,0019 0,044	690 125	0,0019 0,044	690 125	0,0015 0,034	620 115
K6	0,0017 0,048	410 185	0,0017 0,048	410 185	0,0013 0,038	375 170
K7	0,0019 0,044	610 160	0,0019 0,044	610 160	0,0015 0,034	560 145
N1	0,0017 0,070	520 1375	0,0017 0,070	520 1375	0,0013 0,050	475 1375
N2	0,0028 0,070	4500 890	0,0028 0,070	4500 890	0,0020 0,050	4500 890
N3	0,0028 0,070	2925 590	0,0028 0,070	2925 590	0,0020 0,050	2925 590
N11	0,0028 0,070	1925 780	0,0028 0,070	1925 780	0,0020	1925
	0,0028	2550	0,0028	2550	—	—

SMG = Groupes matières Seco

 f_z = mm/dent (mm/dent)

 v_c = m/min (pour les porte-outils types -065AM, -079AM et -080AM utiliser un facteur 0,75 pour v_c)

Toutes les conditions de coupe sont des valeurs de départ

Tous les avances sont liées au centre de la fraise et non à la périphérie.

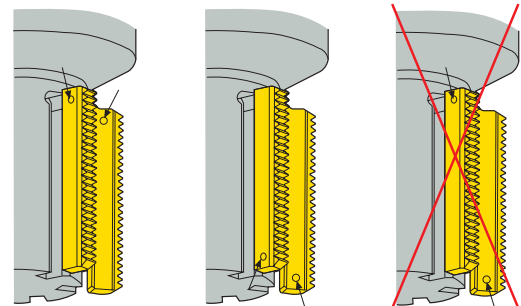
Les avances sont relatives au centre de la fraise

Lors du calcul de l'avance et de l'avance à la dent à partir de l'épaisseur moyenne de copeau par interpolation circulaire ou hélicoïdale, l'avance et l'avance à la dent sont toujours relatives au centre et non à la périphérie de l'outil de coupe.

Tolérance sur la pièce usinée.

La tolérance sur le diamètre du filetage est de 6H lorsque l'on utilise une fraise avec plus d'une dent. Avec une seule plaquette de coupe, la tolérance est de 4H. Si une fraise multidents est utilisée avec une plaquette, les autres logements de plaquette doivent être équipés d'une ou plusieurs plaquettes brutes non tranchantes pour stabiliser la fraise pendant le processus de coupe.

Comme les plaquettes 396.19 sont toutes réversibles, il est important que toutes les plaquettes soient montées dans le même sens pour obtenir la meilleure tolérance possible. Cela doit être fait en indexant tous les points d'identification dans la même position. Voir la figure.



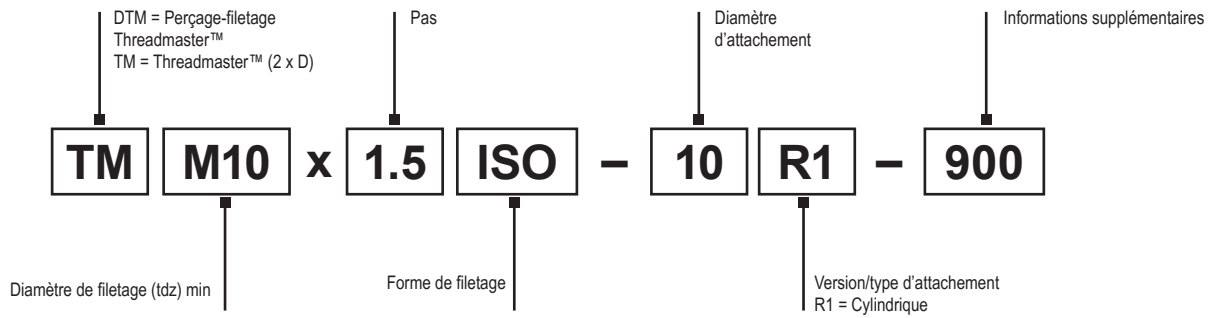
Vitesse de coupe Filetage en fraisage 335.14 métrique Pouces

	R335.14	
SMG	f_z	V_c
P1	0,070 0,0028	275 900
P2	0,070 0,0028	270 890
P3	0,070 0,0028	230 750
P4	0,065 0,0026	205 670
P5	0,065 0,0026	195 640
P6	0,065 0,0026	215 710
P7	0,065 0,0026	205 670
P8	0,070 0,0028	195 640
P11	0,065 0,0026	200 660
P12	0,044 0,0017	120 395
M1	0,070 0,0028	215 710
M2	0,065 0,0026	175 570
M3	0,050 0,0020	130 425
M4	0,046 0,0018	100 330
M5	0,046 0,0018	80 260
K1	0,070 0,0028	210 690
K2	0,065 0,0026	185 610
K3	0,065 0,0026	180 180
K4	0,065 0,0026	150 590
K5	0,060 0,0026	90 490
K6	0,065 0,0024	295 130
K7	0,060 0,0026	425 115
N1	0,090 0,0024	375 970
N2	0,090 0,0036	620 3175
N3	0,090 0,0036	415 2025
N11	0,090 0,0036	475 1350
S1	0,046 0,0018	1550 50
S2	0,046 0,0018	165 41
S3	0,042 0,0017	135 115
S11	0,050 0,0017	65 65
S12	0,050 0,0020	215 50
S13	0,046 0,0020	165 39
H5	0,044 0,0018	130 43
H8	0,034 0,0017	140 45
H11	0,044 0,0013	60 150
H12	0,034 0,0017	55 195
H21	0,034 0,0013	45 180
	0,0013	45 150

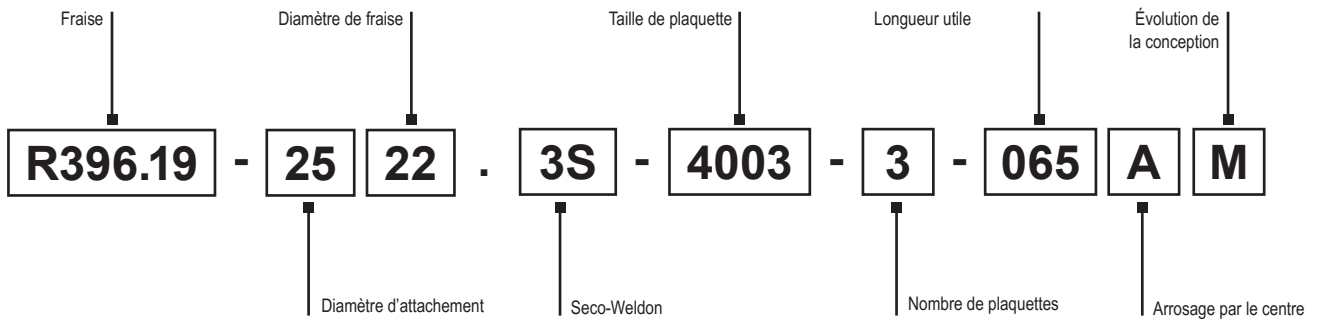
Filetage au tour
MDT
Mini-Shaft™
Filetage
Taraudage
Annexes

Codification des références :

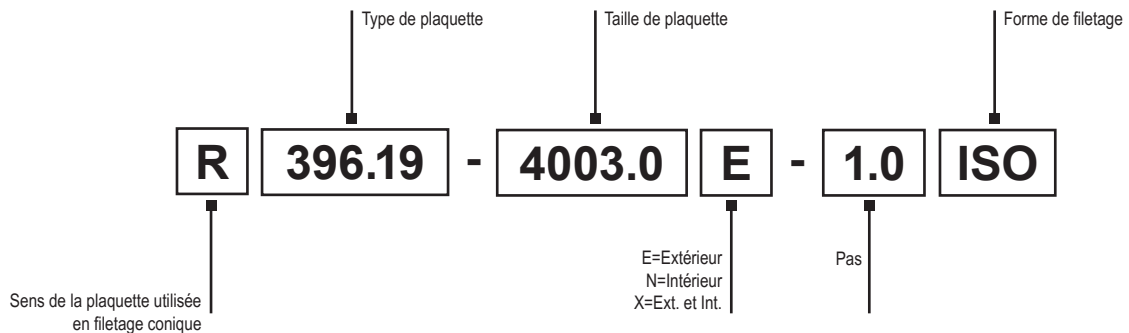
Threadmaster™



R396.18/19/20



Plaquette 396.19/20



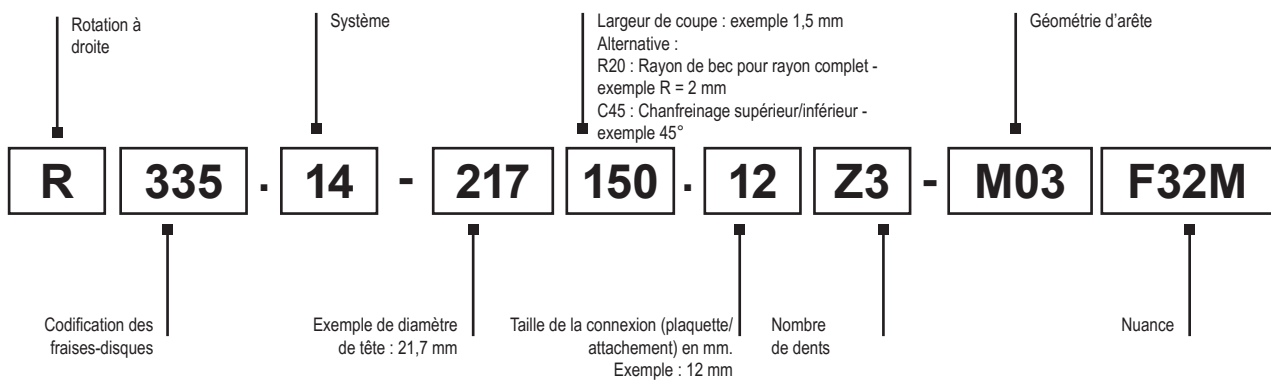
Codification des références :

Fraises-disques 335.14

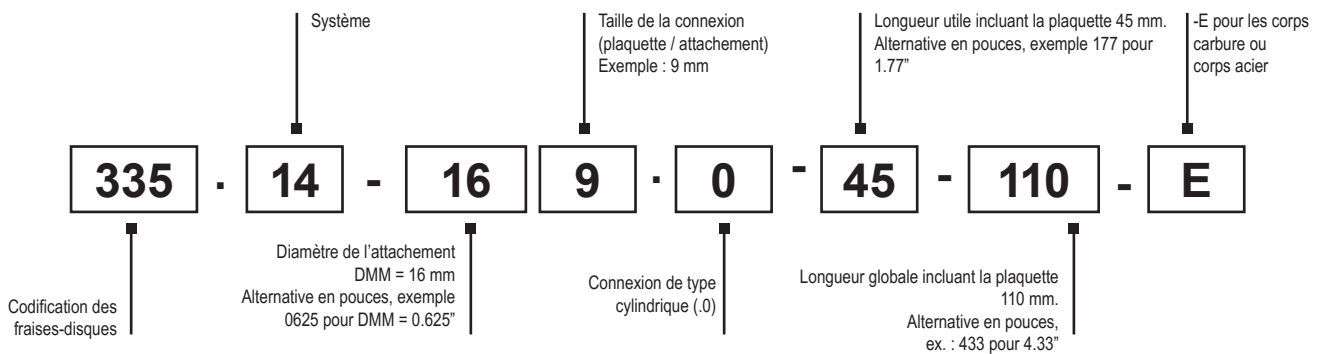


Existe en 2 types d'attachements : cylindrique disponible à la fois en carbure et acier, ou système de mandrins à pinces ER

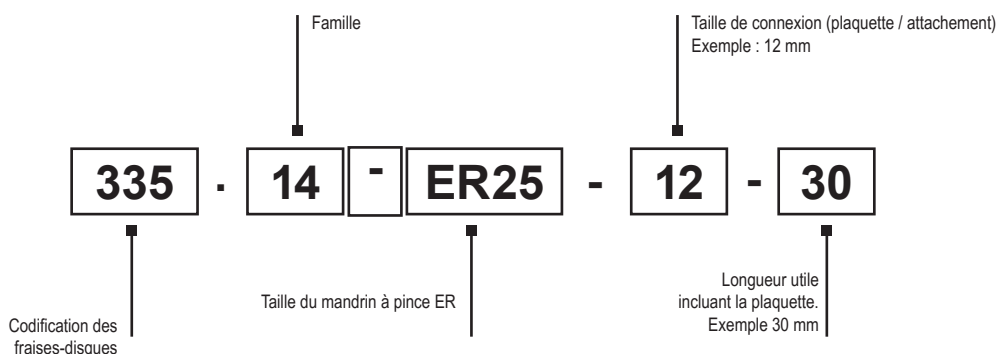
Mini disque



Attachements cylindriques



Mandrin à pince



Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

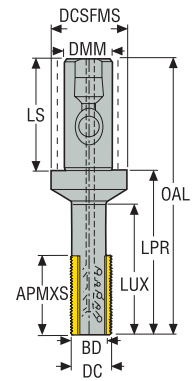
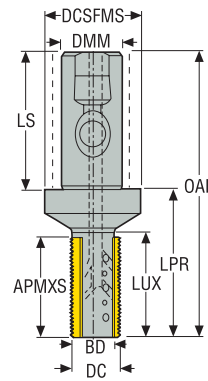
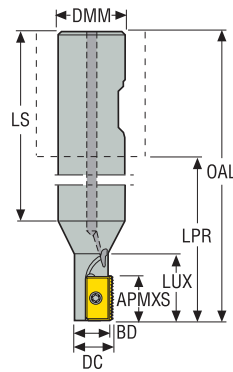


Fraises à fileter à plaquettes

Les fraises à fileter Seco 396.18/19/20 sont des outils pour processus polyvalents et économiques pour quiconque est confronté à une variété de filetages, de pièces et de matériaux sur une même machine. Les fraises à plaquettes indexables multidentés utilisent une plaquette réversible utilisable au-delà du Ø14 mm pour les filetages intérieurs et extérieurs.

- Plaquettes disponibles avec différents profils de filetage et de pas
- Fraises multidentés pour une haute productivité
- Types d'attachements Mandrin, Weldon et Seco Weldon

R396.18/R396.19



- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- Note : Type de montage * = Weldon
- Note : Type de montage ** = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Poids	NOF	RPMX	Re-marque	Plaquette
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg				
R396.19-3236.3S-4005-6AM	02546917	36,0	40,0	28,2	60,0	42,0	60,0	120,0	50,0	32,0	0,7	6	11200	**	396.19-4005
R396.19-3232.3S-4003-6AM	02546915	32,0	40,0	27,4	60,0	43,0	60,0	120,0	50,0	32,0	0,7	6	16800	**	396.19-4003
R396.19-2530.3S-4005-3AM	02546916	30,0	40,0	23,0	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,5	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	02544662	30,0	40,0	22,2	98,0	80,0	56,0	154,0	40,0	25,0	0,6	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-2525.3S-4005-2AM	02544660	25,0	40,0	19,0	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,4	2	13600	**	396.19-4005
R396.19-2522.3S-4003-3AM	02514532	22,0	40,0	17,6	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,4	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	02546918	22,0	40,0	17,6	84,0	65,0	56,0	140,0	40,0	25,0	0,5	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2517.3S-4003-2AM	02534461	17,0	25,0	13,0	60,0	26,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,5	2	22400	**	396.19-4003
R396.18-2012.3-13A	75036662	12,0	13,0	10,0	38,0	20,0	67,0	105,0	-	20,0	0,3	1	30000	*	13.MS

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis de fixation	Clé	Vis de plaquette	Clé (Poignée-T)
R396.18	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T
R396.19	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-

Remarque : Ne pas réaliser de filetage dans un diamètre inférieur à celui indiqué dans le tableau afin d'éviter la déformation du profil de filetage.

Remarque : Le pas maximum réalisable avec la fraise R396.19-2525.3S-4005-2AM est 4,5 ISO/6 TPI.

*Clé dynamométrique T00-07P09, T00-09P20.

Filetage au tour

MDT

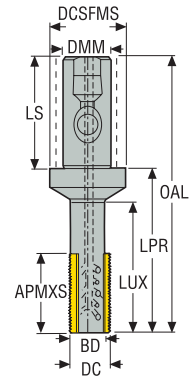
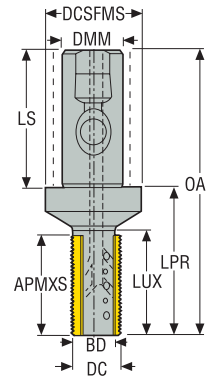
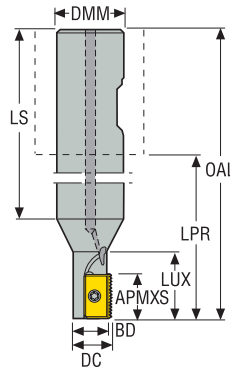
Mini-Shaft™

Filetage

Tarudage

Annexes

R396.18/R396.19



- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- Note : de montage * = Weldon
- Note : de montage ** = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Poids	NOF	RPMX	Re-marque	Plaquette
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	lbs			
R396.19-01.42-3S-4005-6AM	02546947	1.417	1.575	1.142	2.362	1.654	2.343	4.705	1.969	1.250	1.5	6	11200	**	396.19-4005
R396.19-01.25-3S-4003-6AM	02546941	1.260	1.575	1.102	2.362	1.654	2.343	4.547	1.969	1.250	1.5	6	16800	**	396.19-4003
R396.19-01.18-3S-4005-3AM	02546946	1.181	1.575	0.906	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-01.18-3S-4005-LAM	02546954	1.181	1.575	0.906	3.858	3.150	2.185	6.043	1.575	1.000	1.3	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-01.00-3S-4005-2AM	02546944	0.984	1.575	0.748	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	2	13600	**	396.19-4005
R396.19-00.87-3S-4003-3AM	02546938	0.866	1.575	0.709	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	0.9	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-00.87-3S-4003-LAM	02546950	0.866	1.575	0.709	3.307	2.559	2.185	5.512	1.575	1.000	1.1	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-00.67-3S-4003-2AM	02546937	0.669	0.984	0.512	2.362	1.024	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	2	22000	**	396.19-4003
R396.19-00.58-3S-1AM	02546957	0.591	1.102	0.450	2.362	1.024	2.441	4.803	1.575	1.000	1.1	1	22400	**	396.19-4003
R396.18-00.50-3-13AT	00074293	0.509	0.512	0.310	-	0.746	2.997	4.134	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..
R396.18-00.50-3-13A	75054862	0.472	0.510	0.390	-	0.780	3.360	4.140	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..
R396.18-00.39-3-13AT	00087568	0.390	0.510	0.310	-	0.530	3.610	4.140	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

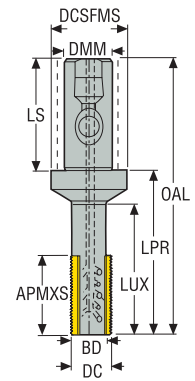
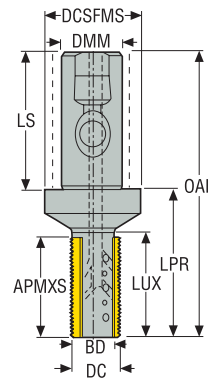
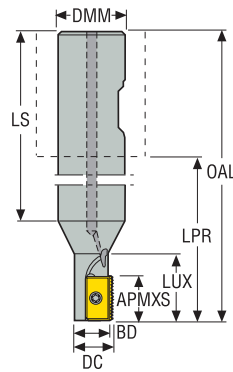
Pour attachement	Vis de fixation	Clé	Vis de plaquette	Clé (Poignée-T)	Vis
..18-00.39..	-	H4B-T07P	-	DOUBLE-T	C02505-T07P
..18-00.50..A	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T	-
..18-00.50..AT	-	H4B-T07P	C02505-T07P	DOUBLE-T	-
..19-00.58...-..19-01.42..	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-	-

Remarque : Ne pas réaliser de filetage dans un diamètre inférieur à celui indiqué dans le tableau afin d'éviter la déformation du profil de filetage.

Remarque : Le pas maximum réalisable avec la fraise R396.19-2525.3S-4005-2AM est 4,5 ISO/6 TPI.

*Clé dynamométrique T00-07P09, T00-09P20.

R396.19



- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- Note : de montage ** = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Poids	NOF	RPMX	Re-marque	Plaquette
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg				
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	02963138	32,0	40,0	27,4	96,0	79,57	60,0	156,0	50,0	32,0	0,9	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	02963139	32,0	40,0	24,2	96,0	79,0	60,0	156,0	50,0	32,0	0,8	3	11200	**	396.19-4005

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis de fixation	Clé
R396.19	P6SS4X4-T09P	T09P-2

Remarque : Ne pas réaliser de filetage dans un diamètre inférieur à celui indiqué dans le tableau afin d'éviter la déformation du profil de filetage.

Remarque : Le pas maximum réalisable avec la fraise R396.19-2525.3S-4005-2AM est 4,5 ISO/6 TPI.

*Clé dynamométrique T00-07P09, T00-09P20.

Filetage au tour

MDT

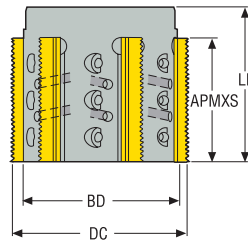
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

R396.19



- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

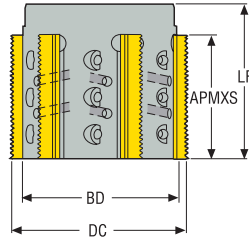
Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LF	Poids	NOF	RPMX	Plaquette
		mm	mm	mm	mm	kg			
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	58,0	40,0	53,0	50,0	0,7	6	8600	396.19-4003
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	58,0	40,0	50,0	50,0	0,6	6	8600	396.19-4005

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis de mandrin	Vis de fixation	Clé
...6AM	 MC6S12X40	 P6SS4X4-T09P	 T09P-2

*Couple de serrage 2 Nm. Clé dynamométrique, T00-09P20.

R396.19



Filetage au tour

MDT

- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Mini-Shaft™

Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LF	Poids	NOF	RPMX	Plaquette
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs			
R396.19-02.28-4003-6AM	02546955	2.283	1.575	2.087	1.969	1.5	6	8600	396.19-4003
R396.19-02.28-4005-6AM	02546956	2.283	1.575	1.969	1.969	1.3	6	8600	396.19-4005

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis de mandrin	Vis de fixation	Clé
			
R396.19-02.28	UC6S1/2UNFX1-1/4	P6SS4X4-T09P	T09P-2

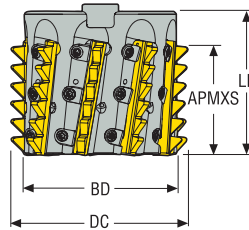
*Couple de serrage 2 Nm. Clé dynamométrique, T00-09P20.

Filetage

Taraudage

Annexes

R396.20



- Paramètres de coupe, voir page(s) 205, 207
- Pour le choix des plaquettes, voir page(s) 217-219
- Diamètre minimum de filetage, voir page(s) 216
- GAMO -15°
- GAMP -15°
- GAMF -15°

Références	Numéro de produit	DC	APMXS	BD	LF	Poids	NOF	RPMX	Plaquette
		<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	lbs			
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	2.478	1.575	2.106	1.992	1.3	9	8600	396.20-4005

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Pour attachement	Vis de mandrin	Clé (Poignée-T)	Clé	Bride de coin	Vis de coin
R396.20	UC6S1/2UNFX1-1/2	DOUBLE-T	H4B-T08P	CW0405M	LD4012-T08P

*Couple de serrage 2 Nm. Clé dynamométrique, T00-09P20.

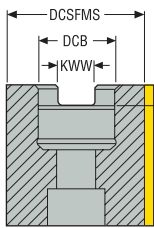
Diamètre minimum de filetage (Dia. nominal) pour combinaisons de fraises et de pas

R396.18/R396.19/R396.20

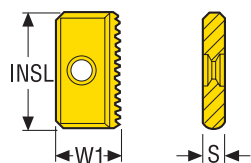
Pour fraise	Pas mm TPI										
	1 24	1,5 16	2 12	2,5 10	3 8	3,5 7	4 6	4,5	5 5	5,5	6 4
R396.18-2012.3-13A	14	15	16	-	-	-	-	-	-	-	-
R396.19-2517.3S-4003-2AM	19	20	21	22	24	-	-	-	-	-	-
R396.19-2522.3S-4003-3AM	24	25	26	27	27	-	-	-	-	-	-
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	24	25	26	27	27	-	-	-	-	-	-
R396.19-3232.3S-4003-6AM	34	35	36	39	40	-	-	-	-	-	-
R396.19-2525.3S-4005-2AM	-	-	-	-	30	33	35	37	-	-	-
R396.19-2530.3S-4005-3AM	-	-	-	-	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	-	-	-	-	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-3236.3S-4005-6AM	-	-	-	-	43	45	47	47	48	50	53
R396.19-0058-4003-6AM	62	63	65	66	67	-	-	-	-	-	-
R396.19-0058-4005-6AM	-	-	-	-	67	69	70	71	72	73	74
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	34	35	36	39	40	-	-	-	-	-	-
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	-	-	-	-	39	41	43	45	46	48	49
R396.20-02.478-4005-9AW	-	-	-	-	80	-	84	-	-	-	89

Remarque : Ne pas réaliser de filetage dans un diamètre inférieur à celui indiqué dans le tableau afin d'éviter la déformation du profil de filetage.

Cotes de montage



Pour fraise	Numéro de produit	DCB	DCSFMS	KWW	C	pour arbre
		mm	mm	mm	mm	
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	27,0	53,0	12,4	7,0	27
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	27,0	50,0	12,4	7,0	27
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	25,4	53,5	9,7	5,7	25,4

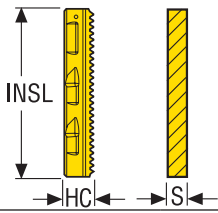
13NMS/XMS


Tolérances :
 INSL = ± 0,012 mm
 HC = ± 0,012 mm
 S = ± 0,025 mm

Références	Plaquette	INSL		S		Nuances		
		mm	Pouces	mm	Pouces	CP500	F30M	H15
13NMS1.0ISO	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13NMS1.5ISO	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13NMS2.0ISO	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13NMS24UN	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13NMS20UN	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13NMS16UN	Filetage Intérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13XMS19W	Filetage Intérieur/Extérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		
13XMS14W	Filetage Intérieur/Extérieur	13,0	0.512	2,5	0.098	■		

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

396.19-4003



Tolérances :
 INSL = ± 0,007 mm
 HC = ± 0,012 mm
 S = ± 0,05 mm

Références	Plaquette	INSL		S		Nuances		
		mm	Pouces	mm	Pouces	CP500	F30M	H15
396.19-4003.0E1.0ISO	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E1.5ISO	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E2.0ISO	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E18UN	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E16UN	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E14UN	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E12UN	Filetage Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N1.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N1.5ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N2.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N2.5ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N3.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N20UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N18UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N16UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N14UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N12UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N10UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N9UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N8UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X16W	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X14W	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X12W	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X11W	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Filetage au tour

MDT

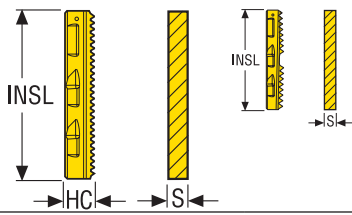
Mini-Shaft™

Filetage

Tarantage

Annexes

396.19-4003/4005

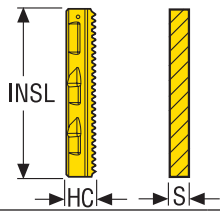


Références	Plaquette	INSL		S		Nuances		
		mm	Pouces	mm	Pouces	CP500	F30M	H15
396.19-4005.0N3.5ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.5ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5.5ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N6.0ISO	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N7UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N6UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.5UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4UN	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0X8W	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
R396.19-4003.0X14NPT	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11.5NPT	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4005.0X8NPT	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
R396.19-4003.0X14NPTF	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11.5NPTF	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X14BSPT	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11BSPT	Filetage Intérieur/Extérieur	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003XX	Ebauche non coupante	40,0	1.575	3,5	0.138			■
396.19-4005XX	Ebauche non coupante	40,0	1.575	4,85	0.191			■

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

396.20-4005

Filetage au tour



MDT

Références	Plaquette	INSL		S		Nuances		
		mm	Pouces	mm	Pouces	CP500	F30M	H15
396.20-4005.0N3ACME	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N4ACME	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N8ACME	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N4BUT	Filetage Intérieur	40,0	1.575	4,85	0.191		■	

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

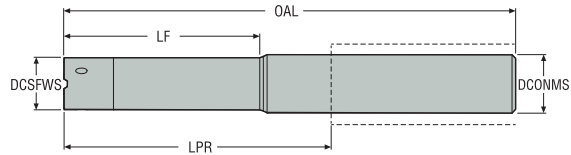
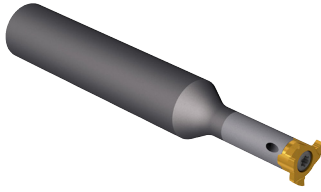


Filetage en fraisage – Attachements

Réalisez des filetages de précision dans des trous jusqu'à 106 mm de profondeur avec les nouvelles fraises-disques à fileter à tête interchangeable type 335.14. Ces nouvelles fraises polyvalentes sont non seulement à même de réaliser des filetages mais aussi des opérations de chanfreinage avec un seul et même outil. Elles évitent ainsi de gérer une multitude d'outils tout en réduisant les temps morts de changements d'outils.

- Deux types d'attachements : acier et carbure
- Possibilité d'arrosage interne
- Plus de 31 têtes différentes en carbure revêtu

Attachement 335.14 - version cylindrique



- Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
- Informations techniques, voir page 195, 197
- E = Attachement carbure avec tolérance DMM = h6
- Attachement acier : Tolérance DMM = g6
- Rotation max. = 30 000 tr/min

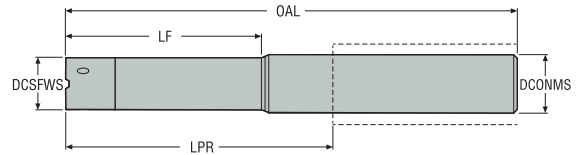
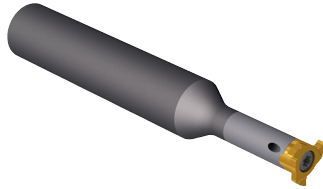
Références	Numéro de produit	LF	OAL	DCSFWS	DCONMS	LPR	Poids	Arrosage intégré	Plaquette
		mm	mm	mm	mm	mm	kg		
335.14-1006.0-015-060	03042024	11,5	56,5	6,0	10,0	16,5	0,1		R335.14...06Z..
335.14-1206.0-021-080-E	03042025	17,5	76,5	6,0	12,0	31,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-030-090-E	03042026	26,5	86,5	6,0	12,0	41,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-042-100-E	03042027	38,5	96,5	6,0	12,0	51,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1008.0-017-060	03042040	12,5	55,5	8,0	10,0	15,5	0,1		R335.14...08Z..
335.14-1208.0-029-095-E	03042041	24,5	90,5	8,0	12,0	45,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-042-110-E	03042042	37,5	105,5	8,0	12,0	60,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-056-120-E	03042043	51,5	115,5	8,0	12,0	70,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1609.0-018-080	03042028	12,2	74,2	9,0	16,0	26,2	0,2	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-032-100-E	03042029	26,2	94,2	9,0	16,0	46,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-045-110-E	03042030	39,2	104,2	9,0	16,0	56,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-064-130-E	03042031	58,2	124,2	9,0	16,0	76,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1612.0-024-080	03042032	18,3	74,3	12,0	16,0	26,3	0,2	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-042-100-E	03042033	36,3	94,3	12,0	16,0	46,3	0,2	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-060-130-E	03042034	54,3	124,3	12,0	16,0	76,3	0,3	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-085-160-E	03042035	76,3	154,3	12,0	16,0	106,3	0,4	✓	R335.14...12Z..
335.14-1614.0-042-100-E	03042036	35,5	93,5	14,3	16,0	45,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-060-130-E	03042037	53,5	123,5	14,3	16,0	75,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-085-160-E	03042038	78,5	153,5	14,3	16,0	105,5	0,4	✓	R335.14...14Z..
335.14-2014.0-036-100	03042039	29,2	93,5	14,0	20,0	43,5	0,2	✓	R335.14...14Z..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Accessoires

Pour attachement	Clé	Vis de plaque	Clé (Poignée-T)	Couple de serrage	Clé dynamométrique
335.14...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

Attachement 335.14 - version cylindrique



- Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
- Informations techniques, voir page 195, 197
- E = Attachement carbure avec tolérance DMM = h6
- Attachement acier : Tolérance DMM = g6
- Max RPM = 30 000 rev/min

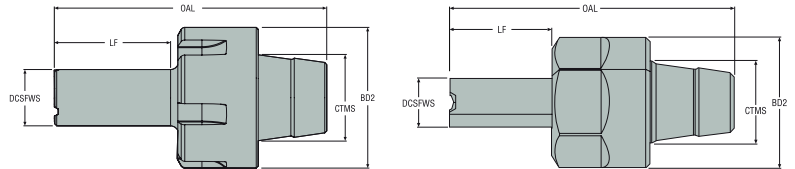
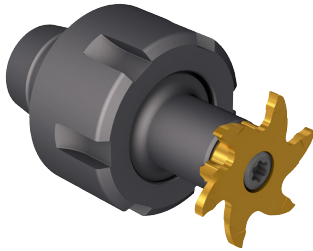
Références	Numéro de produit	LF	OAL	DCSFWS	DCONMS	LPR	Poids	Arrosage intégré	Plaquette
		Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces			
335.14-050006.0-083-315-E	03042121	0.689	3.012	0.236	0.500	1.240	0.2	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-118-354-E	03042122	1.043	3.406	0.236	0.500	1.634	0.4	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-165-394-E	03042107	1.516	3.799	0.236	0.500	2.028	0.4	✓	R334.14...06Z..
335.14-050008.0-114-374-E	03042123	0.965	3.563	0.315	0.500	1.791	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-165-433-E	03042124	1.476	4.154	0.315	0.500	2.382	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-220-472-E	03042119	2.028	4.547	0.315	0.500	2.776	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-062509.0-071-315	03042108	0.480	2.921	0.354	0.625	1.031	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-126-394-E	03042109	1.031	3.709	0.354	0.625	1.819	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-177-433-E	03042110	1.543	4.102	0.354	0.625	2.213	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-252-512-E	03042111	2.291	4.890	0.354	0.625	3.000	0.7	✓	R334.14...09Z..
335.14-062512.0-094-315	03042112	0.720	2.925	0.472	0.625	1.035	0.4	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-165-394-E	03042113	1.429	3.713	0.472	0.625	1.823	0.4	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-236-512-E	03042114	2.138	4.894	0.472	0.625	3.004	0.7	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-335-630-E	03042115	3.122	6.075	0.472	0.625	4.185	0.9	✓	R334.14...12Z..
335.14-062514.0-165-394-E	03042116	1.398	3.681	0.551	0.625	1.791	0.7	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-236-512-E	03042117	2.106	4.862	0.551	0.625	2.972	0.9	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-335-630-E	03042118	3.091	6.043	0.551	0.625	4.154	0.9	✓	R334.14...14Z..

Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Accessoires

Pour attachement	Clé	Vis de plaquette	Clé (Poignée-T)	Couple de serrage	Clé dynamométrique
335.14-..06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14-..08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14-..09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14-..12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

Attachement 335.14 avec pince ER








—Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
—Informations techniques, voir page 195, 197

Références	Numéro de produit	LF	OAL	DCSFWS	BD2	DCONMS	CTMS	Poids	Plaquette
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
335.14-ER11-06-016	03042072	12,5	34,9	6,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...06Z..
335.14-ER11-08-016	03042085	11,5	33,8	8,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...08Z..
335.14-ER16-08-022	03042086	17,5	49,6	8,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...08Z..
335.14-ER11-09-022	03042073	16,2	38,5	9,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...09Z..
335.14-ER16-09-022	03042074	16,2	48,3	9,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...09Z..
335.14-ER25-09-022	03042075	16,2	55,3	9,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...09Z..
335.14-ER16-12-030	03042076	24,3	56,4	12,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...12Z..
335.14-ER25-12-030	03042078	24,3	63,4	12,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...12Z..
335.14-ER32-12-030	03042079	24,3	69,4	12,0	50,0	32,0	ER 32	0,4	R335.14...12Z..
335.14-ER25-14-019	03042080	12,5	52,3	14,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...14Z..
335.14-ER25-14-035	03042081	28,5	67,6	14,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-019	03042082	12,5	58,3	14,0	50,0	32,0	ER 32	0,5	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-035	03042083	28,5	73,6	14,0	50,0	32,0	ER 32	0,4	R335.14...14Z..

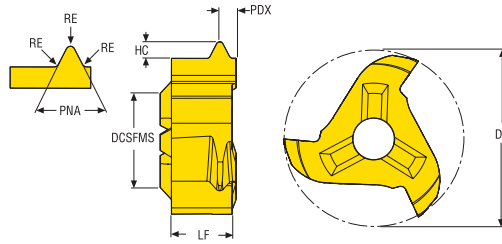
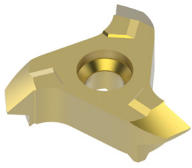
Pièces détachées, pièces incluses lors de la livraison

Accessoires

Pour attachement	Clé	Vis de plaque	Clé (Poignée-T)	Couple de serrage	Clé dynamométrique
					
335.14-ER...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14-ER...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14-ER...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14-ER...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

Plaquette 335.14

Profil de filetage Whitworth - Métrique



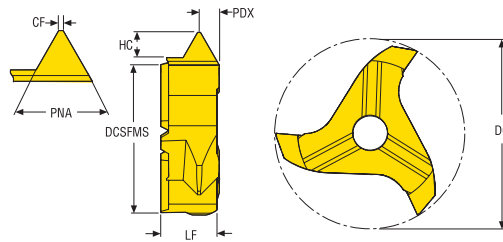
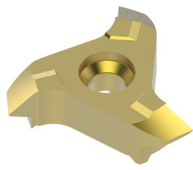
- Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
- Informations techniques, voir page 195, 197

Références	Pas		DC mm Pouces	RE mm Pouces	DCSFMS mm Pouces	HC mm Pouces	LF mm Pouces	PDX mm Pouces	PNA mm Pouces	ZEFP	Nuances
	mm	TPIX									Revêtues
R335.14-117WXF11.06Z3	-	11	11,7 0.461	0,31 0.012	6,0 0.236	1,48 0.058	3,6 0.142	1,6 0.063	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF11.09Z3	-	11	17,7 0.697	0,31 0.012	9,0 0.354	1,48 0.058	5,85 0.230	1,45 0.057	55,0 2.165	3	■
R335.14-117WXF14.06Z3	-	14	11,7 0.461	0,24 0.009	6,0 0.236	1,16 0.046	3,6 0.142	1,3 0.051	55,0 2.165	3	■
R335.14-157WXF14.08Z3	-	14	15,7 0.618	0,24 0.009	8,0 0.315	1,17 0.046	4,6 0.181	1,5 0.059	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF14.09Z3	-	14	17,7 0.697	0,24 0.009	9,0 0.354	1,16 0.046	5,85 0.230	1,25 0.049	55,0 2.165	3	■
R335.14-117WXF19.06Z3	-	19	11,7 0.461	0,18 0.007	6,0 0.236	0,86 0.034	3,6 0.142	1,1 0.043	55,0 2.165	3	■
R335.14-177WXF19.09Z3	-	19	17,7 0.697	0,18 0.007	9,0 0.354	0,856 0.034	5,85 0.230	0,95 0.037	55,0 2.165	3	■

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Plaquette 335.14

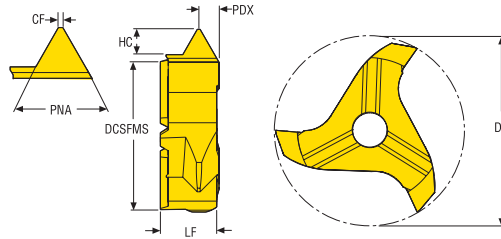
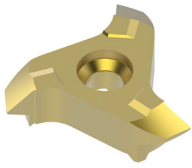
Profil partiel de filetage métrique



– Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
 – Informations techniques, voir page 195, 197

Références	Pas		DC	CF	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Nuances
	mm	TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		Revêtues
R335.14-117MNP100200.06Z3	1-2	039-079	11,7 <i>0.461</i>	0,13 <i>0.005</i>	6,0 <i>0.236</i>	1,25 <i>0.049</i>	3,6 <i>0.142</i>	0,8 <i>0.031</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-117MNP200300.06Z3	2-3	079-0.118	11,7 <i>0.461</i>	0,25 <i>0.010</i>	6,0 <i>0.236</i>	1,78 <i>0.070</i>	3,6 <i>0.142</i>	1,2 <i>0.047</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-157MNP150275.08Z3	1,5-2,75	059-0.108	15,7 <i>0.618</i>	0,19 <i>0.007</i>	8,0 <i>0.315</i>	1,67 <i>0.066</i>	4,6 <i>0.181</i>	1,1 <i>0.043</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-157MNP250300.08Z3	2,5-3	098-0.118	15,7 <i>0.618</i>	0,31 <i>0.012</i>	8,0 <i>0.315</i>	1,78 <i>0.070</i>	4,6 <i>0.181</i>	1,2 <i>0.047</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP100200.09Z3	1-2	039-079	17,7 <i>0.697</i>	0,12 <i>0.005</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,19 <i>0.047</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,15 <i>0.045</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP150275.09Z3	1,5-2,75	059-0.108	17,7 <i>0.697</i>	0,19 <i>0.007</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,62 <i>0.064</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,25 <i>0.049</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP200375.09Z3	2-3,75	079-0.148	17,7 <i>0.697</i>	0,25 <i>0.010</i>	9,0 <i>0.354</i>	2,22 <i>0.087</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,65 <i>0.065</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP300550.09Z3	3-5,5	0.118-0.217	17,7 <i>0.697</i>	0,38 <i>0.015</i>	9,0 <i>0.354</i>	3,25 <i>0.128</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,25 <i>0.089</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP100200.12Z3	1-2	039-079	21,7 <i>0.854</i>	0,12 <i>0.005</i>	12,0 <i>0.472</i>	1,19 <i>0.047</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,25 <i>0.049</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP200375.12Z3	2-3,75	079-0.148	21,7 <i>0.854</i>	0,25 <i>0.010</i>	12,0 <i>0.472</i>	2,22 <i>0.087</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,65 <i>0.065</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP250450.12Z3	2,5-4,5	098-0.177	21,7 <i>0.854</i>	0,25 <i>0.010</i>	12,0 <i>0.472</i>	2,7 <i>0.106</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,15 <i>0.085</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP350600.12Z3	3,5-6	0.138-0.236	21,7 <i>0.854</i>	0,44 <i>0.017</i>	12,0 <i>0.472</i>	3,84 <i>0.151</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,65 <i>0.104</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-277MNP250500.14Z3	2,5-5	098-0.197	27,7 <i>1.091</i>	0,37 <i>0.015</i>	14,0 <i>0.551</i>	2,93 <i>0.115</i>	6,6 <i>0.260</i>	2,6 <i>0.102</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-277MNP400600.14Z3	4-6	0.157-0.236	27,7 <i>1.091</i>	0,5 <i>0.020</i>	14,0 <i>0.551</i>	4,6 <i>0.181</i>	6,6 <i>0.260</i>	3,0 <i>0.118</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur

Plaquette 335.14
 Profil de filetage UN - Métrique


- Paramètres de coupe, voir page(s) 206, 208
- Informations techniques, voir page 195, 197

Références	Pas		DC mm Pouces	CF mm Pouces	DCSFMS mm Pouces	HC mm Pouces	LF mm Pouces	PDX mm Pouces	PNA mm Pouces	ZEPF	Nuances
	mm	TPIX									Revêtues
R335.14-177UNNF6.09Z3	-	6	17,7 0.697	0,53 0.021	9,0 0.354	2,291 0.090	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■ F32M
R335.14-177UNNF8.09Z3	-	8	17,7 0.697	0,4 0.016	9,0 0.354	1,718 0.068	5,85 0.230	1,45 0.057	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF10.09Z3	-	10	17,7 0.697	0,32 0.013	9,0 0.354	1,375 0.054	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF11.09Z3	-	11	17,7 0.697	0,29 0.011	9,0 0.354	1,249 0.049	5,85 0.230	1,05 0.041	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF12.09Z3	-	12	17,7 0.697	0,27 0.011	9,0 0.354	1,146 0.045	5,85 0.230	1,05 0.041	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF14.09Z3	-	14	17,7 0.697	0,23 0.009	9,0 0.354	0,982 0.039	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF16.09Z3	-	16	17,7 0.697	0,2 0.008	9,0 0.354	0,859 0.034	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF18.09Z3	-	18	17,7 0.697	0,18 0.007	9,0 0.354	0,763 0.030	5,85 0.230	0,85 0.033	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF20.09Z3	-	20	17,7 0.697	0,16 0.006	9,0 0.354	0,687 0.027	5,85 0.230	0,65 0.026	60,0 2.362	3	■
R335.14-177UNNF24.09Z3	-	24	17,7 0.697	0,13 0.005	9,0 0.354	0,572 0.023	5,85 0.230	0,65 0.026	60,0 2.362	3	■

■ Disponibilité : voir tarif en vigueur



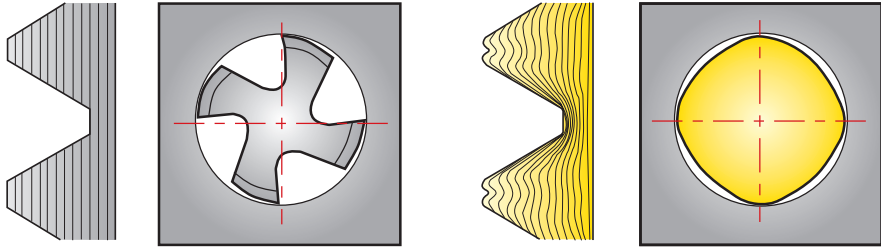


Tarauds Threadmaster™

Conçu pour une application universelle, le taraud Threadmaster en acier rapide permet de fileter efficacement des trous dans une grande variété de pièces et de matières. Cet outil est doté d'une technologie de revêtement de pointe qui lui permet d'atteindre des paramètres de coupe plus élevés et un rendement supérieur dans l'acier jusqu'à 350 HB, les aciers inoxydables et les fontes par rapport aux solutions non revêtues généralement présentes dans ce segment de produits.

- Conception en hélice pour les trous borgnes et à pointe pour les trous débouchants
- Les goujures droites s'adaptent aux matériaux à copeaux courts
- Revêtements de pointe pour un taraudage plus rapide

Présentation des tarauds

Que cherchez-vous lorsque vous voulez usiner un filetage ?

<p>Découpe ou formation d'un filet</p> <p>Il y a deux façons de réaliser un filetage, en le coupant ou en le déformant. Les tarauds coupants peuvent être utilisés dans la plupart des matériaux alors que les tarauds par déformation ne peuvent être utilisés que pour les aciers, les aciers inoxydables et l'aluminium.</p> 	Filetage au tour
<p>Trou débouchant, trou borgne</p> <p>Les tarauds ont des conceptions différentes. Selon l'application (trou borgne, trou débouchant).</p> 	MDT
<p>Taille de l'avant trou</p> <p>Les diamètres des avant trous diffèrent selon que vous utilisez un taraud coupant ou par déformation.</p> <p>Taraud coupant $D = TD - PTH$</p> <p>Taraud par déformation $D = TD - PTH / 2$ $(D = D_{nom} - 0.0068 \times PTH \times 65)$</p> <p>D = Diamètre avant trou TD = Diamètre nominal du filetage PTH = Pas du filetage</p> 	Mini-Shaft™
Filetage	
Taraudage	
Annexes	

Choix des tarauds – Guide des outils

Filetage au tour

MDT

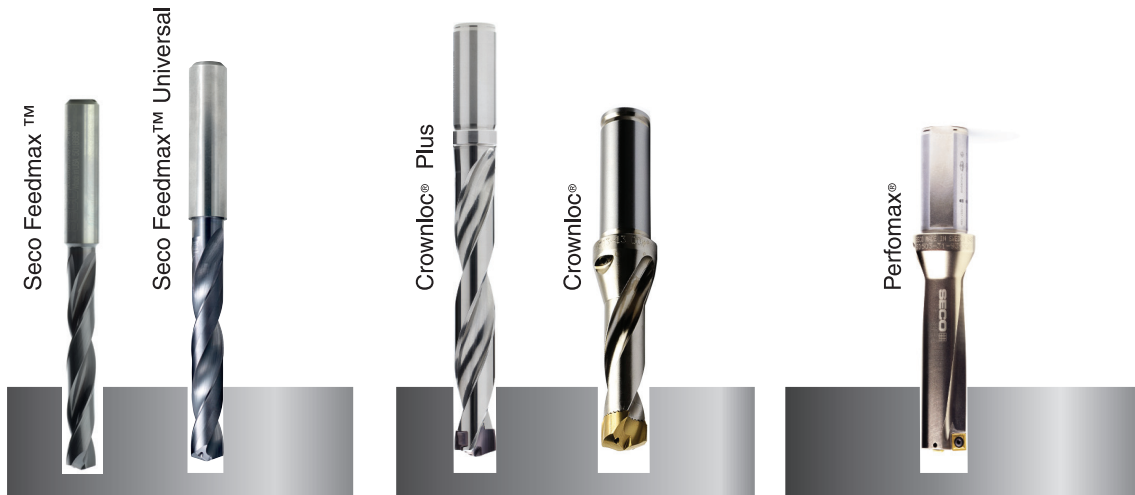
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Perçage



Ø 0,1 - 20 mm
Ø 0.004-0.787"
IT 7/9

Ø 9,52 - 26 mm
Ø 0.375-1.024"
IT 9/10

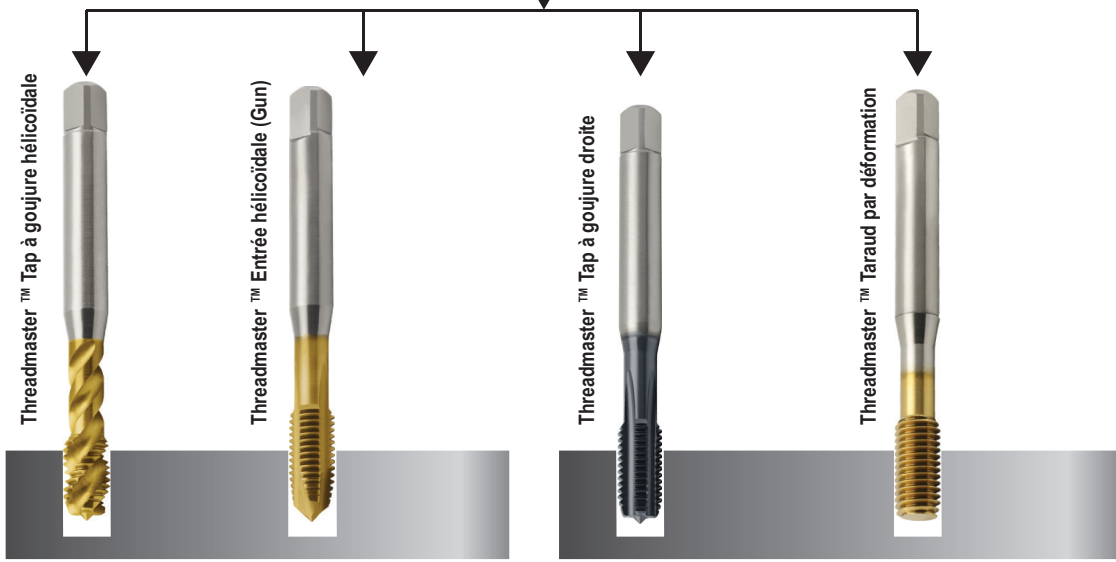
Ø 15 - 85 mm
Ø 0.591-3.346"
IT 12

Tête à aléser d'ébauche



Ø 18 - 206 mm
Ø 0.709-8.110"
IT 9/10

Taraudage



Threadmaster™ Tap à goujure hélicoïdale

Threadmaster™ Entrée hélicoïdale (Gun)

Threadmaster™ Tap à goujure droite

Threadmaster™ Taraud par déformation

Tarauds – Choix de tolérance

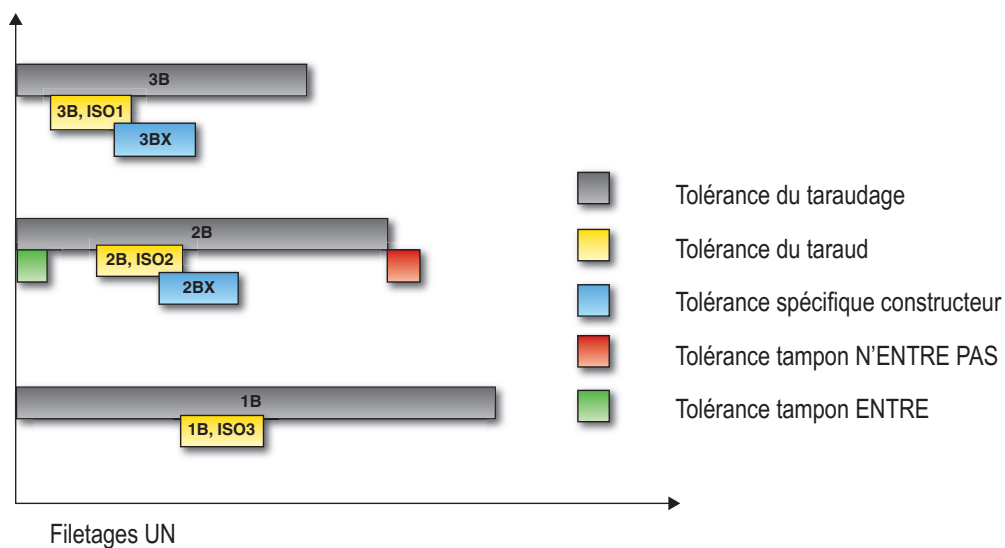
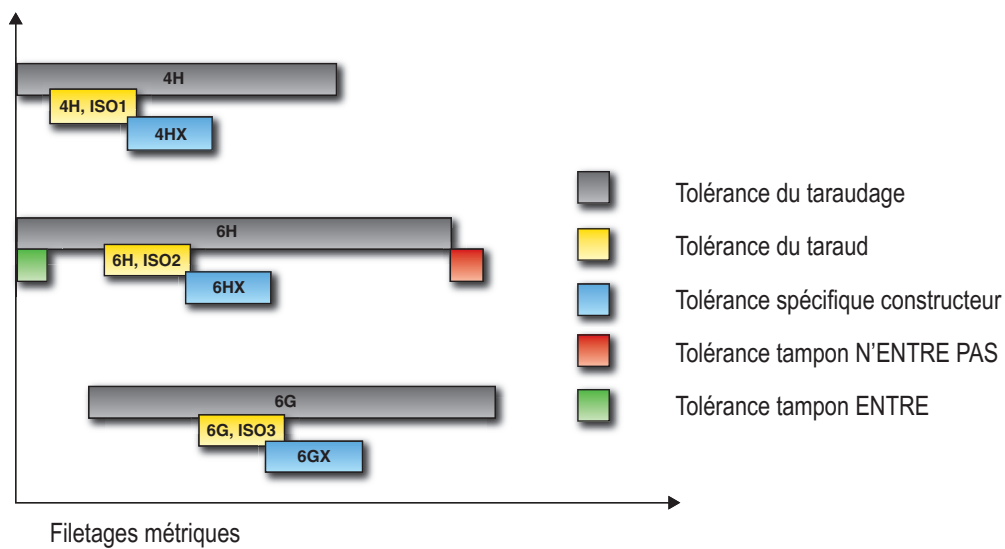
Les tarauds Threadmaster™ Seco sont disponibles en classe de tolérance 6H et 6G, ainsi qu'en tolérance 6HX et 6GX.

La tolérance la plus commune est H.

Les tolérances GX/HX et BX peuvent être utilisées lorsqu'il n'y a pas de risque de réaliser un taraudage plus grand, ceci augmente la durée de vie du taraud.

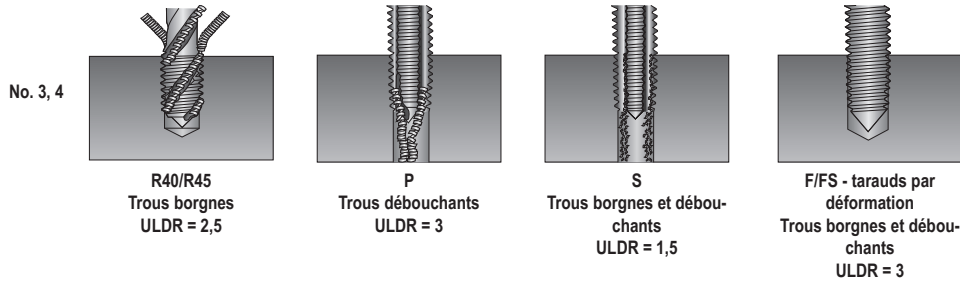
Les tarauds UNC / UNF sont conçus pour une classe de tolérance 2B.

La tolérance pour les taraudages G et NPT / NPTF est normale.



Codification des références – Tarauds T35, T34, T33 et T32

T34	A	- R	45	H	01	C	03	- 6	X	1	- 65	R
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	12

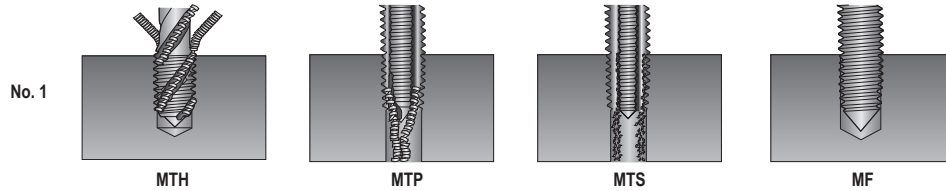


ULDR = Ratio longueur utile / diamètre

Description	
1	Famille T34 – Tarauds polyvalents hautes performances T33 – Tarauds par déformation T32 – Tarauds coupants polyvalents
2	Arrosage interne [vide] – Sans arrosage A – Axial B – Radial
3	Conception P – Entrée hélicoïdale type GUN S – Goujure droite R – Goujures en spirale à droite L – Goujure à droite F – Tarauds par déformation FS – Tarauds par déformation avec arrosage
4	Angle d'hélice 40 45 Utilisé pour Version R et L
5	Revêtement C – TiN + TiCN H – TiAlN + WC/C N – TiAlN + TiN
6	Type de filetage 01 – M 02 – MF 04 – EGM - tarauds pour filetages Helicoil/STI 08 – UNC 09 – UNF 16 – EGUNC - tarauds pour filetages Helicoil/STI 17 – EGUNF - tarauds pour filetages Helicoil/STI 21 – G
7	Type de chanfrein B = Chanfrein d'entrée 3,5 - 5 filetages C = Chanfrein d'entrée 2 - 3 filetages E = Chanfrein d'entrée 1,5 - 2 filetages
8	Standard 03 – DIN371 - avec queue renforcée 04 – DIN371/EL - extra-long avec queue renforcée 05 – DIN374 - queue réduite (pour filetages fins) 06 – DIN376 - queue réduite (pour filetages grossiers) 07 – DIN376/EL - extra-long avec queue réduite 09 – DIN5156 - queue réduite (pour filetages de tuyaux)
9	Taille de filetage
10	Pas
11	Tolérance Filets ISO M : 41 – 4H 61 – 6G 62 – 6GX 63 – 6H 64 – 6H mod (pour EG M) 65 – 6HX Pour filets UNC et UNF : 21 – 2B 22 – 2BX Pour filets G : 11 – Normal 12 – Normal X
12	Sens R - Droite L - Gauche

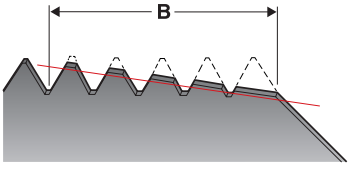
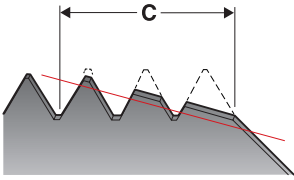
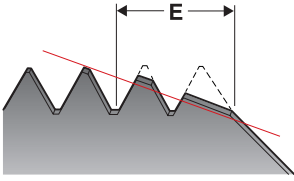
Codification des références – Tarauds MTH, MTS, MF et MTP

MTS	-	M10	X	1.5ISO	6H	-	B	C	-	V	0	01	-	A
1		2		3	4		5	6		7	8	9		10

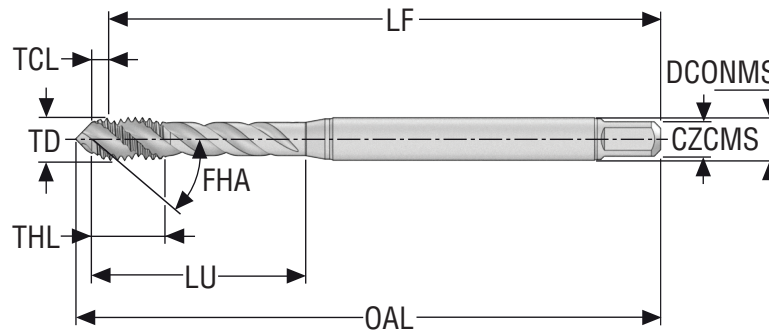


Description	
1	MTH = Tarauds Threadmaster™ à goujure hélicoïdale MTP = Tarauds Threadmaster™ à entrée hélicoïdale type GUN MTS = Tarauds Threadmaster™ à goujure droite MF = Tarauds Threadmaster™ par déformation
2	Type et taille de filetage
3	Pas et forme de filetage
4	Tolérance (ctr) 4H, 6H, 6HX, 6G, 6GX métrique et 2B, 2BX, 3B, 3BX, Normal, NormalX pouces
5	Opération B = Trou borgne T = Trou débouchant X = Trou borgne et débouchant
6	Chanfrein d'entrée (THCHT) B = Chanfrein d'entrée 3,5 - 5 filetages C = Chanfrein d'entrée 2 - 3 filetages E = Chanfrein d'entrée 1,5 - 2 filetages
7	V = polyvalence P = Acier M = Acier inoxydable K = Fonte N = Matériaux non-ferreux S = Superalliages et titane
8	Sortie N°. = 0 (2014)
9	Type d'outil Réf. = 01, 02, 03, 04 etc
10	A = Avec arrosage intégré

Tarauds - Chanfrein d'entrée THCHT

Filetage au tour	<p>Type B</p> <p>Longueur de 3,5 à 5 filets Charge faible Meilleur état de surface Épaisseur de copeau mince Faible pression au niveau du chanfrein Longue durée de vie de l'outil Entrée la plus commune pour les trous débouchants (entrée hélicoïdale)</p>	
MDT	<p>Type C</p> <p>Longueur 2 - 3 filets Charge moyenne Bon état de surface Épaisseur de copeau normale Pression normale au niveau du chanfrein Durée de vie normale de l'outil Conception la plus commune La plus courante pour les trous borgnes (goujure hélicoïdale)</p>	
Mini-Shaft™	<p>Type E</p> <p>Longueur de 1,5 à 2 filets Charge forte Bon état de surface Épaisseur de copeau plus importante Forte pression au niveau du chanfrein Durée de vie plus courte de l'outil Pour trou borgne lorsque l'espace est limité dans le fond d'un trou</p>	

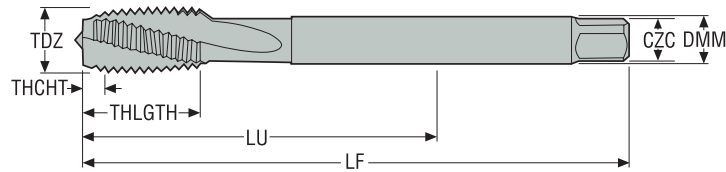
Définitions pour T32, T33, T34 et T35



Définitions Seco Threadmaster™

BSG	= Standard
TD	= Diamètre de filetage
TDZ	= Taille du filetage
THCHT	= Type de chanfrein d'entrée
TCL	= Longueur du chanfrein d'entrée
THL	= Longueur de filetage
LU	= Longueur utile
LF	= Longueur totale
OAL	= Longueur totale
FHA	= Angle d'hélice des goujures
DCONS	= Diamètre d'attachement
CZCMS	= Codification de la connexion côté machine
NOF	= Nombre de goujures
PHDR	= Diamètre de perçage recommandé
PHDX	= Diamètre de perçage maximum
TCTR	= Classe de tolérance en filetage
TPI	= Filets par pouce
ULDR	= Ratio longueur utile / diamètre

Définitions pour -P, -M, -K, -N, -S, -V et MF



Définitions Seco Threadmaster™

BSG	= Groupe standard de base
CZC	= Diamètre de queue / carré d'entraînement
DMM	= Diamètre de queue
FHA	= Angle d'hélice des goujures
LF	= Longueur totale
LU	= Longueur utile
NOF	= Nombre de goujures
PHDR	= Diamètre de perçage recommandé
PHDX	= Diamètre de perçage maximum
TCTR	= Classe de tolérance en filetage
TD	= Diamètre de filetage
TDZ	= Taille du filetage
THCHT	= Type de chanfrein d'entrée
THFT	= Forme de filetage type ISO, Withworth, UN...
THLGTH	= Longueur taillée
TPIX	= Filets maximum par pouce
TTP	= Filetage de type intérieur / extérieur / les 2
TPX	= Pas maximum du filetage
ULDR	= Ratio longueur utile / diamètre

Tarauds – Choix des porte-outils

Le choix des porte-outils se fait selon la broche de la machine, avec ou sans synchronisation.

Machine CNC moderne avec synchronisation :

Les machines CNC modernes peuvent synchroniser la vitesse d'avance et la rotation de la broche afin de faire une opération de taraudage rigide. Le mandrin de taraudage TCER de Seco, avec micro-compensation, est le plus approprié pour le taraudage synchronisé.

Mandrin de taraudage TCER, avec micro-compensation, pour taraudage synchronisé :



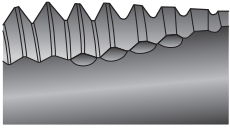
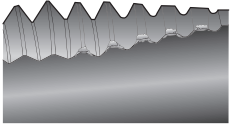
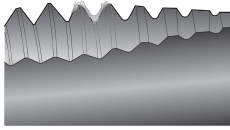
Le mandrin TCER pour taraudage synchronisé dispose d'un système de micro-compensation pour éviter les petits écarts et les forces axiales pendant le taraudage rigide. Les tarauds sont montés dans des pinces ER spécifiques avec carré d'entraînement.

Remarque : Ces pinces ER avec carré d'entraînement peuvent également être montées en porte-pinces ER, mais sans micro-compensation.








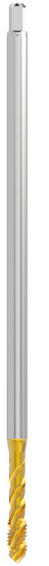
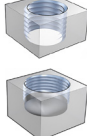
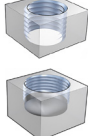








TCER

Incidents et remèdes

Filetage au tour	<p>Taraudage trop grand</p> <ul style="list-style-type: none"> Le taraud n'est pas adapté à l'application <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au guide d'application Avance axiale (pas) incorrecte <ul style="list-style-type: none"> - S'assurer que l'avance est correcte - Si possible utiliser un mandrin pour taraudage synchronisé Vitesse de coupe inadaptée <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au tableau des recommandations Mauvaise tolérance <ul style="list-style-type: none"> - Choisir un taraud avec une tolérance inférieure 	<p>Taraudage trop serré</p> <ul style="list-style-type: none"> Le taraud est usé <ul style="list-style-type: none"> - Le remplacer L'avant trou est trop petit <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter aux recommandations de perçage La matière se resserre <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter le diamètre de perçage Mauvaise tolérance du taraud <ul style="list-style-type: none"> - Choisir un taraud avec une tolérance supérieure 
	MDT	<p>Écaillage</p> <ul style="list-style-type: none"> Le taraud n'est pas adapté à l'application <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au guide d'application Lubrification insuffisante ou inadaptée <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser une émulsion ou une huile entière appropriée Le taraud force dans le fond du trou <ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la profondeur de perçage ou réduire la longueur taraudée Bourrage copeaux <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au guide d'application L'avant trou est écroui <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter aux recommandations de perçage 
Mini-Shaft™	<p>Usure rapide</p> <ul style="list-style-type: none"> Le taraud n'est pas adapté à l'application <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au guide d'application Lubrification insuffisante ou inadaptée <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser une émulsion ou une huile entière appropriée Vitesse de coupe trop élevée <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au tableau des recommandations L'avant trou est écroui <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter aux recommandations de perçage - Le foret est usé L'avant trou est trop petit <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter aux recommandations de perçage 	<p>Formation d'arêtes rapportées</p> <ul style="list-style-type: none"> Lubrification insuffisante ou inadaptée <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser une émulsion ou une huile entière appropriée Le taraud est usé <ul style="list-style-type: none"> - Le remplacer Vitesse de coupe inadaptée <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au tableau des recommandations Le taraud n'est pas adapté à l'application <ul style="list-style-type: none"> - Se reporter au guide d'application 
Filetage		
Taraudage		

Sélection des tarauds – T32

Type de taraud	T32-SNC-micro	T32-SNC	T32-PNB-micro	T32-PNB	T32-PNB	T32-R40NC-micro	T32-R40NC	T32-R40NC	
	TDZ < M3 		TDZ < M3 			TDZ < M3 			
Type de trou									
Forme de chanfrein	C	C	B	B	B	C	C	C	
Arrosage	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	
Substrat :	HSS-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSS-PM	HSSE	HSSE	
ULDR	1,5	1,5	3	3	3	2,5	2,5	2,5	
FHA	–	–	–	–	–	40°	40°	40°	
Page(s)	M	267, 267	268, 269, 270	275, 275	276, 277, 278	279, 279	289, 289	290, 291	292, 292
	M 6G				280, 280			293, 293	
	M LH		271, 271		281, 281			294, 294	
	MF		272, 273		282, 283			295, 296	
	UNC				284, 285			297, 298	
	UNF				286, 287			299, 300	
	G		274		288			301	
	EG M								
	EG UNC								
EG UNF									

Pour les conditions de coupe, voir page(s) 240

Paramètres de coupe T32

SMG	v _c					
	T32-SNC-micro	T32-SNC	T32-PNB-micro	T32-PNB	T32-R40NC-micro	T32-R40NC
P1	20	20	20	20	20	20
	65	65	65	65	65	65
P2	20	20	20	20	20	20
	65	65	65	65	65	65
P3	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55
P4	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P5	14	14	14	14	14	14
	46	46	46	46	46	46
P6	16	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50	50
P7	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P8	14	14	14	14	14	14
	46	46	46	46	46	46
P11	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P12	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
	29	29	29	29	29	29
M1	12	12	12	12	12	12
	39	39	39	39	39	39
M2	10	10	10	10	10	10
	33	33	33	33	33	33
M3	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6
	25	25	25	25	25	25
M4	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7
	19	19	19	19	19	19
M5	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8
	16	16	16	16	16	16
K1	17	17	17	17	—	—
	55	55	55	55	—	—
K2	15	15	15	15	—	—
	49	49	49	49	—	—
K3	13	13	13	13	13	13
	43	43	43	43	43	43
K4	12	12	12	12	12	12
	39	39	39	39	39	39
K5	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
N1	23	23	23	23	23	23
	75	75	75	75	75	75
N2	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
N3	10	10	10	10	10	10
	33	33	33	33	33	33
N11	13	13	13	13	13	13
	43	43	43	43	43	43
S1	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ.

Pour des informations plus détaillées sur les paramètres de coupe, veuillez consulter la page MyPages ou Seco Suggest sur le site secotools.com

Filetage au tour

MDT

















Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds T34

Type de taraud	T34-PHB-micro	T34-PHB	T34B-PHB	T34-R45HC-micro	T34-R45HC	T34A-R45HC	T34-R45HE	T34A-R45HE	
	TDZ < M3			TDZ < M3					
									
Type de trou									
Forme de chanfrein	B	B	B	C	C	C	E	E	
Arrosage	Extérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Extérieur	Intérieur	Extérieur	Intérieur	
Substrat :	HSS-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSS-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	3	3	3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
FHA	-	-	-	45°	45°	45°	45°	45°	
Page(s)	M	302, 302	303, 304	305, 305	315, 315	316, 317	319, 319	318, 318	
	M 6G								
	M LH								
	MF		306, 307	308, 308		320, 321	323, 323	322, 322	324
	UNC		309, 309			325, 325			
	UNF		310, 310			326, 326			
	G		311			327			
	EG M		312, 312					328, 328	
	EG UNC		313, 313					329, 329	
	EG UNF		314, 314					330, 330	

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe T34

SMG	v _c								
	T34-PHB-micro	T34-PHB	T34B-PHB	T34-R45HC-micro	T34-R45HC	T34A-R45HC	T34-R45HE	T34A-R45HE	
Filetage au tour	P1	28	28	43	28	28	43	28	43
		90	90	140	90	90	140	90	140
	P2	28	28	41	28	28	41	28	41
		90	90	135	90	90	135	90	135
	P3	24	24	36	24	24	36	24	36
	80	80	120	80	80	120	80	120	
P4	21	21	31	21	21	31	21	31	
	70	70	100	70	70	100	70	100	
P5	20	20	30	20	20	30	20	30	
	65	65	100	65	65	100	65	100	
P6	22	22	34	22	22	34	22	34	
	70	70	110	70	70	110	70	110	
P7	21	21	32	21	21	32	21	32	
	70	70	105	70	70	105	70	105	
P8	20	20	30	20	20	30	20	30	
	65	65	100	65	65	100	65	100	
P11	21	21	31	21	21	31	21	31	
	70	70	100	70	70	100	70	100	
P12	12	12	18	12	12	18	12	18	
	39	39	60	39	39	60	39	60	
M1	15	15	21	15	15	21	15	21	
	49	49	70	49	49	70	49	70	
M2	12	12	17	12	12	17	12	17	
	39	39	55	39	39	55	39	55	
M3	9,1	9,1	13	9,1	9,1	13	9,1	13	
	30	30	43	30	30	43	30	43	
M4	6,9	6,9	9,7	6,9	6,9	9,7	6,9	9,7	
	23	23	32	23	23	32	23	32	
M5	5,7	5,7	8,1	5,7	5,7	8,1	5,7	8,1	
	19	19	27	19	19	27	19	27	
K1	24	24	36	24	24	36	24	36	
	80	80	120	80	80	120	80	120	
K2	21	21	31	21	21	31	21	31	
	70	70	100	70	70	100	70	100	
K3	18	18	26	18	18	26	18	26	
	60	60	85	60	60	85	60	85	
K4	17	17	25	17	17	25	17	25	
	55	55	80	55	55	80	55	80	
K5	—	—	15	—	—	15	—	—	
	15	33	49	—	33	49	33	49	
K6	15	15	22	15	15	22	15	22	
	49	49	70	49	49	70	49	70	
K7	13	13	19	13	13	19	13	19	
	43	43	60	43	43	60	43	60	
N1	26	26	39	26	26	39	26	39	
	85	85	130	85	85	130	85	130	
N2	17	17	25	17	17	25	17	25	
	55	55	80	55	55	80	55	80	
N3	11	11	17	11	11	17	11	17	
	36	36	55	36	36	55	36	55	
N11	15	15	22	15	15	22	15	22	
	49	49	70	49	49	70	49	70	
S1	—	4,0	4,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0	
	—	13	13	—	13	13	13	13	
S2	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	
S3	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	
S11	—	4,0	4,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0	
	—	13	13	—	13	13	13	13	
S12	—	—	—	—	—	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	
S13	—	—	—	—	—	—	—	—	

SMG = Groupes Matières Seco

v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ.

Pour des informations plus détaillées sur les paramètres de coupe, veuillez consulter la page MyPages ou Seco Suggest sur le site secotools.com

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds – T35-H

Type de taraud	T35-SSC-H	T35-PSB-H	T35-R15SC-H	T35A-R15SC-H	
					
Type de trou					
Forme de chanfrein	C	B	C	C	
Arrosage	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Intérieur	
Substrat :	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	1,5xD	2,5xD	1,5xD	1,5xD	
FHA	–	–	15°	15°	
Page(s)	M	331	332	334	
	M 6G				
	M LH				
	MF			335	336
	UNC				
	UNF				
	G				
	EG M				
	EG UNC				
EG UNF					

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe T35-H

SMG	v_c			
	T35-SSC-H	T35-PSB-H	T35-R15SC-H	T35A-R15SC-H
P4	10	10	10	10
	33	33	33	33
	10	10	10	10
	33	33	33	33
	11	11	11	11
	36	36	36	36
	11	11	11	11
	36	36	36	36
P5	10	10	10	10
	33	33	33	33
P6	10	10	10	10
	33	33	33	33
P7	10	10	10	10
	33	33	33	33
P8	10	10	10	10
	33	33	33	33
M4	7,0	7,0	7,0	7,0
	23	23	23	23
M5	4,0	4,0	4,0	4,0
	13	13	13	13
K1	15	15	15	15
	49	49	49	49
K3	11	11	11	11
	36	36	36	36
K4	15	15	15	15
	49	49	49	49
K5	3,0	5,0	5,0	5,0
	9,8	16	16	16
N1	31	31	31	31
	100	100	100	100
N2	20	20	20	20
	65	65	65	65
N3	13	13	13	13
	43	43	43	43
H5	7,0	15	7,0	7,0
	23	49	23	23
H8	7,0	15	7,0	7,0
	23	49	23	23

SMG = Groupes Matières Seco

 $v_c = m/min (sf/min)$

 Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ.

 Pour des informations plus détaillées sur les paramètres de coupe, veuillez consulter la page MyPages ou Seco Suggest sur le site secotools.com

Filetage au tour

MDT







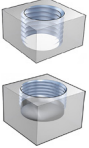
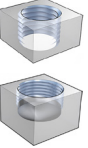
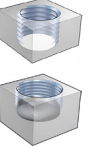
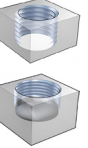
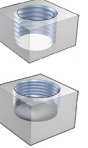

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds – T33

Type de taraud	T33-FNC	T33-FSNC	T33-FSCC	T33-FSCE	T33B-FSCE/FSCC	T33A-FSCE	
							
Type de trou							
Forme de chanfrein	C	C	C	E	E/C	E	
Arrosage	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Extérieur	Intérieur	Intérieur	
Substrat :	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	3	3	3	3	3	3	
Page(s)	M	337, 337	338, 338	344	344	345, 346	345
	M 6G		339, 339				
	M LH						
	MF		340, 340	347, 348		348	
	UNC		341, 341				
	UNF		342, 342				
	G		343				
	EG M						
	EG UNC						
EG UNF							

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe T33

SMG	v _c					
	T33-FNC	T33-FSNC	T33-FSCC	T33-FSCE	T33A-FSCE	T33B-FSCE/FSCC
P1	21	21	21	21	28	28
	70	70	70	70	90	90
P2	21	21	21	21	28	28
	70	70	70	70	90	90
P3	18	18	18	18	24	24
	60	60	60	60	80	80
P4	16	16	16	16	21	21
	50	50	50	50	70	70
P5	15	15	15	15	20	20
	49	49	49	49	65	65
P6	17	17	17	17	22	22
	55	55	55	55	70	70
P7	16	16	16	16	21	21
	50	50	50	50	70	70
P8	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
M1	19	19	19	19	19	19
	60	60	60	60	60	60
M2	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
M3	11	11	11	11	11	11
	36	36	36	36	36	36
M4	—	—	8,6	8,6	8,6	8,6
	—	—	28	28	28	28
M5	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
N1	31	31	47	47	47	47
	100	100	155	155	155	155
N2	20	20	30	30	30	30
	65	65	100	100	100	100
N3	—	—	20	20	20	20
	—	—	65	65	65	65
N11	—	—	27	27	27	27
	—	—	90	90	90	90
S1	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ.

Pour des informations plus détaillées sur les paramètres de coupe, veuillez consulter la page MyPages ou Seco Suggest sur le site secotools.com

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-P001 (-A) – MTH-P011

Type d'outil	MTH-P001 30-48 HRC	MTH-P001-A 30-48 HRC	MTH-P002 30-48 HRC	MTH-P002-A 30-48 HRC	MTH-P003	MTH-P003-A	MTH-P004	MTH-P004-A	MTH-P011
Type de filetage	M	M	M	M	M	M	M	M	MF
TCTR	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	3	3	3	3	3
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	SECO-DIN	SECO-DIN	DIN376	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Taille de filetage	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M1.6 - M10	M4 - M10	M5 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
FHA	15°	15°	15°	15°	48°	48°	48°	48°	48°
									
Arrosage	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui	Non
Page(s)	366	366	367	367	368	369	370	371	372, 373

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-P001 (-A) – P011

SMG	v _c									
	MTH- P001	MTH- P001-A	MTH- P002	MTH- P002-A	MTH- P003	MTH- P003-A	MTH- P004	MTH- P004-A	MTH- P011	
Filetage au tour	P1	—	—	—	—	55	55	55	55	55
	P2	—	—	—	—	180	180	180	180	180
		—	—	—	—	55	55	55	55	55
	P3	—	—	—	—	180	180	180	180	180
		—	—	—	—	45	45	45	45	45
	P4	—	—	—	—	150	150	150	150	150
		—	—	—	—	40	40	40	40	40
	P5	—	—	—	—	130	130	130	130	130
		—	—	—	—	38	38	38	38	38
	P6	—	—	—	—	125	125	125	125	125
		—	—	—	—	43	43	43	43	43
	P7	—	—	—	—	140	140	140	140	140
—		—	—	—	40	40	40	40	40	
P8	—	—	—	—	130	130	130	130	130	
	—	—	—	—	38	38	38	38	38	
P11	—	—	—	—	125	125	125	125	125	
	—	—	—	—	39	39	39	39	39	
P12	—	—	—	—	130	130	130	130	130	
	—	—	—	—	23	23	23	23	23	
MDT	M1	—	—	—	—	75	75	75	75	
	M2	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M3	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M4	—	—	—	—	—	—	—	—	
	M5	—	—	—	—	—	—	—	—	
Mini-Shaft™	K1	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K2	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K3	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K4	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K6	—	—	—	—	—	—	—	—	
	K7	—	—	—	—	—	—	—	—	
Filetage	N1	—	—	—	—	—	—	—	—	
	N2	—	—	—	—	—	—	—	—	
	N3	—	—	—	—	—	—	—	—	
	N11	—	—	—	—	—	—	—	—	
	H5	17	17	17	17	—	—	—	—	
H8	55	55	55	55	—	—	—	—		
	17	17	17	17	—	—	—	—		
	55	55	55	55	—	—	—	—		

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT







Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTP-P001 – MTP-P011

Type d'outil	MTP-P001 30-48 HRC	MTP-P002 30-48 HRC	MTP-P003	MTP-P003-A	MTP-P004	MTP-P004-A	MTP-P011
Type de filetage	M	M	M	M	M	M	MF
TCTR	6H	6H	5HX/6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	2.5	2.5	3	3	3	3	3
THCHT	B	B	B	B	B	B	B
BSG	SECO-DIN	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Taille de filetage	M3 - M10	M12 - M20	M1 - M10	M4 - M10	M4 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
							
Arrosage	Non	Non	Non	Oui	Non	Oui	Non
Page(s)	349	349	350	351	352	353	354, 355

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTP-P001 – P011

SMG	v _c						
	MTP- P001	MTP- P002	MTP- P003	MTP- P003-A	MTP- P004	MTP- P004-A	MTP- P011
P1	—	—	60	60	60	60	60
P2	—	—	195	195	195	195	195
P3	—	—	60	60	60	60	60
P4	—	—	195	195	195	195	195
P5	—	—	50	50	50	50	50
P6	—	—	165	165	165	165	165
P7	—	—	45	45	45	45	45
P8	—	—	150	150	150	150	150
P11	—	—	43	43	43	43	43
P12	—	—	140	140	140	140	140
M1	—	—	48	48	48	48	48
M2	—	—	155	155	155	155	155
M3	—	—	46	46	46	46	46
M4	—	—	150	150	150	150	150
M5	—	—	43	43	43	43	43
K1	—	—	140	140	140	140	140
K2	—	—	44	44	44	44	44
K3	—	—	145	145	145	145	145
K4	—	—	26	26	26	26	26
K5	—	—	85	85	85	85	85
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	—	—	—	—	—
H8	55	55	—	—	—	—	—
	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-M003 (-A) – MTP-M004 (-A)

Type d'outil	MTH-M003	MTH-M003-A	MTH-M004	MTH-M004-A	MTP-M003-A	MTP-M004	MTP-M004-A
Type de filetage	M	M	M	M	M	M	M
TCTR	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ULDR	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	C	C	C	C	B	B	B
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN376	DIN376
Taille de filetage	M1.6 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M24
FHA	48°	48°	48°	48°	-	-	-
							
Arrosage	Non	Oui	Non	Oui	Oui	Non	Oui
Page(s)	374	375	376	376	356	357	357

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-M003 (-A) – M004 (-A)

SMG	v _c						
	MTH- M003	MTH- M003-A	MTH- M004	MTH- M004-A	MTP- M003-A	MTP- M004	MTP- M004-A
P1	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—
M1	12	12	12	12	12	12	12
M2	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10
M3	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8
M4	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6
M5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5
K1	16	16	16	16	16	16	16
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT



Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-N001 – MTP-N002 (-A)

Type d'outil	MTH-N001	MTH-N002	MTP-N001	MTP-N001-A	MTP-N002	MTP-N002-A
Type de filetage	M	M	M	M	M	M
TCTR	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ULDR	1.5	1.5	3	3	3	3
THCHT	C	C	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376
Taille de filetage	M3 - M10	M12 - M16	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M16	M12 - M16
FHA	15°	15°	-	-	-	-
						
Arrosage	Non	Non	Non	Oui	Non	Oui
Page(s)	377	377	358	358	359	359

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-N001 – N002 (-A)

SMG	v _c					
	MTH- N001	MTH- N002	MTP- N001	MTP- N001-A	MTP- N002	MTP- N002-A
P1	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	55	55	55	55	55	55
N2	180 35	180 35	180 35	180 35	180 35	180 35
N3	115 23	115 23	115 23	115 23	115 23	115 23
N11	75 31	75 31	75 31	75 31	75 31	75 31
H5	100	100	100	100	100	100
H8	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT









Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-S001 – MTH-S032

Type d'outil	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
Type de filetage	M	M	M	M	MF	MJ	UNC	UNJC
TCTR	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	4H	2B	3B
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN2184-1	DIN2184-1
Taille de filetage	M3-M10	M12-M16	M3-M10	M12-M16	MF8X1-MF12X1,5	MJ3-MJ6	UNC2-56- UNC3/8-16	UNJC4-40- UNJC3/8-16
FHA	10°	10°	10°	10°	10°	10°	25°	10°
								
Arrosage	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Page(s)	378	378	379	379	380	381	382	383

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-S001 – S032

SMG	v _c							
	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
P1	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3	3	7	7	3	3	3	3
P7	10 3	10 3	23 7	23 7	10 3	10 3	10 3	10 3
P8	10	10	23	23	10	10	10	10
P11	3	3	6	6	3	3	3	3
P12	10 2	10 2	20 4	20 4	10 2	10 2	10 2	10 2
M1	7	7	13	13	7	7	7	7
M2	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	2	—
M5	—	—	—	—	—	—	7	—
K1	—	—	—	—	—	—	2	—
K2	—	—	—	—	—	—	7	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	16	16	25	25	16	16	—	16
N11	50	50	80	80	50	50	—	50
S1	2	2	4	4	2	2	2	2
S2	7	7	13	13	7	7	7	7
S3	2	2	3	3	2	2	2	2
S11	7	7	10	10	7	7	7	7
S12	2	2	3	3	2	2	2	2
S13	7	7	10	10	7	7	7	7
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco, v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD. Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%. En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud : K001-K002 : +25% / -25%, V015-V016 : +15% / -15%, V001-V045 : +15% / -15%, V048-V050 : +35% / -35%, V053-V063 : +15% / -15%

Filetage au tour

MDT










Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-S041 – MTH-S142

Type d'outil	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
Type de filetage	UNF	UNJF	EGUNF	EGUNF	M	M	MF	MJ	UNJF
TCTR	3B	3B	3B	3B	6HX	6HX	6HX	4H	3B
ULDR	1.5	1.5	2.0	1.5	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN2184-1
Taille de filetage	UNF6-40- UNF3/8-24	UNJF6-40- UNJF3/8-24	EGUNF6-40- EGUNF3/8-24	EGUNF6-40- EGUNF3/8-24	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75- MF14X1,5	MJ3-MJ10	UNJF10-32- UNJF3/8-24
FHA	25°	10°	15°	10°	15°	15°	15°	15°	15°
									
Arrosage	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Page(s)	384	385	386	386	387	387	388	389	390

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-S041 – S142








SMG	v _c								
	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
Filetage au tour									
P1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3	3	7	3	7	7	7	7	7
P7	10 3	10 3	23 7	10 3	23 7	23 7	23 7	23 7	23 7
P8	10	10	23	10	23	23	23	23	23
P11	3	3	6	3	6	6	6	6	6
P12	10 2	10 2	20 4	10 2	20 4	20 4	20 4	20 4	20 4
M1	7	7	13	7	13	13	13	13	13
M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	2	—	6	—	6	6	6	6	6
M5	7	—	20	—	20	20	20	20	20
M5	2	—	5	—	5	5	5	5	5
M5	7	—	16	—	16	16	16	16	16
Mini-Shaft™									
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Filetage									
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	16	25	16	25	25	25	25	25
N3	—	50	80	50	80	80	80	80	80
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	2	2	—	2	—	—	—	—	—
S2	7	7	—	7	—	—	—	—	—
S2	2	2	—	2	—	—	—	—	—
S3	7	7	—	7	—	—	—	—	—
S3	2	2	—	2	—	—	—	—	—
S11	7	7	5	7	5	5	5	5	5
S11	—	—	16	—	16	16	16	16	16
S12	—	—	4	—	4	4	4	4	4
S12	—	—	13	—	13	13	13	13	13
S13	—	—	3	—	3	3	3	3	3
S13	—	—	10	—	10	10	10	10	10
Taraudage									
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco, v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD. Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%. En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud : K001-K002 : +25% / -25%, V015-V016 : +15% / -15%, V001-V045 : +15% / -15%, V048-V050 : +35% / -35%, V053-V063 : +15% / -15%

Sélection des tarauds MTP-S001 – MTP-S043

Type d'outil	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
Type de filetage	M	M	MF	MJ	EGM	UNFJ	EGUNF
TCTR	6HX	6HX	6HX	4H	4H	3B	3B
ULDR	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	B	B	B	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN40435	DIN2184-1	DIN2184-1
Taille de filetage	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75-MF14X1,5	MJ4-MJ8	EGM4-EGM8	UNJF10-32- UNJF3/8-24	EGUNF10-32- EGUNF3/8-24
FHA	-	-	-	-	-	-	-
							
Arrosage	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Page(s)	360	360	361	362	363	364	365

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTP-S001 – S043

SMG	v _c						
	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
P1	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—
M4	6 20 5	6 20 5	6 20 5	6 20 5	2 7 2	6 20 5	2 7 2
M5	16	16	16	16	7	16	7
K1	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	25 80	25 80	25 80	25 80	16 50	25 80	16 50
N11	—	—	—	—	—	—	—
S1	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3
S2	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3
S3	10 5	10 5	10 5	10 5	10 4	10 5	10 4
S11	16 4	16 4	16 4	16 4	13 3	16 4	13 3
S12	13 3	13 3	13 3	13 3	10 2	13 3	10 2
S13	10	10	10	10	7	10	7
H5	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Groupes Matières Seco, v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD. Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%. En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud : K001-K002 : +25% / -25%, V015-V016 : +15% / -15%, V001-V045 : +15% / -15%, V048-V050 : +35% / -35%, V053-V063 : +15% / -15%

Filetage au tour

MDT


Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTS-K101 (-A) – MTS-K141

Type d'outil	MTS-K101	MTS-K101-A	MTS-K002	MTS-K002-A	MTS-K102	MTS-K102-A	MTS-K111	MTS-K121	MTS-K131	MTS-K141
Type de filetage	M	M	M	M	M	M	MF	G	UNC	UNF
TCTR	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	NORMAL-X	2BX	2BX
ULDR	2.5	2.5	2	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	C	C/E	C	C/E	C	C/E	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN376	DIN376	DIN374	DIN5156	DIN2184-1	DIN2184-1
Taille de filetage	M3 - M10	M4 - M10	M27 - M42	M27 - M42	M8 - M24	M12 - M24	MF 10X1 - MF 20X1.5	G1/8-28 - G1-11	UNC 1/4-20 - UNC 7/8-9	UNF 1/4-28 - UNF 7/8-14
FHA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
										
Arrosage	Non	Oui	Non	Oui	Non	Oui	Non	Non	Non	Non
Page(s)	395	395	396	396	397	398	399	400	401	402

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTS-K-101 – MTS-K141

SMG	v _c							
	MTS- K101	MTS- K101-A	MTS- K102	MTS- K102-A	MTS- K111	MTS- K121	MTS- K131	MTS- K141
P1	---	---	---	---	---	---	---	---
P2	---	---	---	---	---	---	---	---
P3	---	---	---	---	---	---	---	---
P4	---	---	---	---	---	---	---	---
P5	---	---	---	---	---	---	---	---
P6	---	---	---	---	---	---	---	---
P7	---	---	---	---	---	---	---	---
P8	---	---	---	---	---	---	---	---
P11	---	---	---	---	---	---	---	---
P12	---	---	---	---	---	---	---	---
M1	---	---	---	---	---	---	---	---
M2	---	---	---	---	---	---	---	---
M3	---	---	---	---	---	---	---	---
M4	---	---	---	---	---	---	---	---
M5	---	---	---	---	---	---	---	---
K1	85	85	85	85	85	85	85	85
K2	280	280	280	280	280	280	280	280
K3	75	75	75	75	75	75	75	75
K4	245	245	245	245	245	245	245	245
K5	65	65	65	65	65	65	65	65
K6	215	215	215	215	215	215	215	215
K7	60	60	60	60	60	60	60	60
K8	195	195	195	195	195	195	195	195
K9	36	36	36	36	36	36	36	36
K10	120	120	120	120	120	120	120	120
K11	55	55	55	55	55	55	55	55
K12	180	180	180	180	180	180	180	180
K13	46	46	46	46	46	46	46	46
K14	150	150	150	150	150	150	150	150
N1	---	---	---	---	---	---	---	---
N2	---	---	---	---	---	---	---	---
N3	---	---	---	---	---	---	---	---
N11	---	---	---	---	---	---	---	---
H5	---	---	---	---	---	---	---	---
H8	---	---	---	---	---	---	---	---

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15% / -15%

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-V015 – MTH-V016

Type d'outil	MTH-V015	MTH-V016
Type de filetage	M	M
TCTR	6H	6H
ULDR	2	2
THCHT	C	C
BSG	DIN371	DIN376
Taille de filetage	M3 - M10	M12 - M36
FHA	15°	15°
		
Arrosage	Non	Non
Page(s)	391	392

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-V015 – MTH-V016

SMG	MTH- V015	MTH- V016
	P1	40 130 39
P2	130 33	130 33
P3	110 29	110 29
P4	95 28	95 28
P5	90 31	90 31
P6	100 30	100 30
P7	100 28	100 28
P8	90 29	90 29
P11	95 17	95 17
P12	55 9	55 9
M1	30 7	30 7
M2	23 5	23 5
M3	16 4	16 4
M4	13 3	13 3
M5	10	10
K1	—	—
K2	—	—
K3	—	—
K4	—	—
K5	—	—
K6	—	—
K7	—	—
N1	37 120 24	37 120 24
N2	80 16	80 16
N3	50 21	50 21
N11	70	70
H5	—	—
H8	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
 $v_c = m/min (sf/min)$

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
 En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :

- K001-K002 : +25% / -25%
- V015-V016 : +15% / -15%
- V001-V045 : +15% / -15%
- V048-V050 : +35% / -35%
- V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Sélection des tarauds MTH-V048 – MTH-V050

Type d'outil	MTH-V048	MTH-V050
Type de filetage	NPT	NPTF
TCTR	NORMAL	NORMAL
ULDR	1.5	1.5
THCHT	C	C
BSG	DIN/ANSI	DIN/ANSI
Taille de filetage	NPT 1/16-27 NPT 1-11.5	NPTF 1/16-27 NPTF 3/4-14
FHA	15°	15°
		
Arrosage	Non	Non
Page(s)	393	394

Pour les paramètres de coupe, voir page suivante

Paramètres de coupe MTH-V048 – V050

SMG	v _c	
	MTH- V048	MTH- V050
P1	11	11
P2	36	36
P3	11	11
P4	36	36
P5	10	10
P6	33	33
P7	8	8
P8	26	26
P11	8	8
P12	26	26
M1	9	9
M2	30	30
M3	7	7
M4	23	23
M5	5	5
K1	16	16
K2	4	4
K3	13	13
K4	3	3
K5	10	10
K6	14	14
K7	46	46
N1	12	12
N2	39	39
N3	10	10
N11	33	33
H5	10	10
H8	33	33
	6	6
	20	20
	9	9
	30	30
	8	8
	26	26
	23	23
	75	75
	15	15
	49	49
	10	10
	33	33
	13	13
	43	43
	—	—
	—	—
	—	—

SMG = Groupes Matières Seco
v_c = m/min (sf/min)

Les vitesses de coupe (v_c) dans le tableau sont des recommandations pour une valeur de départ et calculées lors d'un fonctionnement en 2xD, sauf pour V048, V050 et MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 et 044) qui sont calculés à partir de 1,5xD.

Pour des taraudages 1,5xD augmenter la vitesse de 20% et à 2,5xD réduire la vitesse de 20%. À 3xD réduire de 30%.
En fonction de l'environnement machine et de la matière, il est conseillé d'optimiser les paramètres de coupe.

- Gammes recommandées à utiliser pour chaque type de taraud :
- K001-K002 : +25% / -25%
 - V015-V016 : +15% / -15%
 - V001-V045 : +15% / -15%
 - V048-V050 : +35% / -35%
 - V053-V063 : +15 % / -15 %

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

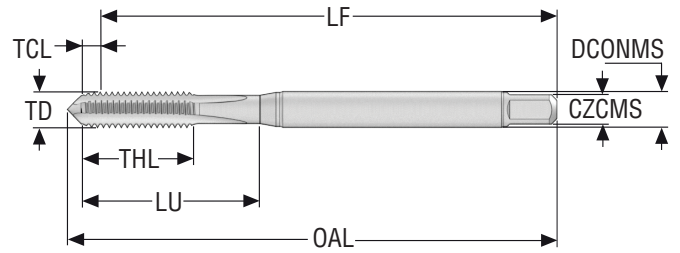
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-SNC-micro

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

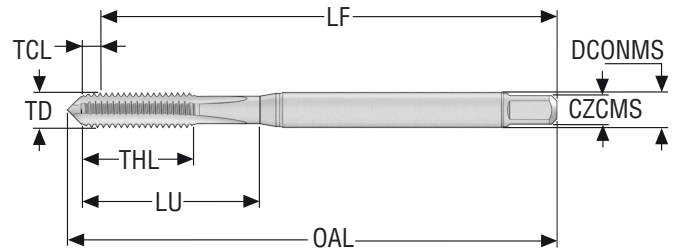


- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 4H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-SN01C03-1X0.25-41R	10139661	M1	0,25	0,68 0.027	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	C
T32-SN01C03-1.1X0.25-41R	10139662	M1.1	0,25	0,68 0.027	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	C
T32-SN01C03-1.2X0.25-41R	10139663	M1.2	0,25	0,68 0.027	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	C
T32-SN01C03-1.4X0.3-41R	10139664	M1.4	0,3	0,79 0.031	1,4 0.055	7,0 0.276	13 0.512	39,21 1.544	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	C

T32-SNC-micro

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

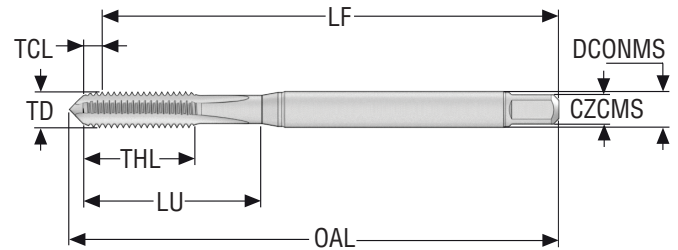


- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-SN01C03-1.6X0.35-63R	10139665	M1.6	0,35	0,92 0.036	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	C
T32-SN01C03-1.7X0.35-63R	10139666	M1.7	0,35	0,92 0.036	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	C
T32-SN01C03-1.8X0.35-63R	10139667	M1.8	0,35	0,92 0.036	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	C
T32-SN01C03-2X0.4-63R	10139668	M2	0,4	1,13 0.044	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,87 1.727	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	C
T32-SN01C03-2.2X0.45-63R	10139669	M2.2	0,45	1,24 0.049	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	43,76 1.723	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	C
T32-SN01C03-2.3X0.4-63R	10139670	M2.3	0,4	1,13 0.044	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,87 1.727	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	C
T32-SN01C03-2.5X0.45-63R	10139672	M2.5	0,45	1,24 0.049	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	48,76 1.920	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	C
T32-SN01C03-2.6X0.45-63R	10139673	M2.6	0,45	1,24 0.049	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	48,76 1.920	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	C

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T32-SN01C03-3X0.5-63R	10139674	M3	0,5	1,1 0.043	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,9 2.161	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-SN01C03-3.5X0.6-63R	10139675	M3.5	0,6	1,28 0.050	3,5 0.138	12,0 0.472	20 0.787	54,72 2.154	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63R	10139676	M4	0,7	1,61 0.063	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	61,39 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-SN01C03-4.5X0.75-63R	10139677	M4.5	0,75	1,61 0.063	4,5 0.177	14,0 0.551	25 0.984	68,39 2.693	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63R	10139678	M5	0,8	1,78 0.070	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	68,22 2.686	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-SN01C03-6X1-63R	10139679	M6	1,0	2,14 0.084	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-SN01C03-7X1-63R	10139680	M7	1,0	2,14 0.084	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63R	10139681	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63R	10139682	M9	1,25	2,94 0.116	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63R	10139683	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	96,45 3.797	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

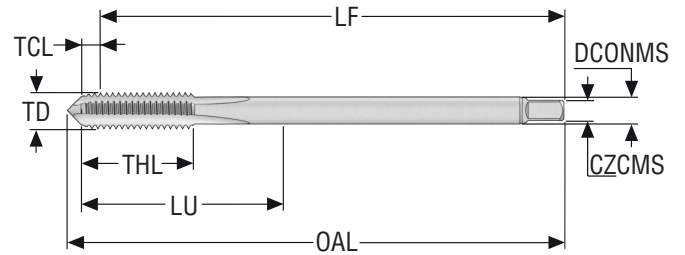
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

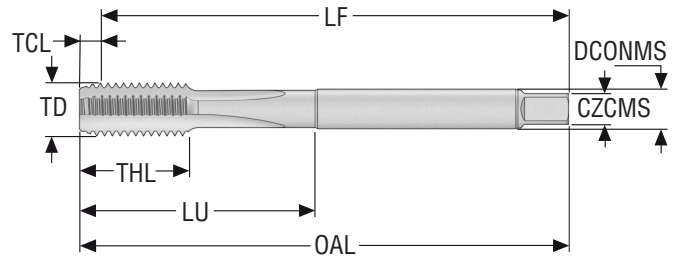


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-SN01C06-3X0.5-63R	10139694	M3	0,5	1,1 <i>0.043</i>	3,0 <i>0.118</i>	11,0 <i>0.433</i>	36 <i>1.417</i>	54,9 <i>2.161</i>	57,2 <i>2.252</i>	2,2 <i>0.087</i>	2.20X1.80	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-SN01C06-4X0.7-63R	10139696	M4	0,7	1,61 <i>0.063</i>	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	43 <i>1.693</i>	61,39 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-SN01C06-5X0.8-63R	10139697	M5	0,8	1,78 <i>0.070</i>	5,0 <i>0.197</i>	14,0 <i>0.551</i>	49 <i>1.929</i>	68,22 <i>2.686</i>	72,0 <i>2.835</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-SN01C06-6X1-63R	10139698	M6	1,0	2,14 <i>0.084</i>	6,0 <i>0.236</i>	18,0 <i>0.709</i>	59 <i>2.323</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,4 <i>3.244</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	5,0 <i>0.197</i>	3	C

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T32-SN01C06-8X1.25-63R	10139700	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	87,06 3.428	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C06-10X1.5-63R	10139702	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	96,45 3.797	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-SN01C06-12X1.75-63R	10139703	M12	1,75	4,17 0.164	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	105,83 4.167	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-SN01C06-14X2-63R	10139704	M14	2,0	4,78 0.188	14,0 0.551	25,0 0.984	81 3.189	105,22 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T32-SN01C06-16X2-63R	10139705	M16	2,0	4,88 0.192	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	105,12 4.139	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-SN01C06-18X2.5-63R	10139706	M18	2,5	5,97 0.235	18,0 0.709	32,0 1.260	81 3.189	119,03 4.686	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T32-SN01C06-20X2.5-63R	10139707	M20	2,5	6,17 0.243	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	133,83 5.269	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-SN01C06-22X2.5-63R	10139708	M22	2,5	6,17 0.243	22,0 0.866	32,0 1.260	93 3.661	133,83 5.269	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-SN01C06-24X3-63R	10139709	M24	3,0	7,4 0.291	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	152,6 6.008	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-SN01C06-27X3-63R	10139710	M27	3,0	7,4 0.291	27,0 1.063	38,0 1.496	97 3.819	152,6 6.008	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T32-SN01C06-30X3.5-63R	10139711	M30	3,5	8,4 0.331	30,0 1.181	45,0 1.772	115 4.528	171,6 6.756	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-SN01C06-33X3.5-63R	10139712	M33	3,5	8,4 0.331	33,0 1.299	45,0 1.772	113 4.449	171,6 6.756	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T32-SN01C06-36X4-63R	10139713	M36	4,0	9,4 0.370	36,0 1.417	50,0 1.969	131 5.157	190,6 7.504	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C
T32-SN01C06-39X4-63R	10139714	M39	4,0	9,4 0.370	39,0 1.535	50,0 1.969	102 4.016	190,6 7.504	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	C
T32-SN01C06-42X4.5-63R	10139715	M42	4,5	10,4 0.409	42,0 1.654	60,0 2.362	102 4.016	189,6 7.465	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	C
T32-SN01C06-45X4.5-63R	10139716	M45	4,5	10,42 0.410	45,0 1.772	60,0 2.362	117 4.606	209,58 8.251	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	C
T32-SN01C06-48X5-63R	10139717	M48	5,0	11,4 0.449	48,0 1.890	65,0 2.559	147 5.787	238,6 9.394	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	C
T32-SN01C06-52X5-63R	10139718	M52	5,0	11,4 0.449	52,0 2.047	65,0 2.559	120 4.724	238,6 9.394	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

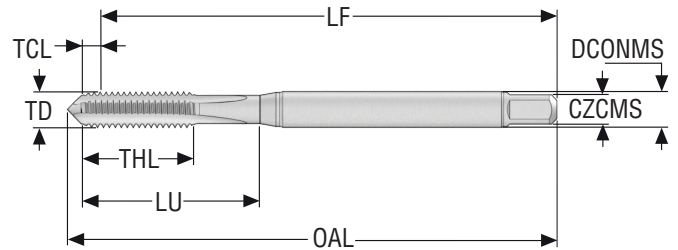
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique, filetage à gauche

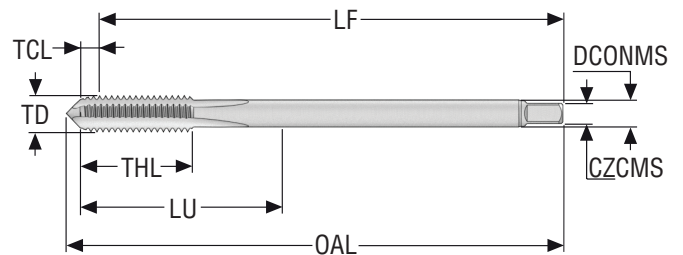


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-SN01C03-3X0.5-63L	10139686	M3	0,5	1,1 0.043	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,9 2.161	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63L	10139687	M4	0,7	1,61 0.063	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	61,39 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63L	10139688	M5	0,8	1,78 0.070	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	68,22 2.686	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-SN01C03-6X1-63L	10139689	M6	1,0	2,14 0.084	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-SN01C03-7X1-63L	10139690	M7	1,0	2,14 0.084	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63L	10139691	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63L	10139692	M9	1,25	2,94 0.116	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63L	10139693	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	96,45 3.797	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique, filetage à gauche

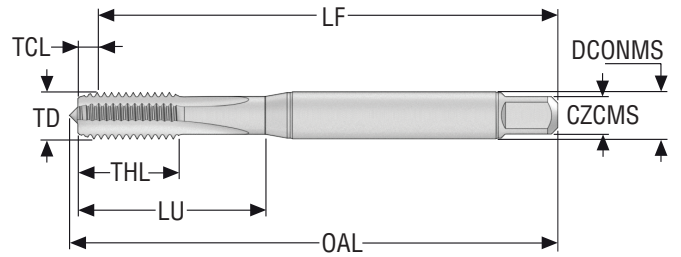


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-SN01C06-12X1.75-63L	10139751	M12	1,75	4,17 0.164	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	105,83 4.167	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-SN01C06-16X2-63L	10139752	M16	2,0	4,88 0.192	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	105,12 4.139	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-SN01C06-20X2.5-63L	10139753	M20	2,5	6,17 0.243	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	133,83 5.269	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-SN01C06-24X3-63L	10139754	M24	3,0	7,4 0.291	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	152,6 6.008	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-SN02C03-8X1-63R	10139684	MF8X1.0	1,0	2,44 <i>0.096</i>	8,0 <i>0.315</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,56 <i>3.447</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T32-SN02C03-10X1-63R	10139685	MF10X1.0	1,0	2,54 <i>0.100</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,46 <i>3.443</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

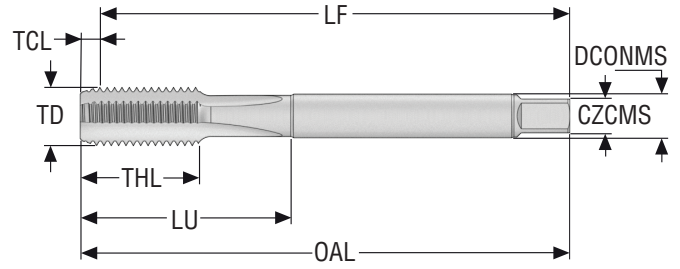
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T32-SN02C05-8X1-63R	10139719	MF8X1.0	1,0	2,44 0.096	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	87,56 3.447	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T32-SN02C05-10X0.75-63R	10139720	MF10X0.75	0,75	3,43 0.135	10,0 0.394	18,0 0.709	67 2.638	86,57 3.408	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	C
T32-SN02C05-10X1-63R	10139721	MF10X1.0	1,0	2,54 0.100	10,0 0.394	20,0 0.787	67 2.638	87,46 3.443	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T32-SN02C05-10X1.25-63R	10139722	MF10X1.25	1,25	3,04 0.120	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	96,96 3.817	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-SN02C05-12X1-63R	10139723	MF12X1.0	1,0	2,65 0.104	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	97,35 3.833	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	C
T32-SN02C05-12X1.25-63R	10139724	MF12X1.25	1,25	3,16 0.124	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	96,84 3.813	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	C
T32-SN02C05-12X1.5-63R	10139725	MF12X1.5	1,5	3,66 0.144	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	96,34 3.793	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T32-SN02C05-14X1-63R	10139726	MF14X1.0	1,0	2,75 0.108	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	97,25 3.829	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-SN02C05-14X1.25-63R	10139727	MF14X1.25	1,25	3,26 0.128	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	96,74 3.809	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	4	C
T32-SN02C05-14X1.5-63R	10139728	MF14X1.5	1,5	3,76 0.148	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	96,24 3.789	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T32-SN02C05-16X1-63R	10139729	MF16X1.0	1,0	2,85 0.112	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	97,15 3.825	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	4	C
T32-SN02C05-16X1.5-63R	10139730	MF16X1.5	1,5	3,86 0.152	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	96,14 3.785	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-SN02C05-18X1.5-63R	10139731	MF18X1.5	1,5	3,96 0.156	18,0 0.709	24,0 0.945	66 2.598	106,04 4.175	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-SN02C05-18X2-63R	10139732	MF18X2.0	2,0	4,98 0.196	18,0 0.709	27,0 1.063	81 3.189	120,02 4.725	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	C
T32-SN02C05-20X1.5-63R	10139733	MF20X1.5	1,5	4,16 0.164	20,0 0.787	24,0 0.945	80 3.150	120,84 4.757	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	C
T32-SN02C05-20X2-63R	10139734	MF20X2.0	2,0	5,18 0.204	20,0 0.787	27,0 1.063	95 3.740	134,82 5.308	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	C
T32-SN02C05-22X1.5-63R	10139735	MF22X1.5	1,5	4,16 0.164	22,0 0.866	24,0 0.945	78 3.071	120,84 4.757	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-SN02C05-22X2-63R	10139736	MF22X2.0	2,0	5,18 0.204	22,0 0.866	27,0 1.063	93 3.661	134,82 5.308	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	C
T32-SN02C05-24X1.5-63R	10139737	MF24X1.5	1,5	3,88 0.153	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	136,12 5.359	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	C
T32-SN02C05-24X2-63R	10139738	MF24X2.0	2,0	4,89 0.193	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	135,11 5.319	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	C
T32-SN02C05-27X1.5-63R	10139739	MF27X1.5	1,5	4,38 0.172	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	135,62 5.339	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,5 1.004	4	C
T32-SN02C05-27X2-63R	10139740	MF27X2.0	2,0	5,39 0.212	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	134,61 5.300	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,0 0.984	4	C
T32-SN02C05-30X1.5-63R	10139741	MF30X1.5	1,5	4,38 0.172	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	145,62 5.733	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,5 1.122	4	C
T32-SN02C05-30X2-63R	10139742	MF30X1.0	2,0	5,39 0.212	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	144,61 5.693	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

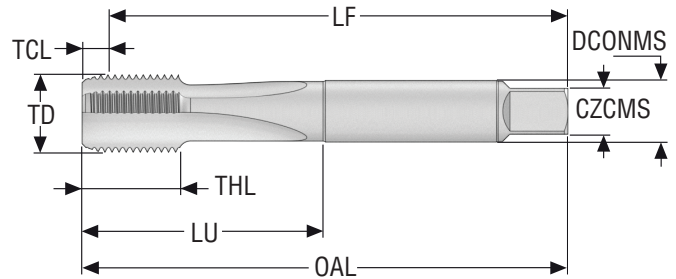
Filetage

Taroudage

Annexes

T32-SNC

Trous borgnes et débouchants – Filets G



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-SN21C09-1/8-28-11R	10139743	G1/8-28	28,0	2,43 0.096	9,728 0.383	18,0 0.709	67 2.638	87,57 3.448	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-SN21C09-1/4-19-11R	10139744	G1/4-19	19,0	3,52 0.139	13,157 0.518	22,0 0.866	71 2.795	96,48 3.798	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	4	C
T32-SN21C09-3/8-19-11R	10139745	G3/8-19	19,0	3,72 0.146	16,662 0.656	22,0 0.866	58 2.283	96,28 3.791	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T32-SN21C09-1/2-14-11R	10139746	G1/2-14	14,0	5,02 0.198	20,955 0.825	25,0 0.984	80 3.150	119,98 4.724	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T32-SN21C09-5/8-14-11R	10139747	G5/8-14	14,0	4,94 0.194	22,911 0.902	25,0 0.984	78 3.071	120,06 4.727	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-SN21C09-3/4-14-11R	10139748	G3/4-14	14,0	5,19 0.204	26,441 1.041	28,0 1.102	77 3.031	134,81 5.307	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T32-SN21C09-7/8-14-11R	10139749	G7/8-14	14,0	5,13 0.202	30,201 1.189	30,0 1.181	85 3.346	144,87 5.704	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T32-SN21C09-1-11-11R	10139750	G1-11	11,0	6,03 0.237	33,249 1.309	32,0 1.260	93 3.661	153,97 6.062	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

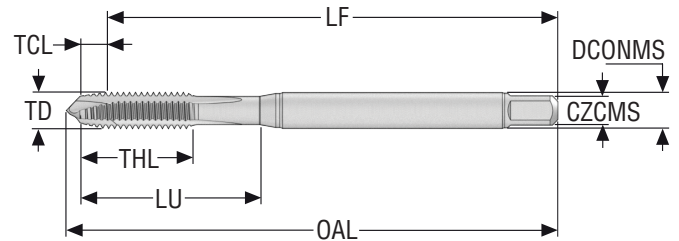
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB-micro

Trous débouchants – ISO Métrique

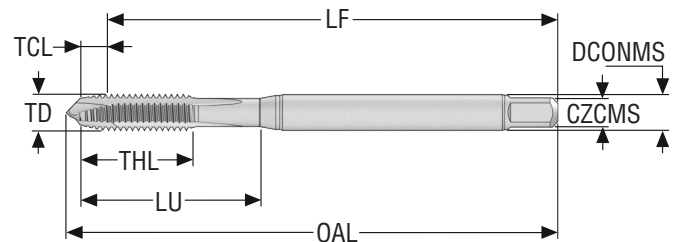


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 4H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN01B03-1X0.25-41R	10139427	M1	0,25	1,13 0.044	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	B
T32-PN01B03-1.1X0.25-41R	10139428	M1.1	0,25	1,13 0.044	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	B
T32-PN01B03-1.2X0.25-41R	10139429	M1.2	0,25	1,13 0.044	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	B
T32-PN01B03-1.4X0.3-41R	10139430	M1.4	0,3	1,32 0.052	1,4 0.055	7,0 0.276	13 0.512	38,68 1.523	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	B

T32-PNB-micro

Trous débouchants – ISO Métrique

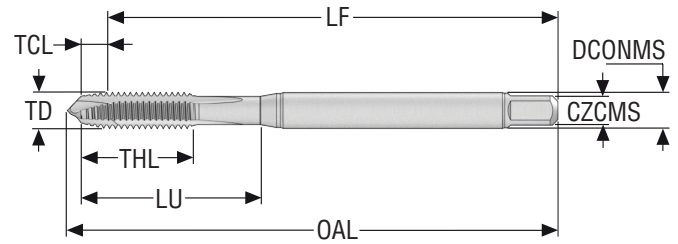


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN01B03-1.6X0.35-63R	10139431	M1.6	0,35	1,54 0.061	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	B
T32-PN01B03-1.7X0.35-63R	10139432	M1.7	0,35	1,54 0.061	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	B
T32-PN01B03-1.8X0.35-63R	10139433	M1.8	0,35	1,54 0.061	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	B
T32-PN01B03-2X0.4-63R	10139434	M2	0,4	1,89 0.074	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	B
T32-PN01B03-2.2X0.45-63R	10139435	M2.2	0,45	2,07 0.081	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	42,93 1.690	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	B
T32-PN01B03-2.3X0.4-63R	10139436	M2.3	0,4	1,89 0.074	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	B
T32-PN01B03-2.5X0.45-63R	10139437	M2.5	0,45	2,07 0.081	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	B
T32-PN01B03-2.6X0.45-63R	10139438	M2.6	0,45	2,07 0.081	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN01B03-3X0.5-63R	10139439	M3	0,5	2,28 <i>0.090</i>	3,0 <i>0.118</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	53,72 <i>2.115</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T32-PN01B03-3.5X0.6-63R	10139440	M3.5	0,6	2,65 <i>0.104</i>	3,5 <i>0.138</i>	12,0 <i>0.472</i>	20 <i>0.787</i>	53,35 <i>2.100</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-63R	10139441	M4	0,7	3,33 <i>0.131</i>	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	59,67 <i>2.349</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T32-PN01B03-4.5X0.75-63R	10139442	M4.5	0,75	3,33 <i>0.131</i>	4,5 <i>0.177</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	66,67 <i>2.625</i>	71,8 <i>2.827</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-63R	10139443	M5	0,8	3,68 <i>0.145</i>	5,0 <i>0.197</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	66,32 <i>2.611</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T32-PN01B03-6X1-63R	10139444	M6	1,0	4,41 <i>0.174</i>	6,0 <i>0.236</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,59 <i>2.976</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	B
T32-PN01B03-7X1-63R	10139445	M7	1,0	4,41 <i>0.174</i>	7,0 <i>0.276</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,59 <i>2.976</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-63R	10139446	M8	1,25	5,43 <i>0.214</i>	8,0 <i>0.315</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,57 <i>3.330</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-63R	10139447	M9	1,25	5,7 <i>0.224</i>	9,0 <i>0.354</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,3 <i>3.319</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-63R	10139448	M10	1,5	6,84 <i>0.269</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	93,16 <i>3.668</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

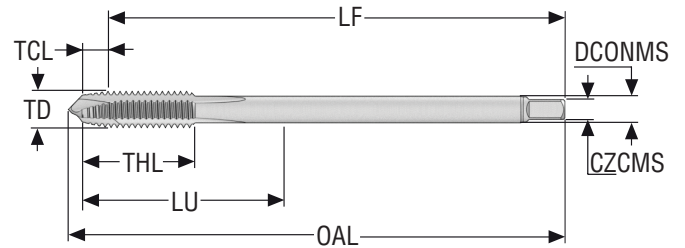
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique

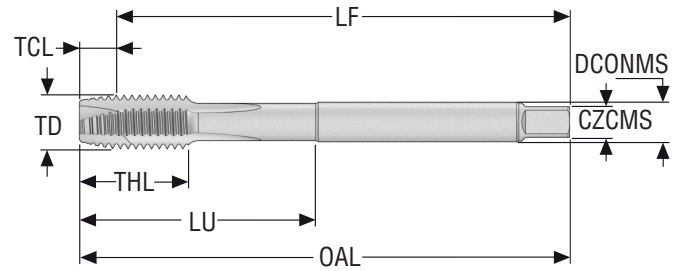


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T32-PN01B06-3X0.5-63R	10139482	M3	0,5	2,2 0.087	3,0 0.118	11,0 0.433	36 1.417	53,8 2.118	57,2 2.252	2,2 0.087	2.20X1.80	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B06-4X0.7-63R	10139484	M4	0,7	3,3 0.130	4,0 0.157	12,0 0.472	43 1.693	59,7 2.350	64,6 2.543	2,8 0.110	2.80X2.10	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B06-5X0.8-63R	10139485	M5	0,8	3,6 0.142	5,0 0.197	14,0 0.551	49 1.929	66,4 2.614	72,0 2.835	3,5 0.138	3.50X2.70	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B06-6X1-63R	10139486	M6	1,0	4,4 0.173	6,0 0.236	18,0 0.709	59 2.323	75,6 2.976	82,4 3.244	4,5 0.177	4.50X3.40	5,0 0.197	3	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces
T32-PN01B06-8X1.25-63R	10139488	M8	1,25	5,7 0.224	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	84,3 3.319	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B06-9X1.25-63R	10139489	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	67 2.638	84,3 3.319	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B06-10X1.5-63R	10139490	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	93,16 3.668	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	B
T32-PN01B06-12X1.75-63R	10139491	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-14X2-63R	10139492	M14	2,0	9,14 0.360	14,0 0.551	25,0 0.984	81 3.189	100,86 3.971	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T32-PN01B06-16X2-63R	10139493	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-18X2.5-63R	10139494	M18	2,5	11,38 0.448	18,0 0.709	32,0 1.260	81 3.189	113,62 4.473	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	B
T32-PN01B06-20X2.5-63R	10139495	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-22X2.5-63R	10139496	M22	2,5	11,78 0.464	22,0 0.866	32,0 1.260	93 3.661	128,22 5.048	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T32-PN01B06-24X3-63R	10139497	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T32-PN01B06-27X3-63R	10139498	M27	3,0	13,88 0.546	27,0 1.063	38,0 1.496	97 3.819	146,12 5.753	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	B
T32-PN01B06-30X3.5-63R	10139499	M30	3,5	15,93 0.627	30,0 1.181	45,0 1.772	115 4.528	164,07 6.459	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T32-PN01B06-33X3.5-63R	10139500	M33	3,5	15,93 0.627	33,0 1.299	45,0 1.772	113 4.449	164,07 6.459	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	B
T32-PN01B06-36X4-63R	10139501	M36	4,0	17,97 0.707	36,0 1.417	50,0 1.969	131 5.157	182,03 7.167	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	B
T32-PN01B06-39X4-63R	10139502	M39	4,0	17,97 0.707	39,0 1.535	50,0 1.969	102 4.016	182,03 7.167	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	B
T32-PN01B06-42X4.5-63R	10139503	M42	4,5	20,02 0.788	42,0 1.654	60,0 2.362	102 4.016	179,98 7.086	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	B
T32-PN01B06-45X4.5-63R	10139504	M45	4,5	20,02 0.788	45,0 1.772	60,0 2.362	117 4.606	199,98 7.873	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	B
T32-PN01B06-48X5-63R	10139505	M48	5,0	22,07 0.869	48,0 1.890	65,0 2.559	147 5.787	227,93 8.974	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	B
T32-PN01B06-52X5-63R	10139506	M52	5,0	22,07 0.869	52,0 2.047	65,0 2.559	120 4.724	227,93 8.974	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

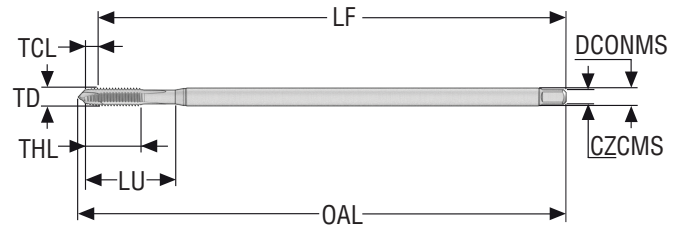
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique

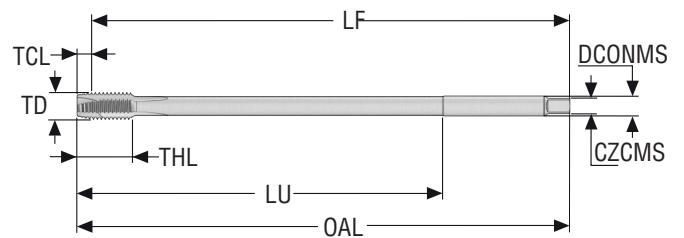


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371/EL
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN01B04-3X0.5-63R	10139652	M3	0,5	2,28 0.090	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	97,72 3.847	101,2 3.984	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B04-4X0.7-63R	10139653	M4	0,7	3,33 0.131	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	121,67 4.790	126,6 4.984	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B04-5X0.8-63R	10139654	M5	0,8	3,68 0.145	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	136,32 5.367	142,0 5.591	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B04-6X1-63R	10139655	M6	1,0	4,41 0.174	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	155,59 6.126	162,4 6.394	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique

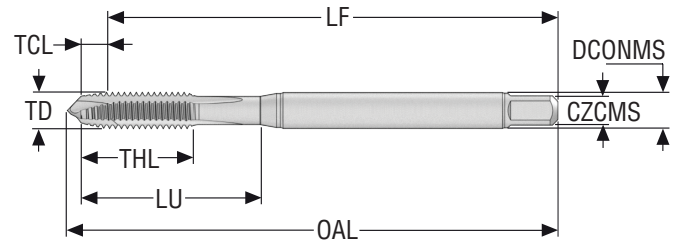


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376/EL
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN01B07-8X1.25-63R	10139656	M8	1,25	5,7 0.224	8,0 0.315	20,0 0.787	157 6.181	174,3 6.862	180,0 7.087	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B07-10X1.5-63R	10139657	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	177 6.969	193,16 7.605	200,0 7.874	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	B
T32-PN01B07-12X1.75-63R	10139658	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	211,99 8.346	220,0 8.661	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B07-16X2-63R	10139659	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	191 7.520	210,76 8.298	220,0 8.661	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique, 6G

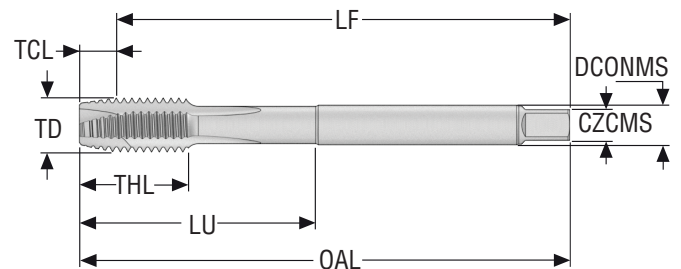


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6G
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T32-PN01B03-3X0.5-61R	10139474	M3	0,5	2,28 0.090	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	53,72 2.115	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-61R	10139475	M4	0,7	3,33 0.131	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	59,67 2.349	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-61R	10139476	M5	0,8	3,68 0.145	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	66,32 2.611	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B03-6X1-61R	10139477	M6	1,0	4,41 0.174	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T32-PN01B03-7X1-61R	10139478	M7	1,0	4,41 0.174	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-61R	10139479	M8	1,25	5,43 0.214	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,57 3.330	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-61R	10139480	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	84,3 3.319	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-61R	10139481	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	93,16 3.668	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique, 6G

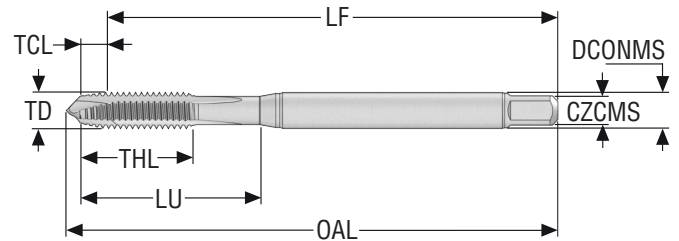


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6G
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T32-PN01B06-12X1.75-61R	10139564	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-16X2-61R	10139565	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-61R	10139566	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-24X3-61R	10139567	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique, filetage à gauche

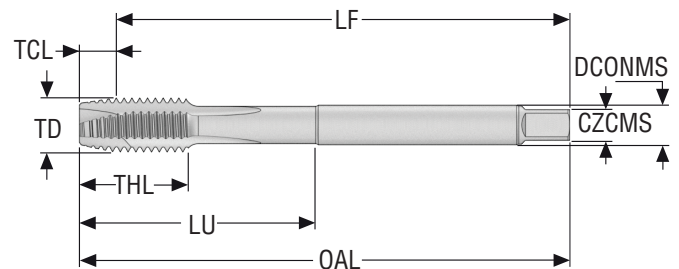


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN01B03-3X0.5-63L	10139466	M3	0,5	2,2 0.087	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	53,8 2.118	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-63L	10139467	M4	0,7	3,3 0.130	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	59,7 2.350	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-63L	10139468	M5	0,8	3,6 0.142	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	66,4 2.614	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B03-6X1-63L	10139469	M6	1,0	4,4 0.173	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	75,6 2.976	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T32-PN01B03-7X1-63L	10139470	M7	1,0	4,4 0.173	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	75,6 2.976	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-63L	10139471	M8	1,25	5,4 0.213	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,6 3.331	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-63L	10139472	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	84,3 3.319	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-63L	10139473	M10	1,5	6,8 0.268	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	93,2 3.669	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T32-PNB

Trous débouchants – ISO Métrique, filetage à gauche

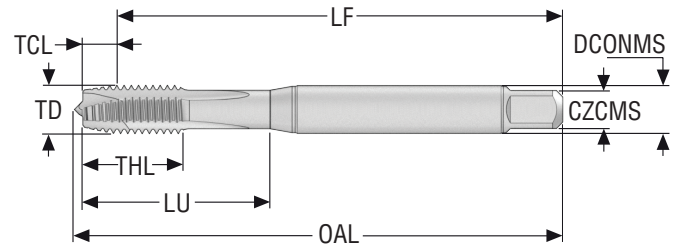


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN01B06-12X1.75-63L	10139560	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-16X2-63L	10139561	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-63L	10139562	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-24X3-63L	10139563	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THC	HT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN02B03-8X1-63R	10139449	MF8X1.0	1,0	4,41 <i>0.174</i>	8,0 <i>0.315</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	85,59 <i>3.370</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	B	
T32-PN02B03-10X1-63R	10139450	MF10X1.0	1,0	4,77 <i>0.188</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	85,23 <i>3.356</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	B	
T32-PN02B03-10X1.25-63R	10139451	MF10X1.25	1,25	5,8 <i>0.228</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	94,2 <i>3.709</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,8 <i>0.346</i>	3	B	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

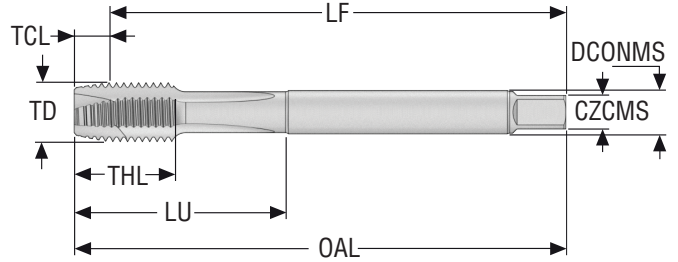
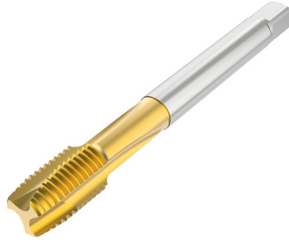
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN02B05-8X1-63R	10139507	MF8X1.0	1,0	4,67 0.184	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	85,33 3.359	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T32-PN02B05-10X0.75-63R	10139508	MF10X0.75	0,75	3,73 0.147	10,0 0.394	18,0 0.709	67 2.638	86,27 3.396	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	B
T32-PN02B05-10X1-63R	10139509	MF10X1.0	1,0	4,79 0.189	10,0 0.394	20,0 0.787	67 2.638	85,21 3.355	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T32-PN02B05-10X1.25-63R	10139510	MF10X1.25	1,25	5,8 0.228	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	94,2 3.709	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T32-PN02B05-12X1-63R	10139511	MF12X1.0	1,0	4,89 0.193	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	95,11 3.744	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	B
T32-PN02B05-12X1.25-63R	10139512	MF12X1.25	1,25	5,94 0.234	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	94,06 3.703	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	B
T32-PN02B05-12X1.5-63R	10139513	MF12X1.5	1,5	6,97 0.274	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	93,03 3.663	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T32-PN02B05-14X1-63R	10139514	MF14X1.0	1,0	4,99 0.196	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	95,01 3.741	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T32-PN02B05-14X1.25-63R	10139515	MF14X1.25	1,25	6,04 0.238	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	93,96 3.699	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	3	B
T32-PN02B05-14X1.5-63R	10139516	MF14X1.5	1,5	7,07 0.278	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	92,93 3.659	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T32-PN02B05-16X1-63R	10139517	MF16X1.0	1,0	5,09 0.200	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	94,91 3.737	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	3	B
T32-PN02B05-16X1.5-63R	10139518	MF16X1.5	1,5	7,17 0.282	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	92,83 3.655	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T32-PN02B05-18X1.5-63R	10139519	MF18X1.5	1,5	7,27 0.286	18,0 0.709	24,0 0.945	66 2.598	102,73 4.044	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T32-PN02B05-18X2-63R	10139520	MF18X2.0	2,0	9,34 0.368	18,0 0.709	27,0 1.063	81 3.189	115,66 4.554	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	B
T32-PN02B05-20X1.5-63R	10139521	MF20X1.5	1,5	7,47 0.294	20,0 0.787	24,0 0.945	80 3.150	117,53 4.627	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	B
T32-PN02B05-20X2-63R	10139522	MF20X2.0	2,0	9,54 0.376	20,0 0.787	27,0 1.063	95 3.740	130,46 5.136	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	B
T32-PN02B05-22X1.5-63R	10139523	MF22X1.5	1,5	7,67 0.302	22,0 0.866	24,0 0.945	78 3.071	117,33 4.619	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T32-PN02B05-22X2-63R	10139524	MF22X2.0	2,0	9,74 0.383	22,0 0.866	27,0 1.063	93 3.661	130,26 5.128	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	B
T32-PN02B05-24X1.5-63R	10139525	MF24X1.5	1,5	7,5 0.295	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	132,5 5.217	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	B
T32-PN02B05-24X2-63R	10139526	MF24X2.0	2,0	9,57 0.377	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	130,43 5.135	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	B
T32-PN02B05-27X1.5-63R	10139527	MF27X1.5	1,5	7,7 0.303	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	132,3 5.209	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,5 1.004	4	B
T32-PN02B05-27X2-63R	10139528	MF27X2.0	2,0	9,77 0.385	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	130,23 5.127	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,0 0.984	4	B
T32-PN02B05-30X1.5-63R	10139529	MF30X1.5	1,5	7,7 0.303	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	142,3 5.602	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,5 1.122	4	B
T32-PN02B05-30X2-63R	10139530	MF30X1.0	2,0	9,77 0.385	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	140,23 5.521	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

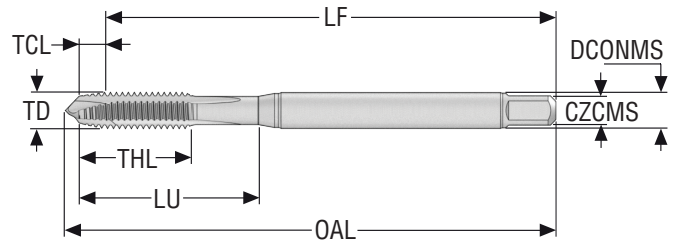
Filetage

Taroudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages UNC



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T32-PN08B03-4-40-21R	10139452	UNC4-40	40,0	2,81 0.111	2,845 0.112	10,0 0.394	18 0.709	53,19 2.094	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	B
T32-PN08B03-5-40-21R	10139453	UNC5-40	40,0	2,92 0.115	3,175 0.125	10,0 0.394	18 0.709	53,08 2.090	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T32-PN08B03-6-32-21R	10139454	UNC6-32	32,0	3,71 0.146	3,505 0.138	12,0 0.472	20 0.787	52,29 2.059	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	B
T32-PN08B03-8-32-21R	10139455	UNC8-32	32,0	3,59 0.141	4,166 0.164	12,0 0.472	21 0.827	59,41 2.339	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T32-PN08B03-10-24-21R	10139456	UNC10-24	24,0	4,82 0.190	4,826 0.190	14,0 0.551	25 0.984	65,18 2.566	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	B
T32-PN08B03-12-24-21R	10139457	UNC12-24	24,0	4,69 0.185	5,486 0.216	18,0 0.709	30 1.181	75,31 2.965	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T32-PN08B03-1/4-20-21R	10139458	UNC1/4-20	20,0	5,6 0.220	6,35 0.250	18,0 0.709	32 1.260	74,4 2.929	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	B
T32-PN08B03-5/16-18-21R	10139459	UNC5/16-18	18,0	6,26 0.246	7,937 0.312	20,0 0.787	35 1.378	83,74 3.297	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T32-PN08B03-3/8-16-21R	10139460	UNC3/8-16	16,0	7,28 0.287	9,525 0.375	20,0 0.787	39 1.535	92,72 3.650	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

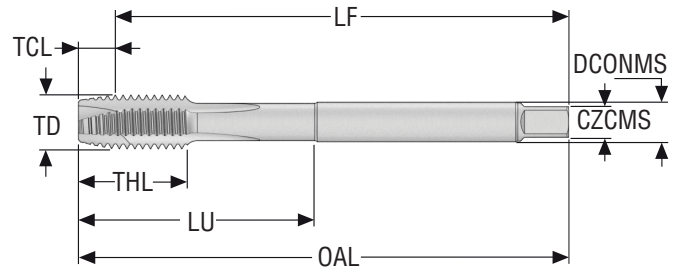
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages UNC

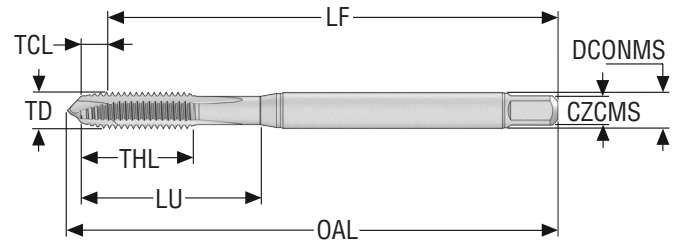


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T32-PN08B06-7/16-14-21R	10139531	UNC7/16-14	14,0	8,27 0.326	11,112 0.437	22,0 0.866	76 2.992	91,73 3.611	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	B
T32-PN08B06-1/2-13-21R	10139540	UNC1/2-13	13,0	9,01 0.355	12,7 0.500	24,0 0.945	83 3.268	100,99 3.976	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	B
T32-PN08B06-9/16-12-21R	10139533	UNC9/16-12	12,0	9,76 0.384	14,287 0.562	25,0 0.984	81 3.189	100,24 3.946	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	3	B
T32-PN08B06-5/8-11-21R	10139534	UNC5/8-11	11,0	10,51 0.414	15,875 0.625	32,0 1.260	68 2.677	99,49 3.917	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	3	B
T32-PN08B06-3/4-10-21R	10139535	UNC3/4-10	10,0	11,55 0.455	19,05 0.750	32,0 1.260	81 3.189	113,45 4.467	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T32-PN08B06-7/8-9-21R	10139536	UNC7/8-9	9,0	13,04 0.513	22,225 0.875	32,0 1.260	93 3.661	126,96 4.998	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T32-PN08B06-1-8-21R	10139537	UNC1-8	8,0	14,86 0.585	25,4 1.000	38,0 1.496	97 3.819	145,14 5.714	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	22,25 0.876	4	B
T32-PN08B06-1_1/8-7-21R	10139756	UNC11/8-7	7,0	16,48 0.649	28,575 1.125	45,0 1.772	115 4.528	163,52 6.438	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	25,0 0.984	4	B
T32-PN08B06-1_1/4-7-21R	10139538	UNC11/4-7	7,0	16,74 0.659	31,75 1.250	45,0 1.772	115 4.528	163,26 6.428	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	B
T32-PN08B06-1_3/8-6-21R	10139532	UNC13/8-6	6,0	19,04 0.750	34,925 1.375	50,0 1.969	131 5.157	180,96 7.124	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	30,75 1.211	4	B
T32-PN08B06-1_1/2-6-21R	10139539	UNC11/2-6	6,0	19,3 0.760	38,1 1.500	55,0 2.165	131 5.157	180,7 7.114	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	34,0 1.339	4	B

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages UNF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN09B03-10-32-21R	10139461	UNF10-32	32,0	3,8 0.150	4,826 0.190	14,0 0.551	25 0.984	66,2 2.606	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	B
T32-PN09B03-12-28-21R	10139462	UNF12-28	28,0	4,01 0.158	5,486 0.216	18,0 0.709	30 1.181	75,99 2.992	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	B
T32-PN09B03-1/4-28-21R	10139463	UNF1/4-28	28,0	4,24 0.167	6,35 0.250	18,0 0.709	30 1.181	75,76 2.983	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	B
T32-PN09B03-5/16-24-21R	10139464	UNF5/16-24	24,0	4,89 0.193	7,937 0.312	20,0 0.787	35 1.378	85,11 3.351	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	B
T32-PN09B03-3/8-24-21R	10139465	UNF3/8-24	24,0	5,22 0.206	9,525 0.375	20,0 0.787	35 1.378	84,78 3.338	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

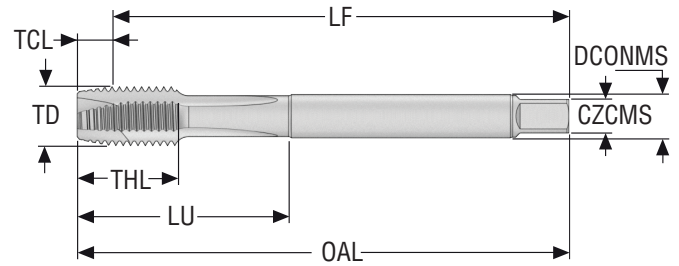
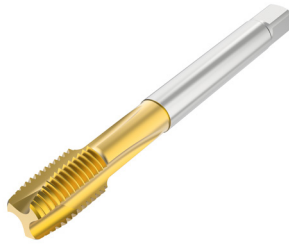
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-PNB

Trous débouchants – Filetages UNF

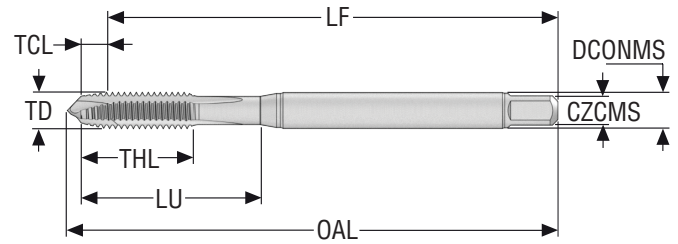


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces
T32-PN09B05-7/16-20-21R	10139542	UNF7/16-20	20,0	5,88 0.231	11,12 0.437	20,0 0.787	76 2.992	94,12 3.706	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	B
T32-PN09B05-1/2-20-21R	10139551	UNF1/2-20	20,0	6,28 0.247	12,7 0.500	20,0 0.787	73 2.874	93,72 3.690	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T32-PN09B05-9/16-18-21R	10139544	UNF9/16-18	18,0	6,69 0.263	14,287 0.562	20,0 0.787	71 2.795	93,31 3.674	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T32-PN09B05-5/8-18-21R	10139545	UNF5/8-18	18,0	6,76 0.266	15,875 0.625	20,0 0.787	58 2.283	93,24 3.671	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T32-PN09B05-3/4-16-21R	10139546	UNF3/4-16	16,0	7,81 0.307	19,05 0.750	24,0 0.945	66 2.598	102,19 4.023	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN09B05-7/8-14-21R	10139547	UNF7/8-14	14,0	8,96 0.353	22,225 0.875	24,0 0.945	78 3.071	116,04 4.569	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T32-PN09B05-1-12-21R	10139548	UNF1-12	12,0	10,44 0.411	25,4 1.000	27,0 1.063	93 3.661	129,56 5.101	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	23,3 0.917	4	B
T32-PN09B05-1_1/8-12-21R	10139757	UNF1 1/8-12	12,0	10,37 0.408	28,575 1.125	27,0 1.063	85 3.346	139,63 5.497	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T32-PN09B05-1_1/4-12-21R	10139549	UNF1 1/4-12	12,0	10,29 0.405	31,75 1.250	27,0 1.063	85 3.346	139,71 5.500	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	29,5 1.161	4	B
T32-PN09B05-1_3/8-12-21R	10139543	UNF1 3/8-12	12,0	10,55 0.415	34,925 1.375	30,0 1.181	101 3.976	159,45 6.278	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	32,8 1.291	4	B
T32-PN09B05-1_1/2-12-21R	10139550	UNF1 1/2-12	12,0	10,48 0.413	38,1 1.500	30,0 1.181	101 3.976	159,52 6.280	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	36,0 1.417	4	B

T32-PNB

Trous débouchants – Filets G



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-PN21B09-1/8-28-11R	10139552	G1/8-28	28,0	4,76 0.187	9,728 0.383	18,0 0.709	67 2.638	85,24 3.356	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T32-PN21B09-1/4-19-11R	10139553	G1/4-19	19,0	6,77 0.267	13,157 0.518	22,0 0.866	71 2.795	93,23 3.670	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	B
T32-PN21B09-3/8-19-11R	10139554	G3/8-19	19,0	6,89 0.271	16,662 0.656	22,0 0.866	58 2.283	93,11 3.666	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	B
T32-PN21B09-1/2-14-11R	10139555	G1/2-14	14,0	9,22 0.363	20,955 0.825	25,0 0.984	80 3.150	115,78 4.558	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	B
T32-PN21B09-5/8-14-11R	10139556	G5/8-14	14,0	9,4 0.370	22,911 0.902	25,0 0.984	78 3.071	115,6 4.551	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T32-PN21B09-3/4-14-11R	10139557	G3/4-14	14,0	9,36 0.369	26,441 1.041	28,0 1.102	77 3.031	130,64 5.143	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	B
T32-PN21B09-7/8-14-11R	10139558	G7/8-14	14,0	9,03 0.356	30,201 1.189	30,0 1.181	85 3.346	140,97 5.550	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	B
T32-PN21B09-1-11-11R	10139559	G1-11	11,0	11,49 0.452	33,249 1.309	32,0 1.260	93 3.661	148,51 5.847	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	B

Filetage au tour

MDT

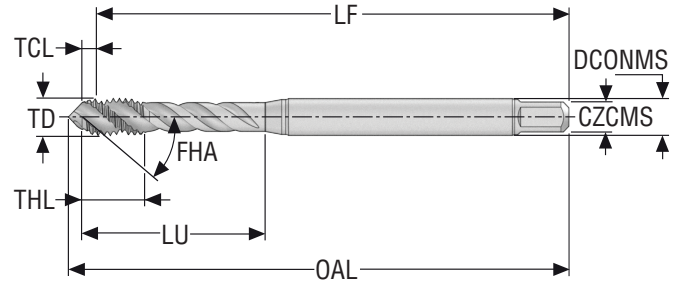
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

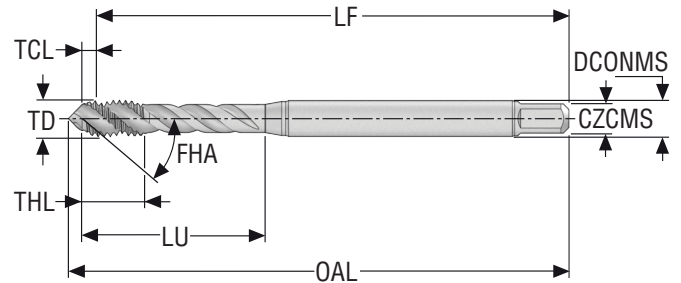
T32-R40NC-micro
Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 4H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N01C03-1X0.25-41R	10139129	M1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,0 <i>0.039</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.1X0.25-41R	10139130	M1.1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.2X0.25-41R	10139131	M1.2	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,2 <i>0.047</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.4X0.3-41R	10139132	M1.4	0,3	0,69 <i>0.027</i>	1,4 <i>0.055</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,31 <i>1.548</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	C

T32-R40NC-micro
Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N01C03-1.6X0.35-63R	10139133	M1.6	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,6 <i>0.063</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.7X0.35-63R	10139134	M1.7	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,7 <i>0.067</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.8X0.35-63R	10139135	M1.8	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,8 <i>0.071</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	C
T32-R40N01C03-2X0.4-63R	10139136	M2	0,4	1,03 <i>0.041</i>	2,0 <i>0.079</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,974 <i>1.731</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.2X0.45-63R	10139137	M2.2	0,45	1,15 <i>0.045</i>	2,2 <i>0.087</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,847 <i>1.726</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.3X0.4-63R	10139138	M2.3	0,4	1,05 <i>0.041</i>	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,948 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.5X0.45-63R	10139139	M2.5	0,45	1,06 <i>0.042</i>	2,5 <i>0.098</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,94 <i>1.927</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.6X0.45-63R	10139140	M2.6	0,45	1,15 <i>0.045</i>	2,6 <i>0.102</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,847 <i>1.923</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

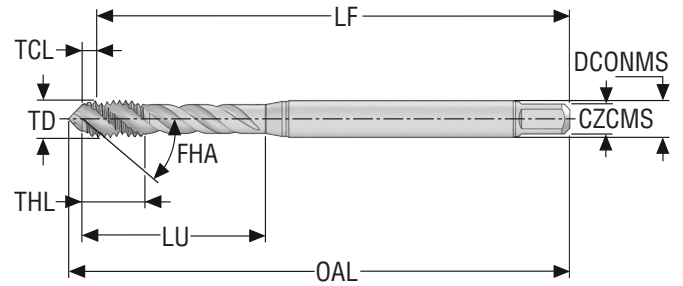
Filetage

Taroudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T32-R40N01C03-3X0.5-63R	10139141	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C03-3.5X0.6-63R	10139142	M3.5	0,6	1,36 0.054	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,64 2.151	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-63R	10139143	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-63R	10139144	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C03-6X1-63R	10139145	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C03-7X1-63R	10139146	M7	1,0	2,28 0.090	7,0 0.276	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-63R	10139147	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C03-9X1.25-63R	10139148	M9	1,25	3,11 0.122	9,0 0.354	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-63R	10139149	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

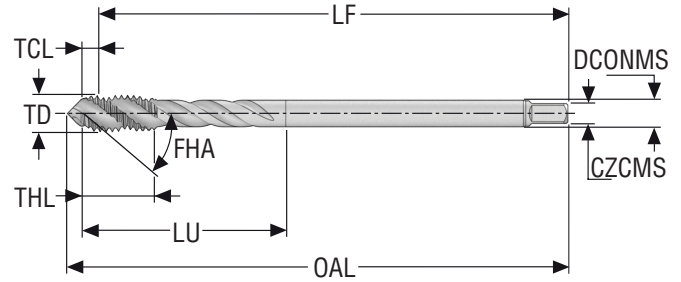
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N01C06-3X0.5-63R	10139568	M3	0,5	1,17 0.046	3,0 0.118	5,0 0.197	36 1.417	54,83 2.159	57,2 2.252	2,2 0.087	2.20X1.80	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C06-4X0.7-63R	10139570	M4	0,7	1,72 0.068	4,0 0.157	8,0 0.315	43 1.693	61,28 2.413	64,6 2.543	2,8 0.110	2.80X2.10	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C06-5X0.8-63R	10139571	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	10,0 0.394	49 1.929	68,1 2.681	72,0 2.835	3,5 0.138	3.50X2.70	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C06-6X1-63R	10139572	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	12,0 0.472	59 2.323	77,72 3.060	82,4 3.244	4,5 0.177	4.50X3.40	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C06-8X1.25-63R	10139574	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	15,0 0.591	67 2.638	86,89 3.421	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C06-9X1.25-63R	10139575	M9	1,25	3,21 0.126	9,0 0.354	15,0 0.591	67 2.638	86,79 3.417	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	7,8 0.307	3	C
T32-R40N01C06-10X1.5-63R	10139576	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	17,0 0.669	77 3.031	96,24 3.789	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-R40N01C06-12X1.75-63R	10139577	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C06-14X2-63R	10139578	M14	2,0	5,07 0.200	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,93 4.131	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T32-R40N01C06-16X2-63R	10139579	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	88 3.477	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-R40N01C06-18X2.5-63R	10139580	M18	2,5	6,31 0.248	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	118,69 4.673	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T32-R40N01C06-20X2.5-63R	10139581	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-R40N01C06-22X2.5-63R	10139582	M22	2,5	6,51 0.256	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	133,49 5.256	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-R40N01C06-24X3-63R	10139583	M24	3,0	7,81 0.307	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,19 5.992	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-R40N01C06-27X3-63R	10139584	M27	3,0	7,81 0.307	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	152,19 5.992	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T32-R40N01C06-30X3.5-63R	10139585	M30	3,5	8,88 0.350	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	171,12 6.737	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-R40N01C06-33X3.5-63R	10139586	M33	3,5	8,88 0.350	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	171,12 6.737	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T32-R40N01C06-36X4-63R	10139587	M36	4,0	9,94 0.391	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	190,06 7.483	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C
T32-R40N01C06-39X4-63R	10139588	M39	4,0	9,94 0.391	39,0 1.535	40,0 1.575	102 4.016	190,06 7.483	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	C
T32-R40N01C06-42X4.5-63R	10139589	M42	4,5	11,01 0.433	42,0 1.654	45,0 1.772	102 4.016	188,99 7.441	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	C
T32-R40N01C06-45X4.5-63R	10139590	M45	4,5	11,01 0.433	45,0 1.772	45,0 1.772	117 4.606	208,99 8.228	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	C
T32-R40N01C06-48X5-63R	10139591	M48	5,0	12,08 0.476	48,0 1.890	50,0 1.969	147 5.787	237,92 9.367	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	C
T32-R40N01C06-52X5-63R	10139592	M52	5,0	12,08 0.476	52,0 2.047	50,0 1.969	120 4.724	237,92 9.367	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

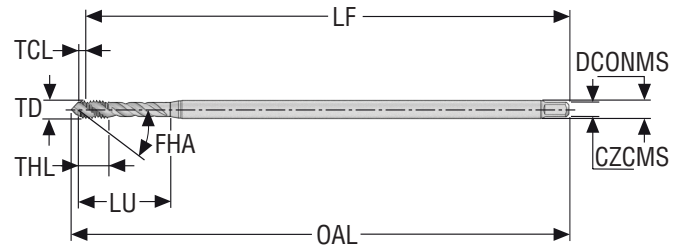
Filetage

Taroudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique

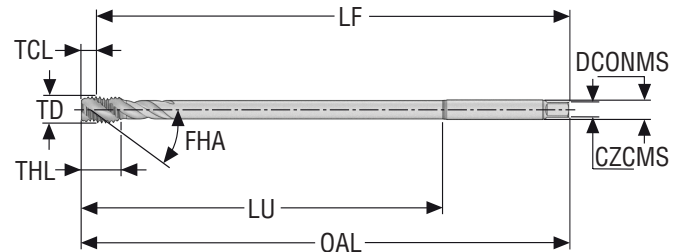


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371/EL
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T32-R40N01C04-3X0.5-63R	10139179	M3	0,5	1,17 0.046	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	98,83 3.891	101,2 3.984	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C04-4X0.7-63R	10139180	M4	0,7	1,45 0.057	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	123,55 4.864	126,6 4.984	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C04-5X0.8-63R	10139181	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	138,1 5.437	142,0 5.591	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C04-6X1.0-63R	10139182	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	157,72 6.209	162,4 6.394	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376/EL
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T32-R40N01C07-8X1.25-63R	10139183	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	15,0 0.591	157 6.181	176,89 6.964	180,0 7.087	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C07-10X1.5-63R	10139185	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	17,0 0.669	177 6.969	196,24 7.726	200,0 7.874	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-R40N01C07-12X1.75-63R	10139186	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	193 7.598	215,59 8.488	220,0 8.661	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C07-16X2.0-63R	10139187	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	178 7.008	214,79 8.456	220,0 8.661	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

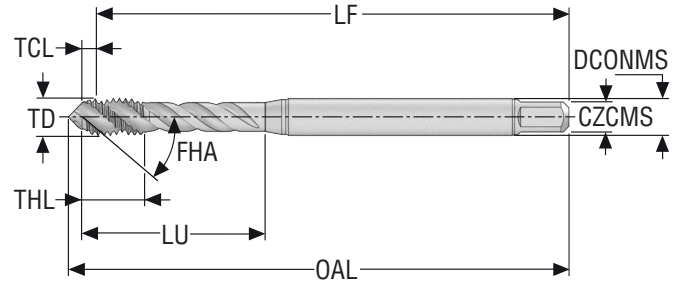
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique, 6G

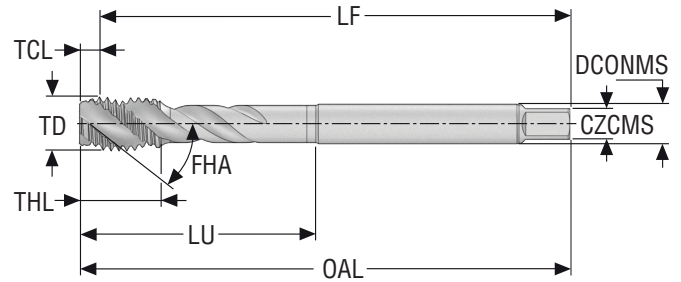


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6G
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N01C03-3X0.5-61R	10139173	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-61R	10139174	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-61R	10139175	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C03-6X1-61R	10139176	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-61R	10139177	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-61R	10139178	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique, 6G

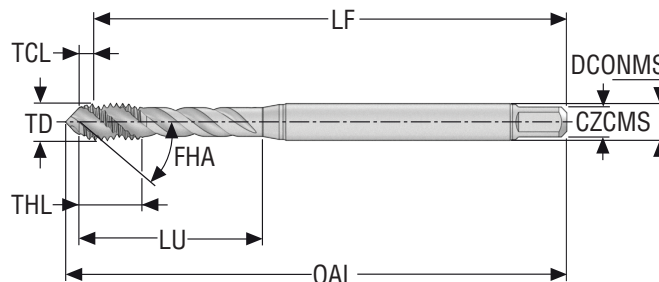


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6G
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N01C06-12X1.75-61R	10139649	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C06-16X2-61R	10139650	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-R40N01C06-20X2.5-61R	10139651	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique, filetage à gauche

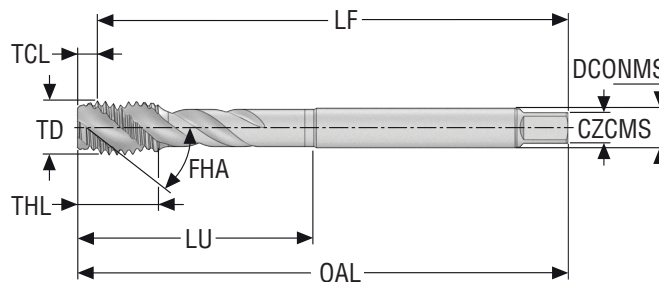


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T32-L40N01C03-3X0.5-63L	10139167	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-L40N01C03-4X0.7-63L	10139168	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-L40N01C03-5X0.8-63L	10139169	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-L40N01C03-6X1-63L	10139170	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-L40N01C03-8X1.25-63L	10139171	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86.89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-L40N01C03-10X1.5-63L	10139172	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96.24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – ISO Métrique, filetage à gauche

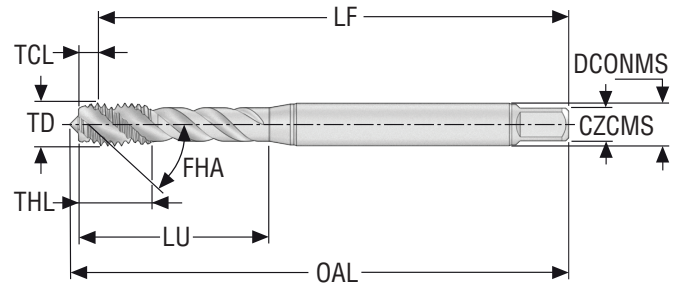


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T32-L40N01C06-12X1.75-63L	10139645	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-L40N01C06-16X2-63L	10139646	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-L40N01C06-20X2.5-63L	10139647	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-L40N01C06-24X3-63L	10139648	M24	3,0	7,81 0.307	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,19 5.992	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages MF

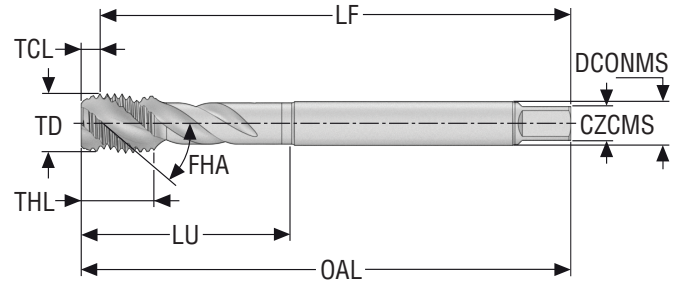


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces
T32-R40N02C03-8X1-63R	10139150	MF8X1.0	1,0	2,58 0.102	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,42 3.442	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	C
T32-R40N02C03-10X1-63R	10139151	MF10X1.0	1,0	2,68 0.106	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,32 3.438	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	C
T32-R40N02C03-10X1.25-63R	10139152	MF10X1.25	1,25	3,21 0.126	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,79 3.811	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages MF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas mm	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD mm Pouces	NOF	THCHT
				mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces				
T32-R40N02C05-8X1-63R	10139593	MF8X1.0	1,0	2,58 0.102	8,0 0.315	10,0 0.394	67 2.638	87,42 3.442	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T32-R40N02C05-10X0.75-63R	10139594	MF10X0.75	0,75	2,13 0.084	10,0 0.394	10,0 0.394	67 2.638	87,87 3.459	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	C
T32-R40N02C05-10X1-63R	10139595	MF10X1.0	1,0	2,68 0.106	10,0 0.394	13,0 0.512	67 2.638	87,32 3.438	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T32-R40N02C05-10X1.25-63R	10139596	MF10X1.25	1,25	3,21 0.126	10,0 0.394	15,0 0.591	77 3.031	96,79 3.811	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-R40N02C05-12X1-63R	10139597	MF12X1.0	1,0	2,79 0.110	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	97,21 3.827	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	C
T32-R40N02C05-12X1.25-63R	10139598	MF12X1.25	1,25	3,34 0.131	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,66 3.806	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	C
T32-R40N02C05-12X1.5-63R	10139599	MF12X1.5	1,5	3,87 0.152	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,13 3.785	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T32-R40N02C05-14X1-63R	10139600	MF14X1.0	1,0	2,89 0.114	14,0 0.551	10,0 0.394	71 2.795	97,11 3.823	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-R40N02C05-14X1.25-63R	10139601	MF14X1.25	1,25	3,44 0.135	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	96,56 3.802	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	4	C
T32-R40N02C05-14X1.5-63R	10139602	MF14X1.5	1,5	3,97 0.156	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	96,03 3.781	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T32-R40N02C05-16X1-63R	10139603	MF16X1.0	1,0	2,79 0.110	16,0 0.630	10,0 0.394	58 2.283	97,21 3.827	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	4	C
T32-R40N02C05-16X1.5-63R	10139604	MF16X1.5	1,5	4,07 0.160	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	95,93 3.777	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-R40N02C05-18X1.5-63R	10139605	MF18X1.5	1,5	4,17 0.164	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	105,83 4.167	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-R40N02C05-18X2-63R	10139606	MF18X2.0	2,0	5,25 0.207	18,0 0.709	20,0 0.787	81 3.189	119,75 4.715	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	C
T32-R40N02C05-20X1.5-63R	10139607	MF20X1.5	1,5	4,37 0.172	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	120,63 4.749	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	C
T32-R40N02C05-20X2-63R	10139608	MF20X2.0	2,0	5,45 0.215	20,0 0.787	20,0 0.787	95 3.740	134,55 5.297	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	C
T32-R40N02C05-22X1.5-63R	10139609	MF22X1.5	1,5	4,37 0.172	22,0 0.866	17,0 0.669	78 3.071	120,63 4.749	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-R40N02C05-22X2-63R	10139610	MF22X2.0	2,0	5,45 0.215	22,0 0.866	20,0 0.787	93 3.661	134,55 5.297	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	C
T32-R40N02C05-24X1.5-63R	10139611	MF24X1.5	1,5	4,39 0.173	24,0 0.945	20,0 0.787	93 3.661	135,61 5.339	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	C
T32-R40N02C05-24X2-63R	10139612	MF24X2.0	2,0	5,67 0.223	24,0 0.945	20,0 0.787	93 3.661	134,33 5.289	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	C
T32-R40N02C05-27X1.5-63R	10139613	MF27X1.5	1,5	4,59 0.181	27,0 1.063	20,0 0.787	77 3.031	135,41 5.331	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,5 1.004	4	C
T32-R40N02C05-27X2-63R	10139614	MF27X2.0	2,0	5,67 0.223	27,0 1.063	20,0 0.787	77 3.031	134,33 5.289	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,0 0.984	4	C
T32-R40N02C05-30X1.5-63R	10139615	MF30X1.5	1,5	4,19 0.165	30,0 1.181	22,0 0.866	85 3.346	145,81 5.741	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,5 1.122	4	C
T32-R40N02C05-30X2-63R	10139616	MF30X1.0	2,0	5,67 0.223	30,0 1.181	22,0 0.866	85 3.346	144,33 5.682	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

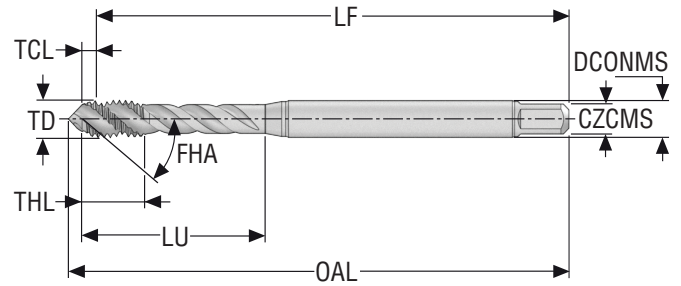
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages UNC

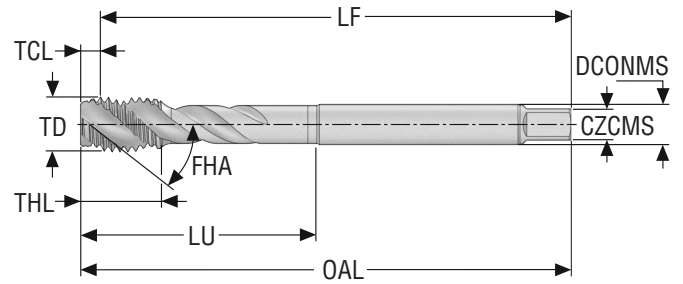


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T32-R40N08C03-4-40-21R	10139153	UNC4-40	40,0	1,45 0.057	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,55 2.148	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	C
T32-R40N08C03-5-40-21R	10139154	UNC5-40	40,0	1,5 0.059	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,5 2.146	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	C
T32-R40N08C03-6-32-21R	10139155	UNC6-32	32,0	1,92 0.076	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,08 2.129	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	C
T32-R40N08C03-8-32-21R	10139156	UNC8-32	32,0	1,85 0.073	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,15 2.407	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T32-R40N08C03-10-24-21R	10139157	UNC10-24	24,0	2,49 0.098	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,51 2.658	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	C
T32-R40N08C03-12-24-21R	10139158	UNC12-24	24,0	2,43 0.096	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,57 3.054	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	C
T32-R40N08C03-1/4-20-21R	10139159	UNC1/4-20	20,0	2,9 0.114	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	77,1 3.035	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	C
T32-R40N08C03-5/16-18-21R	10139160	UNC5/16-18	18,0	3,54 0.139	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,46 3.404	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	C
T32-R40N08C03-3/8-16-21R	10139161	UNC3/8-16	16,0	3,99 0.157	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	96,01 3.780	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages UNC

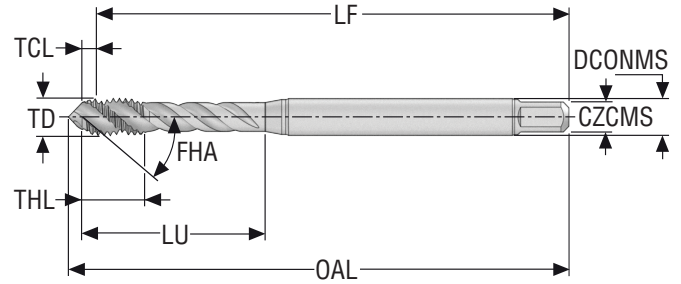


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N08C06-7/16-14-21R	10139617	UNC7/16-14	14,0	4,6 0.181	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	95,4 3.756	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	C
T32-R40N08C06-1/2-13-21R	10139626	UNC1/2-13	13,0	4,94 0.194	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	105,06 4.136	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	4	C
T32-R40N08C06-9/16-12-21R	10139619	UNC9/16-12	12,0	5,37 0.211	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	104,63 4.119	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	4	C
T32-R40N08C06-5/8-11-21R	10139620	UNC5/8-11	11,0	5,81 0.229	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	104,19 4.102	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	4	C
T32-R40N08C06-3/4-10-21R	10139621	UNC3/4-10	10,0	6,78 0.267	19,05 0.750	25,0 0.984	81 3.189	118,22 4.654	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-R40N08C06-7/8-9-21R	10139622	UNC7/8-9	9,0	7,27 0.286	22,225 0.875	30,0 1.181	93 3.661	132,73 5.226	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-R40N08C06-1-8-21R	10139623	UNC1-8	8,0	8,32 0.328	25,4 1.000	30,0 1.181	97 3.819	151,68 5.972	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	22,25 0.876	4	C
T32-R40N08C06-1_1/8-7-21R	10139758	UNC1 1/8-7	7,0	9,17 0.361	28,575 1.125	37,0 1.457	115 4.528	170,83 6.726	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	25,0 0.984	4	C
T32-R40N08C06-1_1/4-7-21R	10139624	UNC1 1/4-7	7,0	9,3 0.366	31,75 1.250	37,0 1.457	115 4.528	170,7 6.720	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	C
T32-R40N08C06-1_3/8-6-21R	10139618	UNC1 3/8-6	6,0	10,5 0.413	34,925 1.375	40,0 1.575	131 5.157	189,5 7.461	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	30,75 1.211	4	C
T32-R40N08C06-1_1/2-6-21R	10139625	UNC1 1/2-6	6,0	10,63 0.419	38,1 1.500	40,0 1.575	131 5.157	189,37 7.456	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	34,0 1.339	4	C

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages UNF

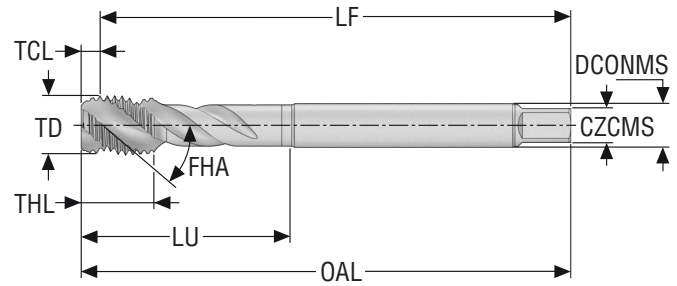


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T32-R40N09C03-10-32-21R	10139162	UNF10-32	32,0	1,96 0.077	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,04 2.679	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	C
T32-R40N09C03-12-28-21R	10139163	UNF12-28	28,0	2,07 0.081	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,93 3.068	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	C
T32-R40N09C03-1/4-28-21R	10139164	UNF1/4-28	28,0	2,19 0.086	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,81 3.063	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	C
T32-R40N09C03-5/16-24-21R	10139165	UNF5/16-24	24,0	2,83 0.111	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,17 3.432	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	C
T32-R40N09C03-3/8-24-21R	10139166	UNF3/8-24	24,0	2,91 0.115	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	87,09 3.429	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-R40NC

Trou borgne – Filetages UNF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>		<i>Pouces</i>		
T32-R40N09C05-7/16-20-21R	10139627	UNF7/16-20	20,0	3,35 0.132	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,65 3.805	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	C
T32-R40N09C05-1/2-20-21R	10139636	UNF1/2-20	20,0	3,51 0.138	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	96,49 3.799	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	4	C
T32-R40N09C05-9/16-18-21R	10139629	UNF9/16-18	18,0	3,77 0.148	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	96,23 3.789	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-R40N09C05-5/8-18-21R	10139630	UNF5/8-18	18,0	3,86 0.152	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	96,14 3.785	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-R40N09C05-3/4-16-21R	10139631	UNF3/4-16	16,0	4,45 0.175	19,05 0.750	17,0 0.669	66 2.598	105,55 4.156	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,5 0.689	4	C
T32-R40N09C05-7/8-14-21R	10139632	UNF7/8-14	14,0	5,15 0.203	22,225 0.875	17,0 0.669	78 3.071	119,85 4.719	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-R40N09C05-1-12-21R	10139633	UNF1-12	12,0	5,82 0.229	25,4 1.000	22,0 0.866	93 3.661	134,18 5.283	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	23,3 0.917	4	C
T32-R40N09C05-1_1/8-12-21R	10139759	UNF11/8-12	12,0	5,98 0.235	28,575 1.125	22,0 0.866	85 3.346	144,02 5.670	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-R40N09C05-1_1/4-12-21R	10139634	UNF11/4-12	12,0	5,94 0.234	31,75 1.250	22,0 0.866	85 3.346	144,06 5.672	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	29,5 1.161	4	C
T32-R40N09C05-1_3/8-12-21R	10139628	UNF13/8-12	12,0	6,07 0.239	34,925 1.375	22,0 0.866	101 3.976	163,93 6.454	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	32,8 1.291	4	C
T32-R40N09C05-1_1/2-12-21R	10139635	UNF11/2-12	12,0	6,04 0.238	38,1 1.500	24,0 0.945	101 3.976	163,96 6.455	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	36,0 1.417	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

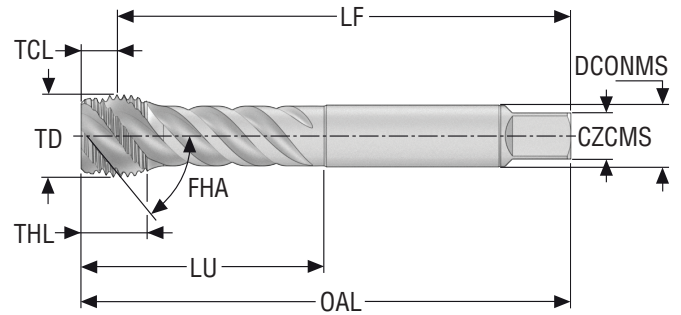
Filetage

Taraudage

Annexes

T32-R40NC

Trou borgne – Filets G

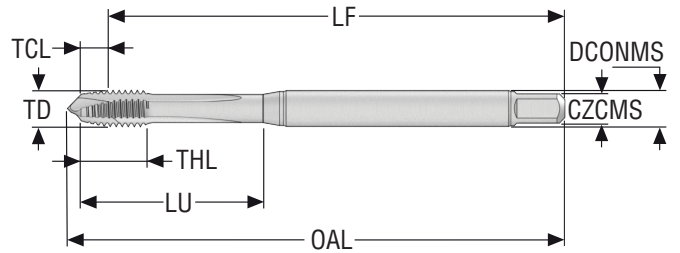


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL
- FHA = 40°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 240, 242

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T32-R40N21C09-1/8-28-11R	10139637	G1/8-28	28,0	2,67 0.105	9,728 0.383	10,0 0.394	67 2.638	87,33 3.438	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-R40N21C09-1/4-19-11R	10139638	G1/4-19	19,0	3,72 0.146	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,28 3.791	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	C
T32-R40N21C09-3/8-19-11R	10139639	G3/8-19	19,0	3,92 0.154	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	96,08 3.783	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T32-R40N21C09-1/2-14-11R	10139640	G1/2-14	14,0	5,28 0.208	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	119,72 4.713	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T32-R40N21C09-5/8-14-11R	10139641	G5/8-14	14,0	5,21 0.205	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,79 4.716	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-R40N21C09-3/4-14-11R	10139642	G3/4-14	14,0	5,45 0.215	26,441 1.041	20,0 0.787	77 3.031	134,55 5.297	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T32-R40N21C09-7/8-14-11R	10139643	G7/8-14	14,0	5,38 0.212	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	144,62 5.694	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T32-R40N21C09-1-11-11R	10139644	G1-11	11,0	6,56 0.258	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	153,44 6.041	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

T34-PHB-micro

Trous débouchants – ISO Métrique

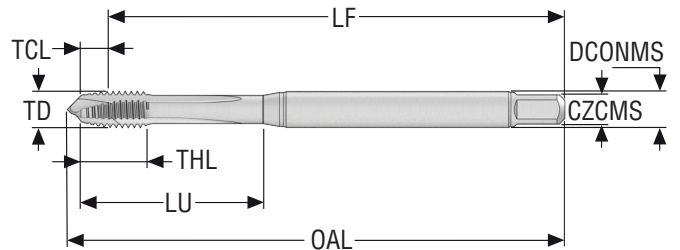


- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 4H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-PH01B03-1X0.25-41R	10139302	M1	0,25	1,13 0.044	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	B
T34-PH01B03-1.1X0.25-41R	10139303	M1.1	0,25	1,13 0.044	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	B
T34-PH01B03-1.2X0.25-41R	10139304	M1.2	0,25	1,13 0.044	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	B
T34-PH01B03-1.4X0.3-41R	10139305	M1.4	0,3	1,32 0.052	1,4 0.055	8,0 0.315	13 0.512	38,68 1.523	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	B

T34-PHB-micro

Trous débouchants – ISO Métrique

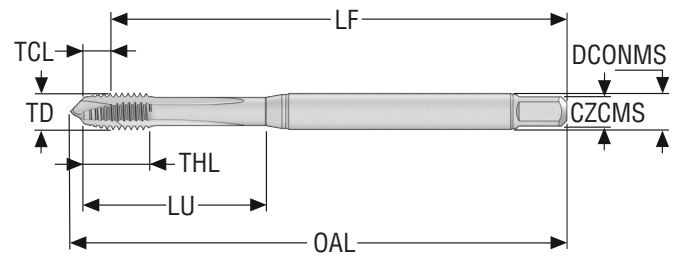


- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-PH01B03-1.6X0.35-63R	10139306	M1.6	0,35	1,54 0.061	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	B
T34-PH01B03-1.7X0.35-63R	10139307	M1.7	0,35	1,54 0.061	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	B
T34-PH01B03-1.8X0.35-63R	10139308	M1.8	0,35	1,54 0.061	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	B
T34-PH01B03-2X0.4-63R	10139309	M2	0,4	1,89 0.074	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	B
T34-PH01B03-2.2X0.45-63R	10139310	M2.2	0,45	2,07 0.081	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	42,93 1.690	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	B
T34-PH01B03-2.3X0.4-63R	10139311	M2.3	0,4	1,89 0.074	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	B
T34-PH01B03-2.5X0.45-63R	10139312	M2.5	0,45	2,07 0.081	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	B
T34-PH01B03-2.6X0.45-63R	10139313	M2.6	0,45	2,07 0.081	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	B

T34-PHB

Trous débouchants – ISO Métrique

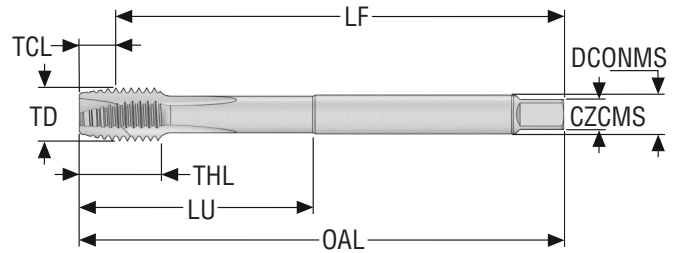


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T34-PH01B03-3X0.5-65R	10139314	M3	0,5	2,3 0.091	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	53,7 2.114	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T34-PH01B03-3.5X0.6-65R	10139315	M3.5	0,6	2,67 0.105	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	53,33 2.100	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	B
T34-PH01B03-4X0.7-65R	10139316	M4	0,7	3,03 0.119	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	59,97 2.361	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T34-PH01B03-4.5X0.75-65R	10139317	M4.5	0,75	3,36 0.132	4,5 0.177	7,5 0.295	25 0.984	66,64 2.624	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	B
T34-PH01B03-5X0.8-65R	10139318	M5	0,8	3,71 0.146	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	66,29 2.610	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34-PH01B03-6X1-65R	10139319	M6	1,0	4,5 0.177	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	75,5 2.972	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T34-PH01B03-8X1.25-65R	10139320	M8	1,25	5,48 0.216	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	84,52 3.328	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T34-PH01B03-10X1.5-65R	10139321	M10	1,5	6,9 0.272	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,1 3.665	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T34-PH01B06-12X1.75-65R	10139322	M12	1,75	8,11 0.319	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	101,89 4.011	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T34-PH01B06-14X2-65R	10139323	M14	2,0	9,26 0.365	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	100,74 3.966	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T34-PH01B06-16X2-65R	10139324	M16	2,0	9,36 0.369	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	100,64 3.962	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T34-PH01B06-18X2.5-65R	10139325	M18	2,5	11,3 0.445	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	113,7 4.476	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	B
T34-PH01B06-20X2.5-65R	10139326	M20	2,5	11,4 0.449	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	128,6 5.063	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T34-PH01B06-22X2.5-65R	10139327	M22	2,5	11,4 0.449	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	128,6 5.063	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T34-PH01B06-24X3-65R	10139328	M24	3,0	13,62 0.536	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	146,38 5.763	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T34-PH01B06-27X3-65R	10139329	M27	3,0	13,82 0.544	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	146,18 5.755	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	B
T34-PH01B06-30X3.5-65R	10139330	M30	3,5	15,87 0.625	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	164,13 6.462	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T34-PH01B06-33X3.5-65R	10139331	M33	3,5	15,87 0.625	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	164,13 6.462	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	B
T34-PH01B06-36X4-65R	10139332	M36	4,0	18,13 0.714	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	181,87 7.160	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

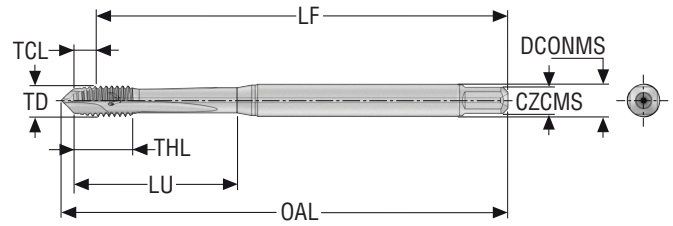
Filetage

Taraudage

Annexes

T34B-PHB

Trous débouchants – ISO Métrique

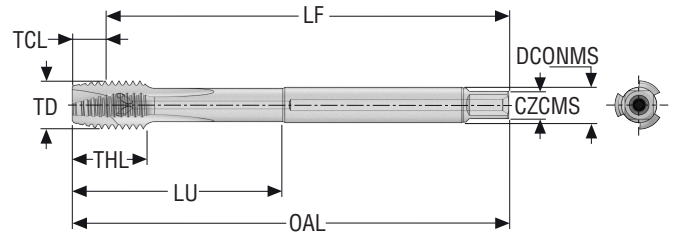


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34B-PH01B03-5X0.8-65R	10139333	M5	0,8	3,71 0.146	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	66,29 2.610	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34B-PH01B03-6X1-65R	10139334	M6	1,0	4,5 0.177	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	75,5 2.972	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T34B-PH01B03-8X1.25-65R	10139335	M8	1,25	5,48 0.216	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	84,52 3.328	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T34B-PH01B03-10X1.5-65R	10139336	M10	1,5	6,9 0.272	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,1 3.665	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34B-PHB

Trous débouchants – ISO Métrique

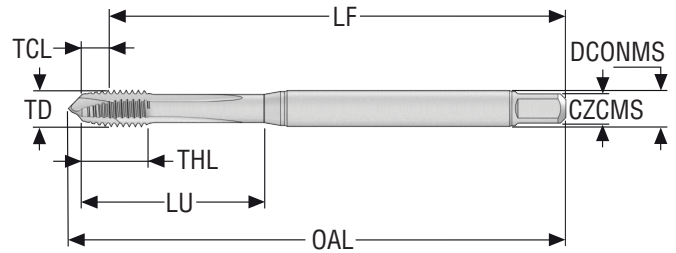


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34B-PH01B06-12X1.75-65R	10139337	M12	1,75	8,11 0.319	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	101,89 4.011	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T34B-PH01B06-14X2-65R	10139338	M14	2,0	9,26 0.365	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	100,74 3.966	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T34B-PH01B06-16X2-65R	10139339	M16	2,0	9,36 0.369	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	100,64 3.962	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T34-PH02B03-3X0.35-65R	10139340	MF3X0.35	0,35	1,6 0.063	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,4 2.142	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH02B03-3.5X0.35-65R	10139341	MF3.5X0.35	0,35	1,6 0.063	3,5 0.138	5,0 0.197	20 0.787	54,4 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,15 0.124	3	B
T34-PH02B03-4X0.5-65R	10139342	MF4X0.5	0,5	2,3 0.091	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	60,7 2.390	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH02B03-5X0.5-65R	10139343	MF5X0.5	0,5	2,3 0.091	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,7 2.665	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T34-PH02B03-6X0.5-65R	10139344	MF6X0.5	0,5	2,34 0.092	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,66 3.057	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,5 0.217	3	B
T34-PH02B03-6X0.75-65R	10139345	MF6X0.75	0,75	3,4 0.134	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	76,6 3.016	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,2 0.205	3	B
T34-PH02B03-8X0.75-65R	10139346	MF8X0.75	0,75	3,4 0.134	8,0 0.315	10,0 0.394	30 1.181	76,6 3.016	83,6 3.291	8,0 0.315	8.00X6.20	7,2 0.283	3	B
T34-PH02B03-8X1-65R	10139347	MF8X1.0	1,0	4,45 0.175	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	85,55 3.368	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	B
T34-PH02B03-10X0.75-65R	10139348	MF10X0.75	0,75	3,8 0.150	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	86,2 3.394	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,2 0.362	3	B
T34-PH02B03-10X1-65R	10139349	MF10X1.0	1,0	5,25 0.207	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	84,75 3.337	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	B
T34-PH02B03-10X1.25-65R	10139350	MF10X1.25	1,25	6,28 0.247	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,72 3.690	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

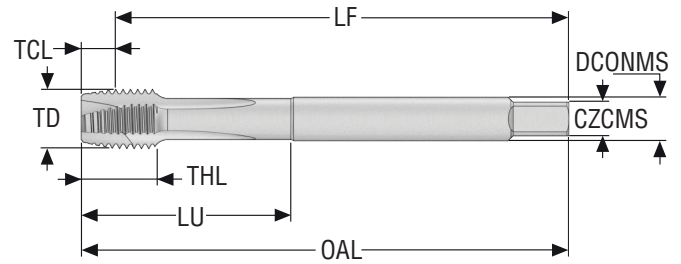
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages MF

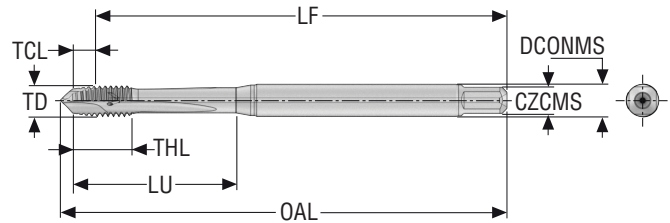


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T34-PH02B05-8X1-65R	10139351	MF8X1.0	1,0	4,75 0.187	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	85,25 3.356	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T34-PH02B05-10X1-65R	10139352	MF10X1.0	1,0	4,85 0.191	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	85,15 3.352	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T34-PH02B05-12X1-65R	10139353	MF12X1.0	1,0	4,98 0.196	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	95,02 3.741	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	B
T34-PH02B05-12X1.25-65R	10139354	MF12X1.25	1,25	7,07 0.278	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	92,93 3.659	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	B
T34-PH02B05-12X1.5-65R	10139355	MF12X1.5	1,5	6,03 0.237	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	93,97 3.700	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34-PH02B05-14X1.5-65R	10139356	MF14X1.5	1,5	7,17 0.282	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	92,83 3.655	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T34-PH02B05-16X1.5-65R	10139357	MF16X1.5	1,5	7,27 0.286	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	92,73 3.651	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T34-PH02B05-18X1.5-65R	10139358	MF18X1.5	1,5	7,17 0.282	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	102,83 4.048	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH02B05-20X1.5-65R	10139359	MF20X1.5	1,5	7,27 0.286	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	117,73 4.635	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	B
T34-PH02B05-22X1.5-65R	10139360	MF22X1.5	1,5	7,27 0.286	22,0 0.866	17,0 0.669	78 3.071	117,73 4.635	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T34-PH02B05-24X1.5-65R	10139361	MF24X1.5	1,5	7,41 0.292	24,0 0.945	20,0 0.787	93 3.661	132,59 5.220	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	B

T34B-PHB

Trous débouchants – Filetages MF

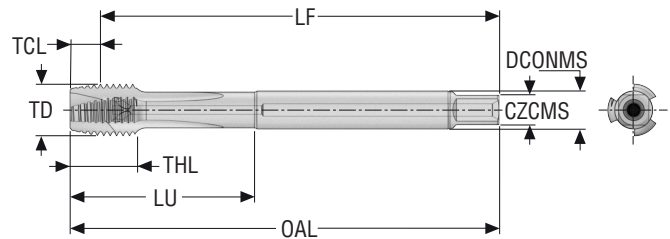


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34B-PH02B03-8X1-65R	10139362	MF8X1.0	1,0	4,45 0.175	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	85,55 3.368	93,4 3.677	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	B
T34B-PH02B03-10X1-65R	10139363	MF10X1.0	1,0	5,25 0.207	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	84,75 3.337	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	B

T34B-PHB

Trous débouchants – Filetages MF



- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34B-PH02B05-8X1-65R	10139364	MF8X1.0	1,0	4,75 0.187	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	85,25 3.356	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T34B-PH02B05-10X1-65R	10139365	MF10X1.0	1,0	4,85 0.191	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	85,15 3.352	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T34B-PH02B05-12X1.5-65R	10139366	MF12X1.5	1,5	7,07 0.278	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	92,93 3.659	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34B-PH02B05-14X1.5-65R	10139367	MF14X1.5	1,5	7,17 0.282	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	92,83 3.655	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T34B-PH02B05-16X1.5-65R	10139368	MF16X1.5	1,5	7,27 0.286	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	92,73 3.651	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

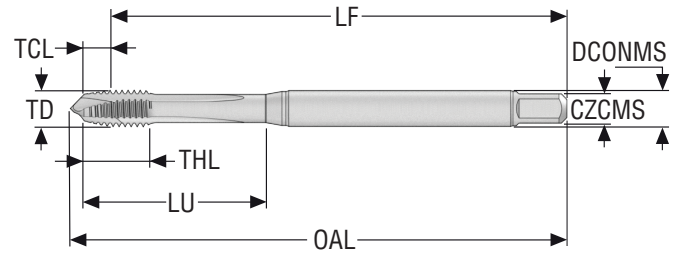
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages UNC

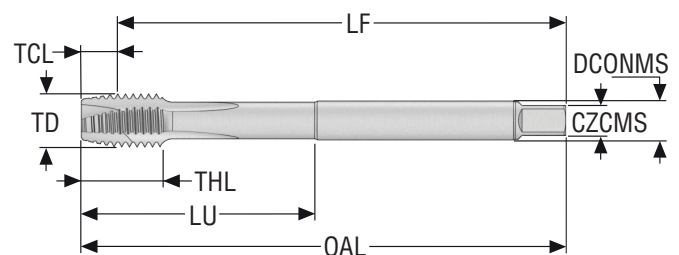


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-PH08B03-4-40-22R	10139041	UNC4-40	40,0	2,83 0.111	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	53,17 2.093	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	B
T34-PH08B03-5-40-22R	10139042	UNC5-40	40,0	2,94 0.116	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	53,06 2.089	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH08B03-6-32-22R	10139043	UNC6-32	32,0	3,74 0.147	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	52,26 2.057	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	B
T34-PH08B03-8-32-22R	10139044	UNC8-32	32,0	3,62 0.143	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	59,38 2.338	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH08B03-10-24-22R	10139045	UNC10-24	24,0	4,86 0.191	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	65,14 2.565	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	B
T34-PH08B03-12-24-22R	10139046	UNC12-24	24,0	4,74 0.187	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	75,26 2.963	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T34-PH08B03-1/4-20-22R	10139047	UNC1/4-20	20,0	5,65 0.222	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	74,35 2.927	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	B
T34-PH08B03-5/16-18-22R	10139048	UNC5/16-18	18,0	6,31 0.248	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	83,69 3.295	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T34-PH08B03-3/8-16-22R	10139049	UNC3/8-16	16,0	7,37 0.290	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	92,63 3.647	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages UNC

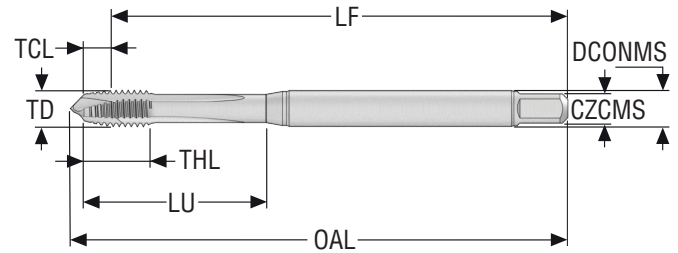


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-PH08B06-7/16-14-22R	10139050	UNC7/16-14	14,0	8,36 0.329	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	91,64 3.608	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	B
T34-PH08B06-1/2-13-22R	10139051	UNC1/2-13	13,0	9,01 0.355	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	100,99 3.976	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	B
T34-PH08B06-9/16-12-22R	10139052	UNC9/16-12	12,0	9,87 0.389	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	100,13 3.942	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	3	B
T34-PH08B06-5/8-11-22R	10139053	UNC5/8-11	11,0	10,62 0.418	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	99,38 3.913	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages UNF

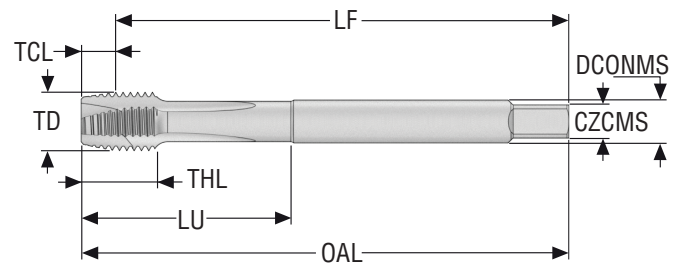


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>			
T34-PH09B03-4-48-22R	10139369	UNF4-48	48,0	2,48 0.098	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	53,52 2.107	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,4 0.094	3	B
T34-PH09B03-5-44-22R	10139370	UNF5-44	44,0	2,6 0.102	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	53,4 2.102	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,7 0.106	3	B
T34-PH09B03-6-40-22R	10139371	UNF6-40	40,0	3,05 0.120	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	52,95 2.085	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,95 0.116	3	B
T34-PH09B03-8-36-22R	10139372	UNF8-36	36,0	3,28 0.129	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	59,72 2.351	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH09B03-10-32-22R	10139373	UNF10-32	32,0	3,5 0.138	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	66,5 2.618	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	B
T34-PH09B03-12-28-22R	10139374	UNF12-28	28,0	4,05 0.159	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	75,95 2.990	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	B
T34-PH09B03-1/4-28-22R	10139375	UNF1/4-28	28,0	3,94 0.155	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	76,06 2.994	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	B
T34-PH09B03-5/16-24-22R	10139376	UNF5/16-24	24,0	4,6 0.181	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	85,4 3.362	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	B
T34-PH09B03-3/8-24-22R	10139377	UNF3/8-24	24,0	4,98 0.196	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	85,02 3.347	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages UNF



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>			
T34-PH09B05-7/16-20-22R	10139378	UNF7/16-20	20,0	5,95 0.234	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	94,05 3.703	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	B
T34-PH09B05-1/2-20-22R	10139379	UNF1/2-20	20,0	6,14 0.242	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	93,86 3.695	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T34-PH09B05-9/16-18-22R	10139380	UNF9/16-18	18,0	6,8 0.268	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	93,2 3.669	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T34-PH09B05-5/8-18-22R	10139381	UNF5/8-18	18,0	6,87 0.270	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	93,13 3.667	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

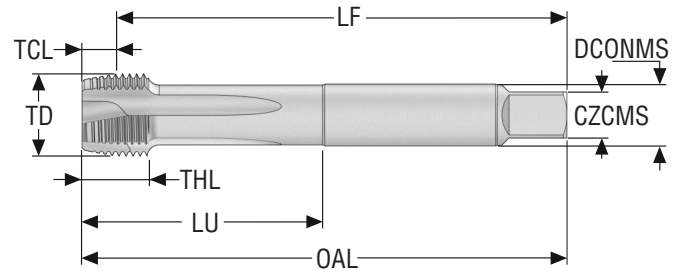
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-PHB

Trous débouchants – Filets G

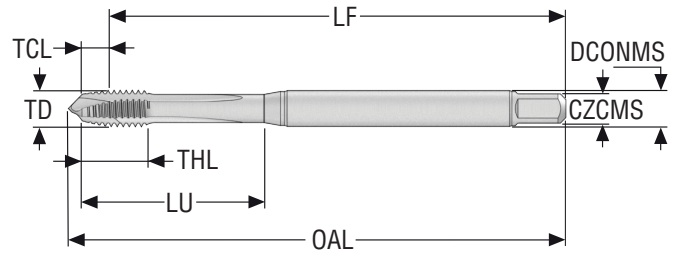


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL-X
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
T34-PH21B09-1/8-28-12R	10139401	G1/8-28	28,0	4,49 0.177	9,728 0.383	10,0 0.394	36 1.417	85,51 3.367	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T34-PH21B09-1/4-19-12R	10139402	G1/4-19	19,0	6,85 0.270	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	93,15 3.667	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	B
T34-PH21B09-3/8-19-12R	10139403	G3/8-19	19,0	6,97 0.274	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	93,03 3.663	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	B
T34-PH21B09-1/2-14-12R	10139404	G1/2-14	14,0	9,0 0.354	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	116,0 4.567	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	B
T34-PH21B09-5/8-14-12R	10139405	G5/8-14	14,0	9,4 0.370	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	115,6 4.551	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T34-PH21B09-3/4-14-12R	10139406	G3/4-14	14,0	9,16 0.361	26,441 1.041	20,0 0.787	77 3.031	130,84 5.151	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	B
T34-PH21B09-7/8-14-12R	10139407	G7/8-14	14,0	9,03 0.356	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	140,97 5.550	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	B
T34-PH21B09-1-11-12R	10139408	G1-11	11,0	11,49 0.452	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	148,51 5.847	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGM

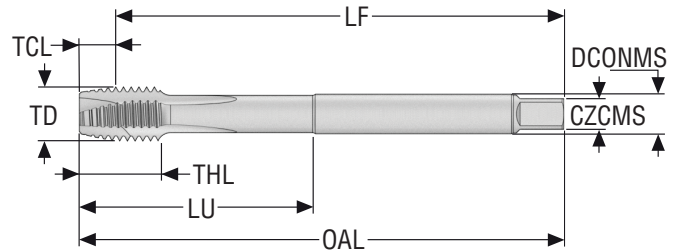


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H mod.
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-PH04B03-2X0.4-64R	10139382	EGM2	0,4	2,07 0.081	2,52 0.099	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,1 0.083	2	B
T34-PH04B03-2.5X0.45-64R	10139383	EGM2.5	0,45	2,13 0.084	3,084 0.121	10,0 0.394	18 0.709	53,87 2.121	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH04B03-3X0.5-64R	10139384	EGM3	0,5	2,03 0.080	3,65 0.144	12,0 0.472	21 0.827	60,97 2.400	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,15 0.124	3	B
T34-PH04B03-4X0.7-64R	10139385	EGM4	0,7	3,27 0.129	4,91 0.193	14,0 0.551	25 0.984	66,73 2.627	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34-PH04B03-5X0.8-64R	10139386	EGM5	0,8	3,72 0.146	6,04 0.238	18,0 0.709	30 1.181	76,28 3.003	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,25 0.207	3	B
T34-PH04B03-6X1-64R	10139387	EGM6	1,0	4,7 0.185	7,3 0.287	18,0 0.709	35 1.378	85,3 3.358	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,3 0.248	3	B
T34-PH04B03-8X1.25-64R	10139388	EGM8	1,25	5,8 0.228	9,624 0.379	20,0 0.787	39 1.535	94,2 3.709	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGM

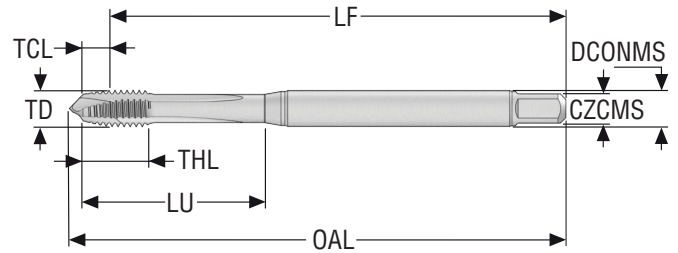


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H mod.
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-PH04B06-10X1.5-64R	10139409	EGM10	1,5	7,41 0.292	11,948 0.470	15,0 0.591	73 2.874	92,59 3.645	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34-PH04B06-12X1.75-64R	10139410	EGM12	1,75	8,29 0.326	14,274 0.562	20,0 0.787	81 3.189	101,71 4.004	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	B
T34-PH04B06-14X2-64R	10139411	EGM14	2,0	9,14 0.360	16,598 0.653	20,0 0.787	68 2.677	100,86 3.971	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	B
T34-PH04B06-16X2-64R	10139412	EGM16	2,0	9,14 0.360	18,598 0.732	20,0 0.787	81 3.189	115,86 4.561	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH04B06-18X2.5-64R	10139413	EGM18	2,5	11,45 0.451	21,248 0.837	27,0 1.063	93 3.661	128,55 5.061	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	18,75 0.738	4	B
T34-PH04B06-20X2.5-64R	10139414	EGM20	2,5	11,45 0.451	23,248 0.915	30,0 1.181	113 4.449	148,55 5.848	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	20,75 0.817	4	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGUNC

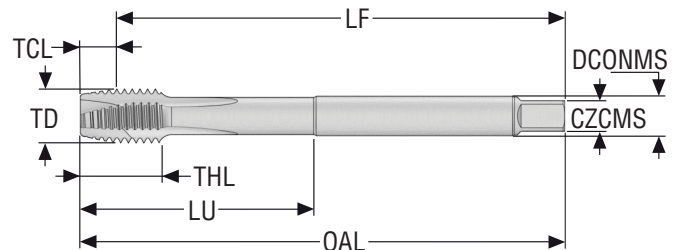


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
T34-PH16B03-4-40-21R	10139389	EGUNC4-40	40,0	2,83 0.111	3,67 0.144	13,0 0.512	21 0.827	60,17 2.369	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,1 0.122	3	B
T34-PH16B03-6-32-21R	10139390	EGUNC6-32	32,0	3,75 0.148	4,536 0.179	14,0 0.551	25 0.984	66,25 2.608	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	B
T34-PH16B03-8-32-21R	10139391	EGUNC8-32	32,0	3,73 0.147	5,197 0.205	16,0 0.630	30 1.181	76,27 3.003	82,1 3.232	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	B
T34-PH16B03-10-24-21R	10139392	EGUNC10-24	24,0	3,5 0.138	6,2 0.244	17,0 0.669	30 1.181	76,5 3.012	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,2 0.205	3	B
T34-PH16B03-1/4-20-21R	10139393	EGUNC1/4-20	20,0	5,71 0.225	8,001 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,29 3.319	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,7 0.264	3	B
T34-PH16B03-5/16-18-21R	10139394	EGUNC5/16-18	18,0	6,61 0.260	9,771 0.385	22,0 0.866	39 1.535	93,39 3.677	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGUNC

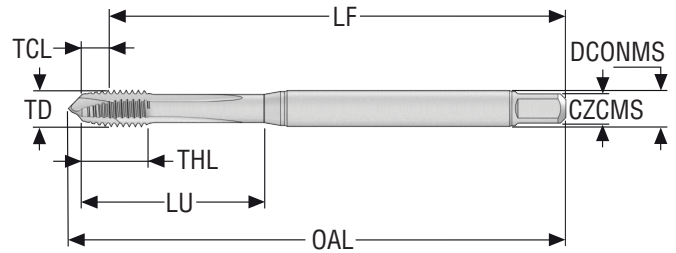


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
T34-PH16B06-3/8-16-21R	10139415	EGUNC3/8-16	16,0	7,6 0.299	11,587 0.456	15,0 0.591	73 2.874	92,4 3.638	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,0 0.394	3	B
T34-PH16B06-7/16-14-21R	10139416	EGUNC7/16-14	14,0	8,6 0.339	13,47 0.530	18,0 0.709	81 3.189	101,4 3.992	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	11,6 0.457	3	B
T34-PH16B06-1/2-13-21R	10139417	EGUNC1/2-13	13,0	9,3 0.366	15,237 0.600	18,0 0.709	68 2.677	100,7 3.965	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,3 0.524	3	B
T34-PH16B06-9/16-12-21R	10139418	EGUNC9/16-12	12,0	9,7 0.382	17,038 0.671	20,0 0.787	68 2.677	100,3 3.949	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,9 0.587	4	B
T34-PH16B06-5/8-11-21R	10139419	EGUNC5/8-11	11,0	10,6 0.417	18,875 0.743	20,0 0.787	81 3.189	114,4 4.504	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH16B06-3/4-10-21R	10139420	EGUNC3/4-10	10,0	11,8 0.465	22,349 0.880	25,0 0.984	93 3.661	128,2 5.047	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,75 0.778	4	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGUNF

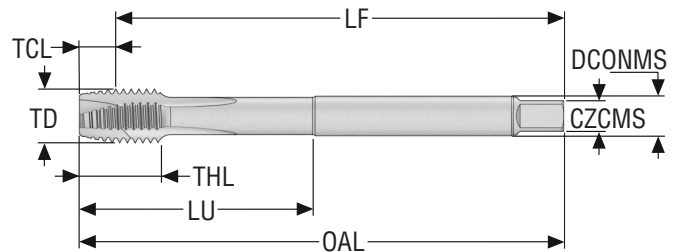


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-PH17B03-4-48-21R	10139395	EGUNF4-48	48,0	2,36 0.093	3,533 0.139	9,0 0.354	20 0.787	53,64 2.112	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,0 0.118	3	B
T34-PH17B03-6-40-21R	10139396	EGUNF6-40	40,0	2,75 0.108	4,331 0.171	10,0 0.394	25 0.984	67,25 2.648	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,7 0.146	3	B
T34-PH17B03-8-36-21R	10139397	EGUNF8-36	36,0	2,93 0.115	5,083 0.200	13,0 0.512	30 1.181	77,07 3.034	82,1 3.232	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	B
T34-PH17B03-10-32-21R	10139398	EGUNF10-32	32,0	3,5 0.138	5,857 0.231	13,0 0.512	30 1.181	76,5 3.012	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	3	B
T34-PH17B03-1/4-28-21R	10139399	EGUNF1/4-28	28,0	4,09 0.161	7,529 0.296	17,0 0.669	35 1.378	85,91 3.382	93,2 3.669	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T34-PH17B03-5/16-24-21R	10139400	EGUNF5/16-24	24,0	5,1 0.201	9,312 0.367	18,0 0.709	35 1.378	84,97 3.345	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,25 0.325	3	B

T34-PHB

Trous débouchants – Filetages EGUNF



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-PH17B06-3/8-24-21R	10139421	EGUNF3/8-24	24,0	4,43 0.174	10,899 0.429	12,0 0.472	66 2.598	85,57 3.369	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.00	9,8 0.386	3	B
T34-PH17B06-7/16-20-21R	10139422	EGUNF7/16-20	20,0	6,2 0.244	12,763 0.502	15,0 0.591	73 2.874	93,8 3.693	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T34-PH17B06-1/2-20-21R	10139423	EGUNF1/2-20	20,0	6,2 0.244	14,351 0.565	15,0 0.591	71 2.795	93,8 3.693	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	3	B
T34-PH17B06-9/16-18-21R	10139424	EGUNF9/16-18	18,0	6,9 0.272	16,121 0.635	15,0 0.591	58 2.283	93,1 3.665	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,7 0.579	4	B
T34-PH17B06-5/8-18-21R	10139425	EGUNF5/8-18	18,0	6,9 0.272	17,709 0.697	15,0 0.591	66 2.598	103,1 4.059	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,25 0.640	4	B
T34-PH17B06-3/4-16-21R	10139426	EGUNF3/4-16	16,0	7,9 0.311	21,112 0.831	17,0 0.669	80 3.150	117,1 4.610	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,5 0.768	4	B

Filetage au tour

MDT

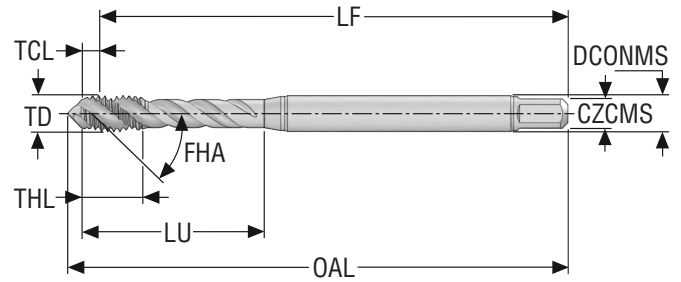
Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

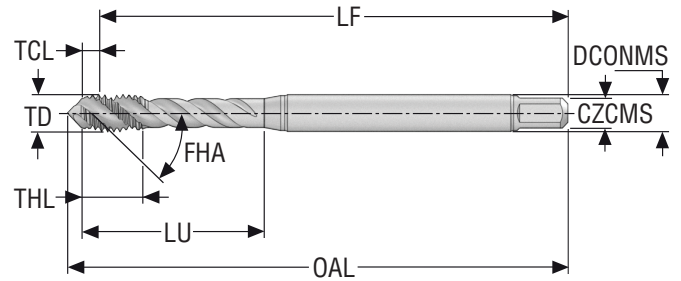
T34-R45HC-micro
Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 4H
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H01C03-1X0.25-41R	10138952	M1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,0 <i>0.039</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.1X0.25-41R	10138953	M1.1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.2X0.25-41R	10138954	M1.2	0,25	0,59 <i>0.023</i>	1,2 <i>0.047</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.4X0.3-41R	10138955	M1.4	0,3	0,69 <i>0.027</i>	1,4 <i>0.055</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,31 <i>1.548</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	C

T34-R45HC-micro
Trou borgne – ISO Métrique

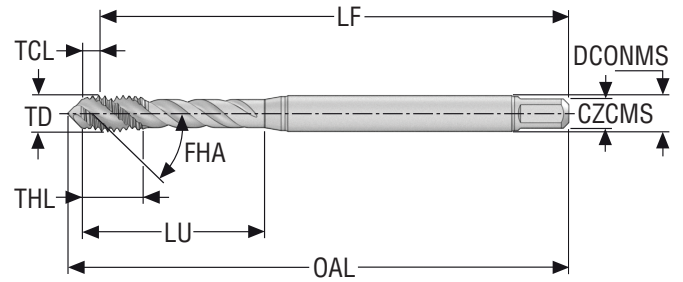


- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H01C03-1.6X0.35-63R	10138956	M1.6	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,6 <i>0.063</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.7X0.35-63R	10138957	M1.7	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,7 <i>0.067</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.8X0.35-63R	10138958	M1.8	0,35	0,8 <i>0.031</i>	1,8 <i>0.071</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	C
T34-R45H01C03-2X0.4-63R	10138959	M2	0,4	1,05 <i>0.041</i>	2,0 <i>0.079</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,95 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.2X0.45-63R	10138960	M2.2	0,45	1,15 <i>0.045</i>	2,2 <i>0.087</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,85 <i>1.726</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.3X0.4-63R	10138961	M2.3	0,4	1,05 <i>0.041</i>	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,95 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.5X0.45-63R	10138962	M2.5	0,45	1,06 <i>0.042</i>	2,5 <i>0.098</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,94 <i>1.927</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.6X0.45-63R	10138963	M2.6	0,45	1,15 <i>0.045</i>	2,6 <i>0.102</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,85 <i>1.923</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	C

T34-R45HC

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H01C03-3X0.5-65R	10138964	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	3,0 <i>0.118</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T34-R45H01C03-3.5X0.6-65R	10138966	M3.5	0,6	1,31 <i>0.052</i>	3,5 <i>0.138</i>	6,0 <i>0.236</i>	20 <i>0.787</i>	54,69 <i>2.153</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	C
T34-R45H01C03-4X0.7-65R	10138967	M4	0,7	1,82 <i>0.072</i>	4,0 <i>0.157</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,18 <i>2.409</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T34-R45H01C03-4.5X0.75-65R	10138968	M4.5	0,75	1,82 <i>0.072</i>	4,5 <i>0.177</i>	7,5 <i>0.295</i>	25 <i>0.984</i>	68,18 <i>2.684</i>	71,8 <i>2.827</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	C
T34-R45H01C03-5X0.8-65R	10138969	M5	0,8	2,01 <i>0.079</i>	5,0 <i>0.197</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,99 <i>2.677</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T34-R45H01C03-6X1-65R	10138970	M6	1,0	2,32 <i>0.091</i>	6,0 <i>0.236</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,68 <i>3.058</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T34-R45H01C03-8X1.25-65R	10138971	M8	1,25	3,16 <i>0.124</i>	8,0 <i>0.315</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,84 <i>3.419</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T34-R45H01C03-10X1.5-65R	10138972	M10	1,5	3,81 <i>0.150</i>	10,0 <i>0.394</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,19 <i>3.787</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

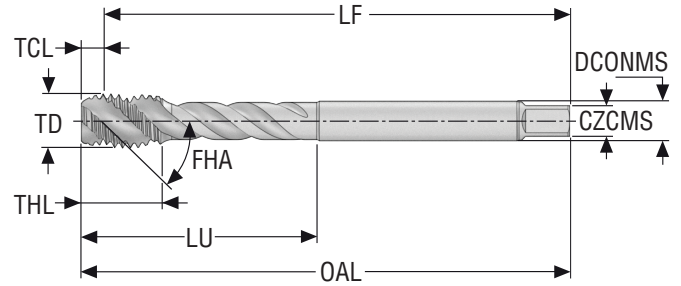
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-R45HC

Trou borgne – ISO Métrique

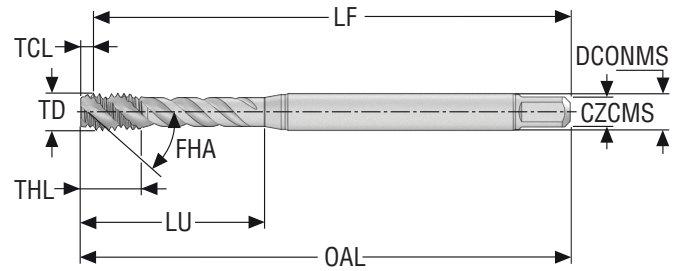


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H01C06-12X1.75-65R	10138973	M12	1,75	4,47 0.176	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,53 4.155	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T34-R45H01C06-14X2-65R	10138974	M14	2,0	5,11 0.201	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,89 4.130	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T34-R45H01C06-16X2-65R	10138975	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,79 4.126	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T34-R45H01C06-18X2.5-65R	10138976	M18	2,5	6,28 0.247	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	118,72 4.674	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T34-R45H01C06-20X2.5-65R	10138977	M20	2,5	6,28 0.247	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,72 5.265	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T34-R45H01C06-22X2.5-65R	10138978	M22	2,5	6,28 0.247	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	133,72 5.265	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T34-R45H01C06-24X3-65R	10138979	M24	3,0	7,48 0.294	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,52 6.005	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T34-R45H01C06-27X3-65R	10138980	M27	3,0	7,68 0.302	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	152,32 5.997	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T34-R45H01C06-30X3.5-65R	10138981	M30	3,5	8,75 0.344	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	171,25 6.742	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T34-R45H01C06-33X3.5-65R	10138982	M33	3,5	8,75 0.344	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	171,25 6.742	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T34-R45H01C06-36X4-65R	10138983	M36	4,0	10,02 0.394	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	189,98 7.480	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C

T34-R45HE

Trou borgne – ISO Métrique

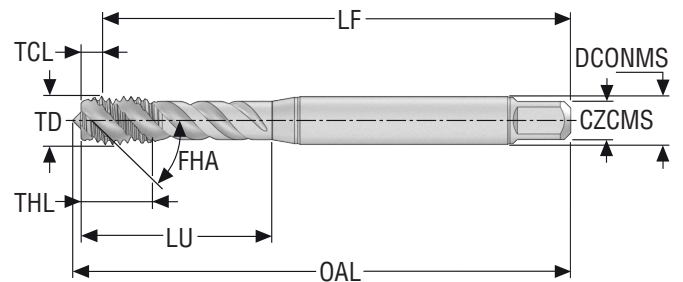


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34-R45H01E03-3X0.5-65R	10138991	M3	0,5	0,81 0.032	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	55,19 2.173	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	E
T34-R45H01E03-3.5X0.6-65R	10138992	M3.5	0,6	0,94 0.037	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	55,06 2.168	56,0 2.205	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	E
T34-R45H01E03-4X0.7-65R	10138993	M4	0,7	1,18 0.046	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,82 2.434	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	E
T34-R45H01E03-4.5X0.75-65R	10138994	M4.5	0,75	1,18 0.046	4,5 0.177	7,5 0.295	25 0.984	68,82 2.709	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	E
T34-R45H01E03-5X0.8-65R	10138995	M5	0,8	1,31 0.052	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,69 2.704	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	E
T34-R45H01E03-6X1-65R	10138996	M6	1,0	1,57 0.062	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,43 3.088	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	E
T34-R45H01E03-8X1.25-65R	10138997	M8	1,25	2,23 0.088	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,77 3.456	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	E
T34-R45H01E03-10X1.5-65R	10138998	M10	1,5	2,6 0.102	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,4 3.835	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	E

T34-R45HE

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34-R45H01E06-12X1.75-65R	10138999	M12	1,75	3,18 0.125	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,82 4.206	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	E
T34-R45H01E06-14X2-65R	10139000	M14	2,0	3,65 0.144	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	106,35 4.187	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	E
T34-R45H01E06-16X2-65R	10139001	M16	2,0	3,75 0.148	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	106,25 4.183	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	E

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

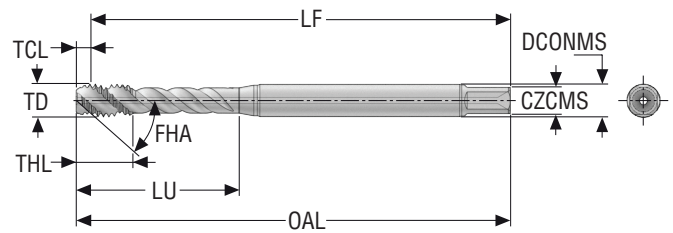
Filetage

Taraudage

Annexes

T34A-R45HC

Trou borgne – ISO Métrique

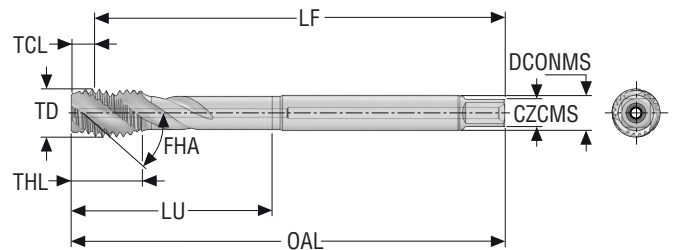


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34A-R45H01C03-5X0.8-65R	10138984	M5	0,8	1,94 0.076	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,06 2.680	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T34A-R45H01C03-6X1-65R	10138985	M6	1,0	2,32 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,68 3.058	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T34A-R45H01C03-8X1.25-65R	10138986	M8	1,25	3,16 0.124	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,84 3.419	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T34A-R45H01C05-10X1.5-65R	10138987	M10	1,5	3,81 0.150	10,0 0.394	17,0 0.669	39 1.535	96,19 3.787	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T34A-R45HC

Trou borgne – ISO Métrique

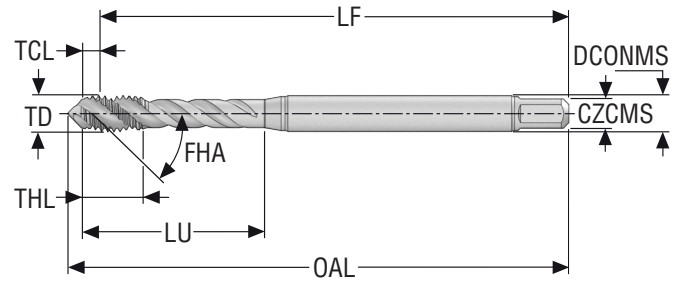


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34A-R45H01C06-12X1.75-65R	10138988	M12	1,75	4,47 0.176	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,53 4.155	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T34A-R45H01C06-14X2-65R	10138989	M14	2,0	5,11 0.201	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,89 4.130	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T34A-R45H01C06-16X2-65R	10138990	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,79 4.126	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages MF



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H02C03-3X0.35-65R	10139002	MF3X0.35	0,35	0,7 <i>0.028</i>	3,0 <i>0.118</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	55,3 <i>2.177</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,65 <i>0.104</i>	3	C
T34-R45H02C03-3.5X0.35-65R	10139003	MF3.5X0.35	0,35	0,69 <i>0.027</i>	3,5 <i>0.138</i>	5,0 <i>0.197</i>	20 <i>0.787</i>	55,31 <i>2.178</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	3,15 <i>0.124</i>	3	C
T34-R45H02C03-4X0.5-65R	10139004	MF4X0.5	0,5	1,31 <i>0.052</i>	4,0 <i>0.157</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,69 <i>2.429</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,5 <i>0.138</i>	3	C
T34-R45H02C03-5X0.5-65R	10139005	MF5X0.5	0,5	1,2 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,8 <i>2.709</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,5 <i>0.177</i>	3	C
T34-R45H02C03-6X0.5-65R	10139006	MF6X0.5	0,5	1,22 <i>0.048</i>	6,0 <i>0.236</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,78 <i>3.102</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,5 <i>0.217</i>	3	C
T34-R45H02C03-6X0.75-65R	10139007	MF6X0.75	0,75	1,77 <i>0.070</i>	6,0 <i>0.236</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,23 <i>3.080</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,2 <i>0.205</i>	3	C
T34-R45H02C03-8X0.75-65R	10139008	MF8X0.75	0,75	2,07 <i>0.081</i>	8,0 <i>0.315</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,93 <i>3.068</i>	81,7 <i>3.217</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,2 <i>0.283</i>	3	C
T34-R45H02C03-8X1-65R	10139009	MF8X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	8,0 <i>0.315</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T34-R45H02C03-10X0.75-65R	10139011	MF10X0.75	0,75	2,17 <i>0.085</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,83 <i>3.458</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,2 <i>0.362</i>	3	C
T34-R45H02C03-10X1-65R	10139012	MF10X1.0	1,0	2,72 <i>0.107</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,28 <i>3.436</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T34-R45H02C03-10X1.25-65R	10139013	MF10X1.25	1,25	3,26 <i>0.128</i>	10,0 <i>0.394</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,74 <i>3.809</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,8 <i>0.346</i>	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

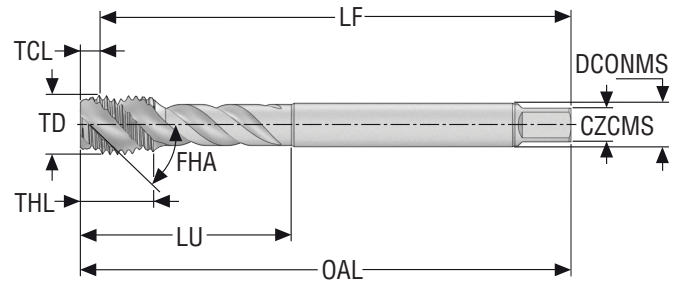
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages MF

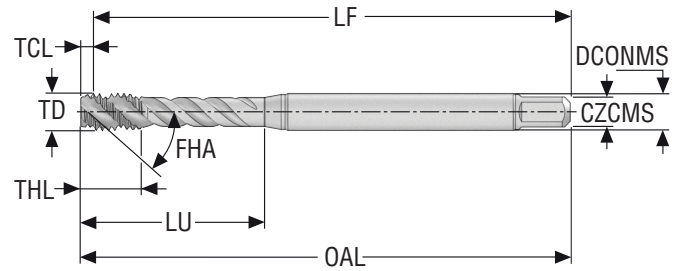


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		
T34-R45H02C05-8X1-65R	10139014	MF8X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	8,0 <i>0.315</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T34-R45H02C05-10X1-65R	10139015	MF10X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1-65R	10139016	MF12X1.0	1,0	2,83 <i>0.111</i>	12,0 <i>0.472</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	97,17 <i>3.826</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,0 <i>0.433</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1.25-65R	10139017	MF12X1.25	1,25	3,38 <i>0.133</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,62 <i>3.804</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,8 <i>0.425</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1.5-65R	10139018	MF12X1.5	1,5	3,93 <i>0.155</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,07 <i>3.782</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	C
T34-R45H02C05-14X1.5-65R	10139019	MF14X1.5	1,5	4,03 <i>0.159</i>	14,0 <i>0.551</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,97 <i>3.778</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	C
T34-R45H02C05-16X1.5-65R	10139020	MF16X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	16,0 <i>0.630</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	95,87 <i>3.774</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	C
T34-R45H02C05-18X1.5-65R	10139021	MF18X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	18,0 <i>0.709</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,87 <i>4.168</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	C
T34-R45H02C05-20X1.5-65R	10139022	MF20X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	20,0 <i>0.787</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,87 <i>4.759</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,5 <i>0.728</i>	4	C
T34-R45H02C05-22X1.5-65R	10139023	MF22X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	22,0 <i>0.866</i>	17,0 <i>0.669</i>	78 <i>3.071</i>	120,87 <i>4.759</i>	125,0 <i>4.921</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,5 <i>0.807</i>	4	C
T34-R45H02C05-24X1.5-65R	10139024	MF24X1.5	1,5	4,25 <i>0.167</i>	24,0 <i>0.945</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	135,75 <i>5.344</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	22,5 <i>0.886</i>	4	C

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages MF

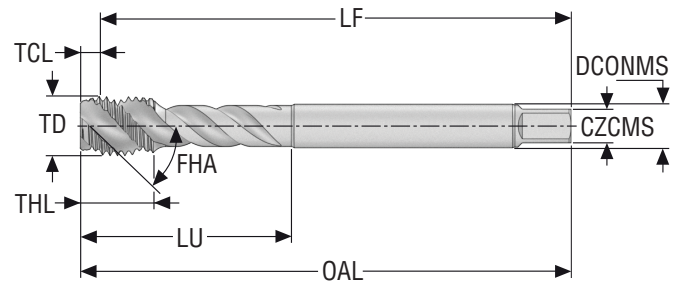


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34-R45H02E03-8X1-65R	10139032	MF8X1.0	1,0	1,87 0.074	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	E
T34-R45H02E03-10X1-65R	10139033	MF10X1.0	1,0	1,97 0.078	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	88,03 3.466	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages MF



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34-R45H02E05-8X1-65R	10139034	MF8X1.0	1,0	1,87 0.074	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	E
T34-R45H02E05-10X1-65R	10139035	MF10X1.0	1,0	1,87 0.074	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	E
T34-R45H02E05-12X1.5-65R	10139036	MF12X1.5	1,5	2,81 0.111	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	97,19 3.826	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	E
T34-R45H02E05-14X1.5-65R	10139037	MF14X1.5	1,5	3,01 0.119	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	96,99 3.819	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	E
T34-R45H02E05-16X1.5-65R	10139038	MF16X1.5	1,5	3,01 0.119	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	96,99 3.819	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	E

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

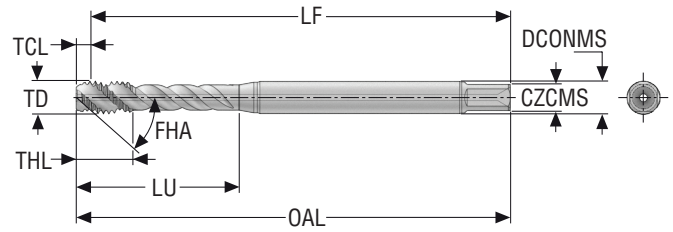
Filetage

Taraudage

Annexes

T34A-R45HC

Trou borgne – Filetages MF

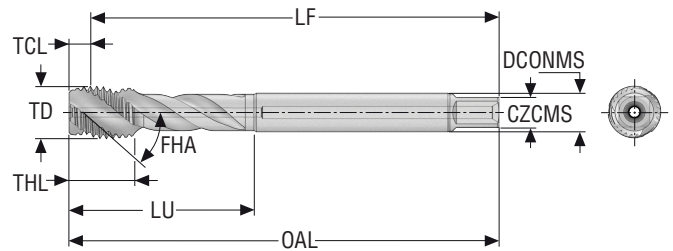


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34A-R45H02C03-8X1-65R	10139025	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	C
T34A-R45H02C03-10X1-65R	10139026	MF10X1.0	1,0	2,72 0.107	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,28 3.436	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	C

T34A-R45HC

Trou borgne – Filetages MF



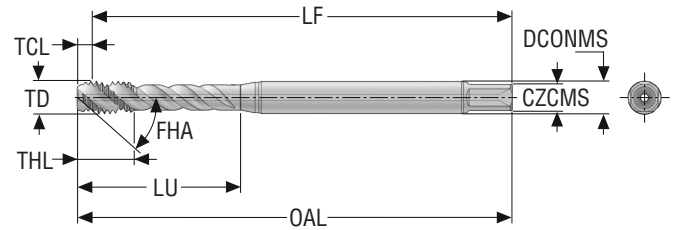
- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34A-R45H02C05-8X1-65R	10139027	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T34A-R45H02C05-10X1-65R	10139028	MF10X1.0	1,0	2,62 0.103	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T34A-R45H02C05-12X1.5-65R	10139029	MF12X1.5	1,5	3,93 0.155	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,07 3.782	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T34A-R45H02C05-14X1.5-65R	10139030	MF14X1.5	1,5	4,03 0.159	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	95,97 3.778	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T34A-R45H02C05-16X1.5-65R	10139031	MF16X1.5	1,5	4,13 0.163	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	95,87 3.774	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C

T34A-R45HE

Trou borgne – Filetages MF

Filetage au tour



MDT

- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Mini-Shaft™

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces		Pouces		
T34A-R45H02E03-8X1-65R	10139039	MF8X1.0	1,0	1,87 0.074	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	E
T34A-R45H02E03-10X1-65R	10139040	MF10X1.0	1,0	1,97 0.078	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	88,03 3.466	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	E

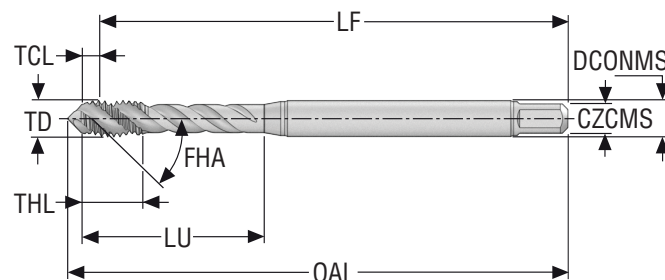
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages UNC

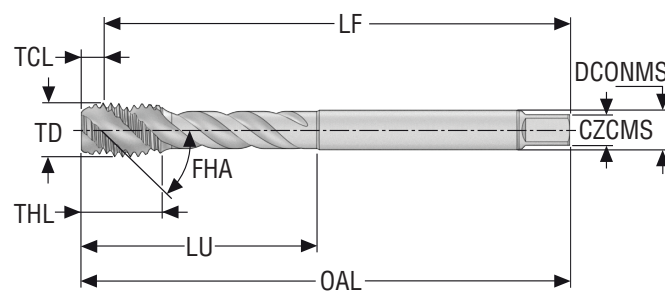


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-R45H08C03-4-40-22R	10139054	UNC4-40	40,0	1,48 0.058	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,52 2.146	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	C
T34-R45H08C03-5-40-22R	10139055	UNC5-40	40,0	1,53 0.060	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,47 2.144	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	C
T34-R45H08C03-6-32-22R	10139056	UNC6-32	32,0	1,95 0.077	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,05 2.128	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	C
T34-R45H08C03-8-32-22R	10139057	UNC8-32	32,0	1,89 0.074	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,11 2.406	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T34-R45H08C03-10-24-22R	10139058	UNC10-24	24,0	2,53 0.100	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,47 2.656	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	C
T34-R45H08C03-12-24-22R	10139059	UNC12-24	24,0	2,47 0.097	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,53 3.052	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	C
T34-R45H08C03-1/4-20-22R	10139060	UNC1/4-20	20,0	2,94 0.116	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	77,06 3.034	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	C
T34-R45H08C03-5/16-18-22R	10139061	UNC5/16-18	18,0	3,59 0.141	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,41 3.402	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	C
T34-R45H08C03-3/8-16-22R	10139062	UNC3/8-16	16,0	4,03 0.159	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	95,97 3.778	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	C

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages UNC

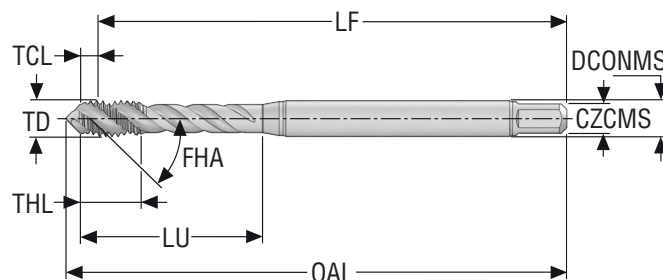


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-R45H08C06-7/16-14-22R	10139063	UNC7/16-14	14,0	4,65 0.183	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	95,35 3.754	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	C
T34-R45H08C06-1/2-13-22R	10139064	UNC1/2-13	13,0	4,99 0.196	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	105,01 4.134	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	4	C
T34-R45H08C06-9/16-12-22R	10139065	UNC9/16-12	12,0	5,43 0.214	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	104,57 4.117	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	4	C
T34-R45H08C06-5/8-11-22R	10139066	UNC5/8-11	11,0	5,87 0.231	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	104,13 4.100	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	4	C

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages UNF

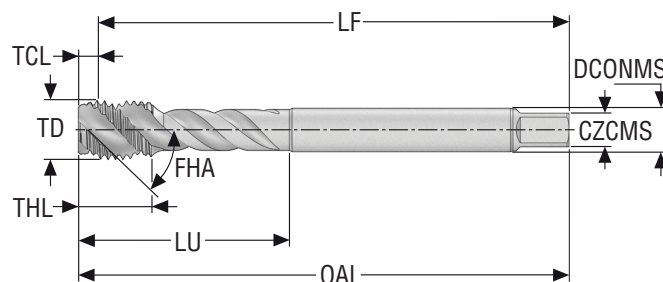


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>		<i>Pouces</i>		
T34-R45H09C03-4-48-22R	10139067	UNF4-48	48,0	1,29 0.051	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,71 2.154	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,4 0.094	3	C
T34-R45H09C03-5-44-22R	10139068	UNF5-44	44,0	1,35 0.053	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,65 2.152	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,7 0.106	3	C
T34-R45H09C03-6-40-22R	10139073	UNF6-40	40,0	1,59 0.063	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,41 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,95 0.116	3	C
T34-R45H09C03-8-36-22R	10139074	UNF8-36	36,0	1,71 0.067	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,29 2.413	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T34-R45H09C03-10-32-22R	10139075	UNF10-32	32,0	2,0 0.079	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,0 2.677	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	C
T34-R45H09C03-12-28-22R	10139076	UNF12-28	28,0	2,11 0.083	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,89 3.067	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	C
T34-R45H09C03-1/4-28-22R	10139077	UNF1/4-28	28,0	2,23 0.088	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,77 3.062	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	C
T34-R45H09C03-5/16-24-22R	10139078	UNF5/16-24	24,0	2,87 0.113	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,13 3.430	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	C
T34-R45H09C03-3/8-24-22R	10139079	UNF3/8-24	24,0	2,96 0.117	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	87,04 3.427	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T34-R45HC

Trou borgne – Filetages UNF

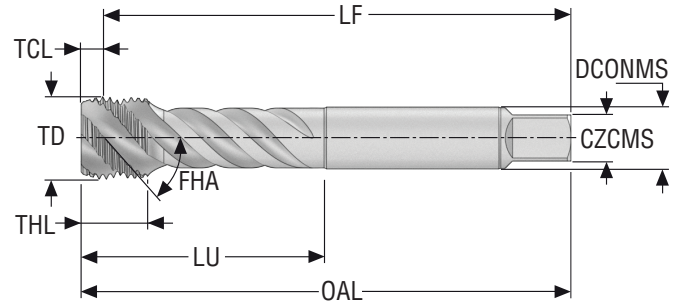


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + WC/C
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
				<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>	<i>Pouces</i>		<i>Pouces</i>		
T34-R45H09C05-7/16-20-22R	10139080	UNF7/16-20	20,0	3,39 0.133	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,61 3.804	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	C
T34-R45H09C05-1/2-20-22R	10139081	UNF1/2-20	20,0	3,56 0.140	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	96,44 3.797	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	4	C
T34-R45H09C05-9/16-18-22R	10139082	UNF9/16-18	18,0	3,86 0.152	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	96,14 3.785	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T34-R45H09C05-5/8-18-22R	10139083	UNF5/8-18	18,0	3,91 0.154	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	96,09 3.783	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C

T34-R45HC

Trou borgne – Filets G



- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL-X
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T34-R45H21C09-1/8-28-12R	10139084	G1/8-28	28,0	2,43 0.096	9,728 0.383	10,0 0.394	36 1.417	87,57 3.448	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T34-R45H21C09-1/4-19-12R	10139085	G1/4-19	19,0	3,66 0.144	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,34 3.793	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	C
T34-R45H21C09-3/8-19-12R	10139086	G3/8-19	19,0	3,67 0.144	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	96,33 3.793	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T34-R45H21C09-1/2-14-12R	10139087	G1/2-14	14,0	4,93 0.194	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	120,07 4.727	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T34-R45H21C09-5/8-14-12R	10139088	G5/8-14	14,0	5,06 0.199	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,94 4.722	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T34-R45H21C09-3/4-14-12R	10139089	G3/4-14	14,0	5,05 0.199	26,441 1.041	20,0 0.787	73 2.874	134,95 5.313	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T34-R45H21C09-7/8-14-12R	10139090	G7/8-14	14,0	4,98 0.196	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	145,02 5.709	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T34-R45H21C09-1-11-12R	10139091	G1-11	11,0	6,56 0.258	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	153,44 6.041	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

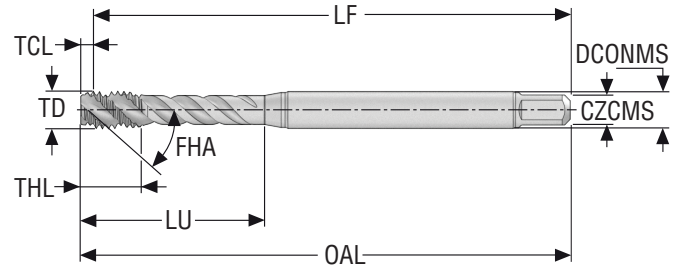
Filetage

Taraudage

Annexes

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGM

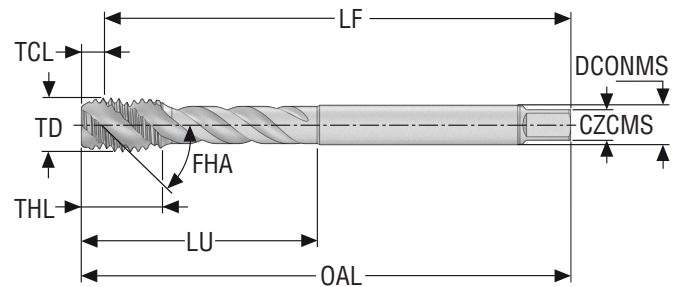


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6H mod.
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-R45H04E03-2X0.4-64R	10139092	EGM2	0,4	0,73 0.029	2,52 0.099	5,0 0.197	14 0.551	49,27 1.940	50,0 1.969	2,8 0.110	2.80X2.10	2,1 0.083	2	E
T34-R45H04E03-2.5X0.45-64R	10139093	EGM2.5	0,45	0,75 0.030	3,084 0.121	5,0 0.197	18 0.709	55,25 2.175	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	E
T34-R45H04E03-3X0.5-64R	10139094	EGM3	0,5	0,83 0.033	3,65 0.144	5,0 0.197	21 0.827	62,17 2.448	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,15 0.124	3	E
T34-R45H04E03-4X0.7-64R	10139095	EGM4	0,7	1,15 0.045	4,91 0.193	8,0 0.315	25 0.984	68,85 2.711	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	E
T34-R45H04E03-5X0.8-64R	10139096	EGM5	0,8	1,19 0.047	6,04 0.238	10,0 0.394	30 1.181	78,81 3.103	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,25 0.207	3	E
T34-R45H04E03-6X1-64R	10139097	EGM6	1,0	1,81 0.071	7,3 0.287	10,0 0.394	35 1.378	88,19 3.472	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,3 0.248	3	E
T34-R45H04E03-8X1.25-64R	10139098	EGM8	1,25	2,2 0.087	9,624 0.379	13,0 0.512	39 1.535	97,8 3.850	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGM

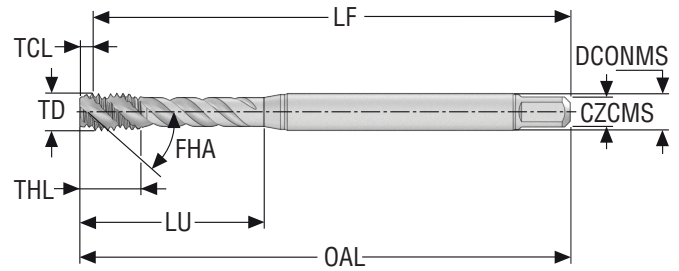


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6H mod.
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
			Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	Pouces	
T34-R45H04E06-10X1.5-64R	10139111	EGM10	1,5	2,83 0.111	11,948 0.470	15,0 0.591	73 2.874	97,17 3.826	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	E
T34-R45H04E06-12X1.75-64R	10139112	EGM12	1,75	3,21 0.126	14,274 0.562	20,0 0.787	81 3.189	106,79 4.204	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	E
T34-R45H04E06-14X2-64R	10139113	EGM14	2,0	3,67 0.144	16,598 0.653	20,0 0.787	68 2.677	106,33 4.186	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	E
T34-R45H04E06-16X2-64R	10139114	EGM16	2,0	3,67 0.144	18,598 0.732	20,0 0.787	81 3.189	121,33 4.777	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	E
T34-R45H04E06-18X2.5-64R	10139115	EGM18	2,5	4,45 0.175	21,248 0.837	27,0 1.063	93 3.661	135,55 5.337	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	18,75 0.738	4	E
T34-R45H04E06-20X2.5-64R	10139116	EGM20	2,5	4,55 0.179	23,248 0.915	30,0 1.181	113 4.449	155,45 6.120	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	20,75 0.817	4	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGUNC

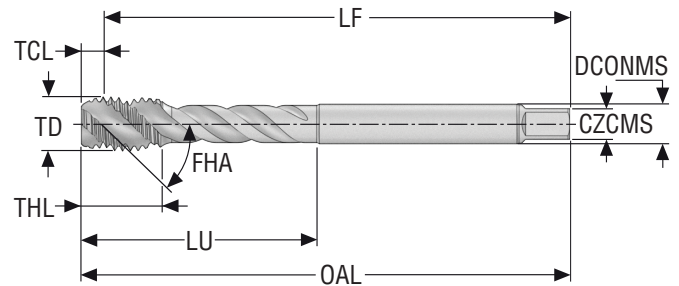


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T34-R45H16E03-4-40-21R	10139099	EGUNC4-40	40,0	1,0	3,67	7,0	21	62,0	63,0	4,5	4.50X3.40	3,1	3	E
T34-R45H16E03-6-32-21R	10139100	EGUNC6-32	32,0	1,32	4,536	8,0	25	68,68	70,0	6,0	6.00X4.90	3,8	3	E
T34-R45H16E03-8-32-21R	10139101	EGUNC8-32	32,0	1,32	5,197	10,0	30	78,68	80,0	6,0	6.00X4.90	4,4	3	E
T34-R45H16E03-10-24-21R	10139102	EGUNC10-24	24,0	1,64	6,2	12,0	30	78,36	80,0	7,0	7.00X5.50	5,2	3	E
T34-R45H16E03-1/4-20-21R	10139103	EGUNC1/4-20	20,0	2,29	8,001	15,0	35	87,71	90,0	8,0	8.00X6.20	6,7	3	E
T34-R45H16E03-5/16-18-21R	10139104	EGUNC5/16-18	18,0	2,5	9,771	18,0	39	97,5	100,0	10,0	10.00X8	8,4	3	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGUNC

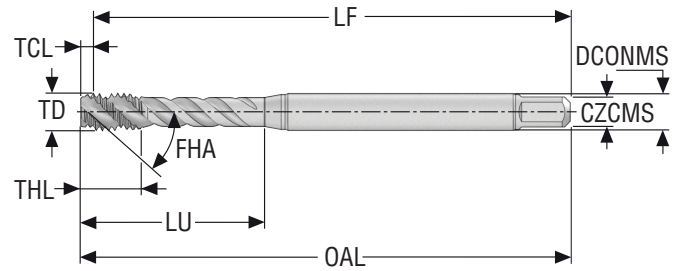


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T34-R45H16E06-3/8-16-21R	10139117	EGUNC3/8-16	16,0	2,99	11,587	15,0	73	97,01	100,0	9,0	9.00X7.00	10,0	3	E
T34-R45H16E06-7/16-14-21R	10139118	EGUNC7/16-14	14,0	3,3	13,47	18,0	81	106,7	110,0	11,0	11.00X9.00	11,6	3	E
T34-R45H16E06-1/2-13-21R	10139119	EGUNC1/2-13	13,0	3,74	15,237	18,0	68	106,26	110,0	12,0	12.00X9.00	13,3	3	E
T34-R45H16E06-9/16-12-21R	10139120	EGUNC9/16-12	12,0	3,6	17,038	20,0	68	106,4	110,0	12,0	12.00X9.00	14,9	4	E
T34-R45H16E06-5/8-11-21R	10139121	EGUNC5/8-11	11,0	4,3	18,875	20,0	81	120,7	125,0	14,0	14.00X11.00	16,5	4	E
T34-R45H16E06-3/4-10-21R	10139122	EGUNC3/4-10	10,0	4,8	22,349	25,0	93	135,2	140,0	18,0	18.00X14.50	19,75	4	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGUNF

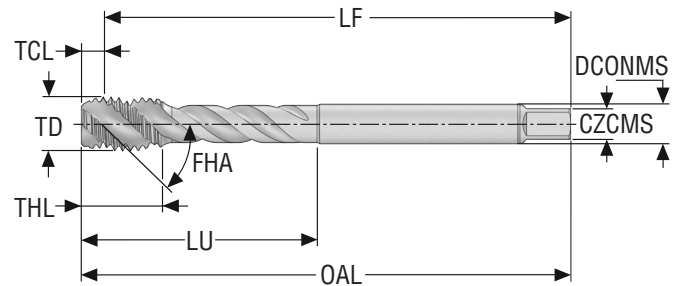


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-R45H17E03-4-48-21R	10139105	EGUNF4-48	48,0	0,83 0.033	3,533 0.139	6,0 0.236	20 0.787	55,17 2.172	56,0 2.205	4,0 0.157	4.00X3.00	3,0 0.118	3	E
T34-R45H17E03-6-40-21R	10139106	EGUNF6-40	40,0	1,12 0.044	4,331 0.171	7,0 0.276	25 0.984	68,88 2.712	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	3,7 0.146	3	E
T34-R45H17E03-8-36-21R	10139107	EGUNF8-36	36,0	1,32 0.052	5,083 0.200	9,0 0.354	30 1.181	78,68 3.098	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	E
T34-R45H17E03-10-32-21R	10139108	EGUNF10-32	32,0	1,23 0.048	5,857 0.231	9,0 0.354	30 1.181	78,77 3.101	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	3	E
T34-R45H17E03-1/4-28-21R	10139109	EGUNF1/4-28	28,0	1,74 0.069	7,529 0.296	10,0 0.394	35 1.378	88,26 3.475	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	E
T34-R45H17E03-5/16-24-21R	10139110	EGUNF5/16-24	24,0	2,52 0.099	9,312 0.367	12,0 0.472	35 1.378	87,48 3.444	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,25 0.325	3	E

T34-R45HE

Trou borgne – Filetages EGUNF

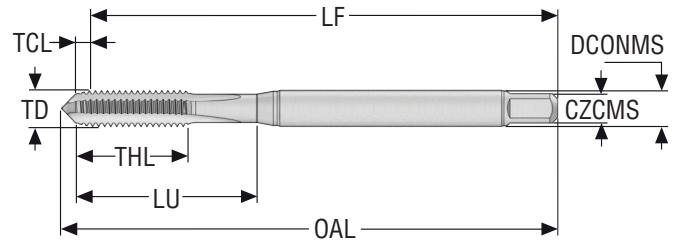


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + WC/C
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2B
- FHA = 45°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>	<i>mm</i> <i>Pouces</i>		<i>mm</i> <i>Pouces</i>		
T34-R45H17E06-3/8-24-21R	10139123	EGUNF3/8-24	24,0	2,0 0.079	10,899 0.429	12,0 0.472	66 2.598	88,0 3.465	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.00	9,8 0.386	3	E
T34-R45H17E06-7/16-20-21R	10139124	EGUNF7/16-20	20,0	2,5 0.098	12,763 0.502	15,0 0.591	73 2.874	97,5 3.839	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	E
T34-R45H17E06-1/2-20-21R	10139125	EGUNF1/2-20	20,0	2,5 0.098	14,351 0.565	15,0 0.591	71 2.795	97,5 3.839	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	3	E
T34-R45H17E06-9/16-18-21R	10139126	EGUNF9/16-18	18,0	2,58 0.102	16,121 0.635	15,0 0.591	58 2.283	97,42 3.835	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,7 0.579	4	E
T34-R45H17E06-5/8-18-21R	10139127	EGUNF5/8-18	18,0	2,7 0.106	17,709 0.697	15,0 0.591	66 2.598	107,3 4.224	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,25 0.640	4	E
T34-R45H17E06-3/4-16-21R	10139128	EGUNF3/4-16	16,0	3,0 0.118	21,112 0.831	17,0 0.669	80 3.150	122,0 4.803	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,5 0.768	4	E

T35-SSC-H

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

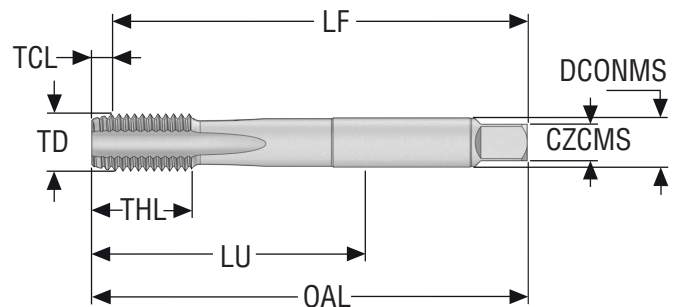


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T35-SS01C03-3X0.5-65R-H	10265557	M3	0,5	1,49	3,0	10,0	18	54,5	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	C
T35-SS01C03-4X0.7-65R-H	10265558	M4	0,7	1,96	4,0	12,0	21	61,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	C
T35-SS01C03-5X0.8-65R-H	10265559	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,8	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35-SS01C03-6X1-65R-H	10265560	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,3	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35-SS01C03-8X1.25-65R-H	10265561	M8	1,25	3,63	8,0	20,0	35	86,4	91,7	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35-SS01C03-10X1.5-65R-H	10265562	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	100,0	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

T35-SSC-H

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

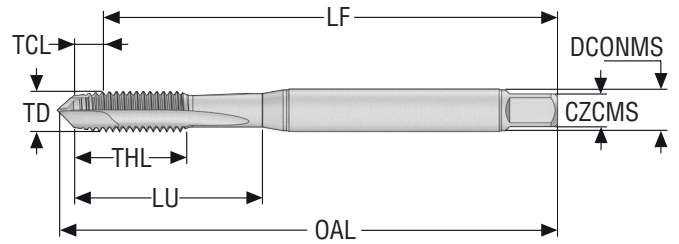


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T35-SS01C06-12X1.75-65R-H	10265563	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35-SS01C06-16X2-65R-H	10265564	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	4	C
T35-SS01C06-20X2.5-65R-H	10265565	M20	2,5	7,29	20,0	32,0	95	132,5	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	4	C

T35-PSB-H

Trous débouchants – ISO Métrique

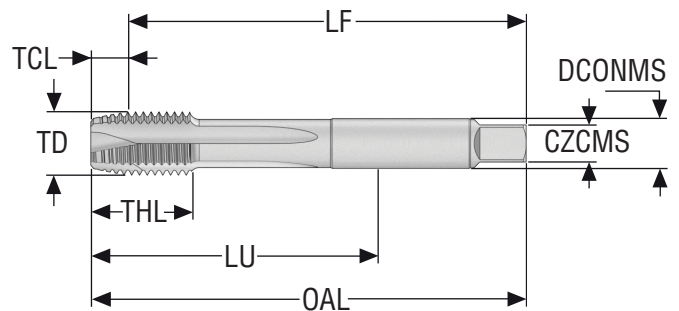


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-PS01B03-3X0.5-65R-H	10265546	M3	0,5	2,3	3,0	13,0	13	53,7	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	B
T35-PS01B03-4X0.7-65R-H	10265547	M4	0,7	3,0	4,0	16,0	16	60,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	B
T35-PS01B03-5X0.8-65R-H	10265548	M5	0,8	3,7	5,0	20,0	20	66,3	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	B
T35-PS01B03-6X1-65R-H	10265549	M6	1,0	4,4	6,0	25,0	25	75,6	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	B
T35-PS01B03-8X1.25-65R-H	10265550	M8	1,25	5,5	8,0	20,0	35	84,6	93,3	8,0	8.00x6.20	6,8	3	B
T35-PS01B03-10X1.5-65R-H	10265551	M10	1,5	6,9	10,0	20,0	39	93,1	101,8	10,0	10.00x8.00	8,5	3	B

T35-PSB-H

Trous débouchants – ISO Métrique

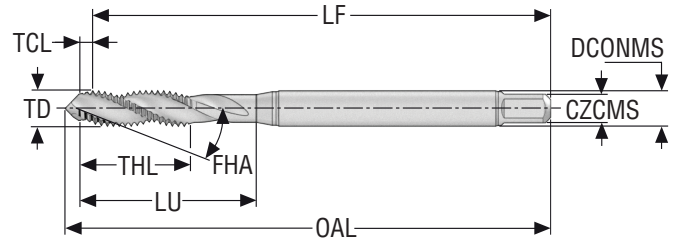


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-PS01B06-12X1.75-65R-H	10265552	M12	1,75	8,11	12,0	24,0	83	101,9	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	B
T35-PS01B06-14X2-65R-H	10265553	M14	2,0	9,26	14,0	25,0	81	100,7	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	B
T35-PS01B06-16X2-65R-H	10265554	M16	2,0	9,36	16,0	32,0	68	100,6	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	B
T35-PS01B06-18X2.5-65R-H	10265555	M18	2,5	10,83	18,0	32,0	81	114,2	125,0	14,0	14.00x11.00	15,5	4	B
T35-PS01B06-20X2.5-65R-H	10265556	M20	2,5	11,7	20,0	32,0	95	128,3	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	4	B

T35-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique

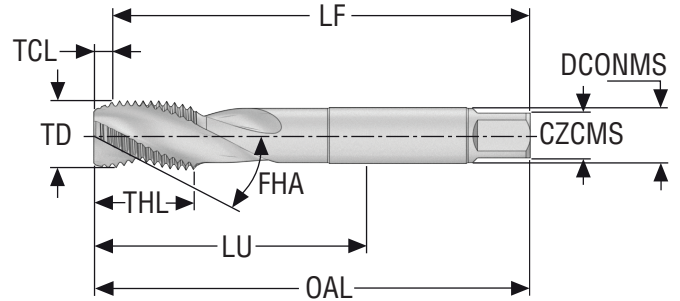


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S01C03-3X0.5-65R-H	10265499	M3	0,5	1,49	3,0	10,0	18	54,5	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	C
T35-R15S01C03-4X0.7-65R-H	10265500	M4	0,7	1,96	4,0	12,0	21	61,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	C
T35-R15S01C03-5X0.8-65R-H	10265501	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,8	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35-R15S01C03-6X1-65R-H	10265502	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,3	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35-R15S01C03-8X1.25-65R-H	10265503	M8	1,25	3,73	8,0	20,0	35	86,3	91,8	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35-R15S01C03-10X1.5-65R-H	10265504	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	101,8	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

T35-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique

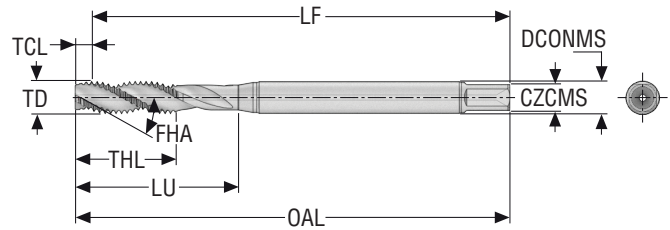


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S01C06-12X1.75-65R-H	10265505	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35-R15S01C06-14X2-65R-H	10265506	M14	2,0	5,77	14,0	25,0	81	104,2	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	C
T35-R15S01C06-16X2-65R-H	10265507	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	C
T35-R15S01C06-18X2.5-65R-H	10265508	M18	2,5	7,29	18,0	32,0	81	117,7	125,0	14,0	14.00x11.00	15,5	3	C
T35-R15S01C06-20X2.5-65R-H	10265509	M20	2,5	7,49	20,0	32,0	95	132,7	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	3	C
T35-R15S01C06-22X2.5-65R-H	10265510	M22	2,5	7,29	22,0	32,0	93	132,7	140,0	18,0	18.00x14.50	19,5	3	C
T35-R15S01C06-24X3-65R-H	10265511	M24	3,0	8,65	24,0	38,0	113	151,3	160,0	18,0	18.00x14.50	21,0	4	C
T35-R15S01C06-27X3-65R-H	10265512	M27	3,0	8,65	27,0	38,0	97	151,7	160,0	20,0	20.00x16.00	24,0	4	C
T35-R15S01C06-30X3.5-65R-H	10265513	M30	3,5	9,96	30,0	45,0	115	170,0	180,0	22,0	22.00x18.00	26,5	4	C

T35A-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique

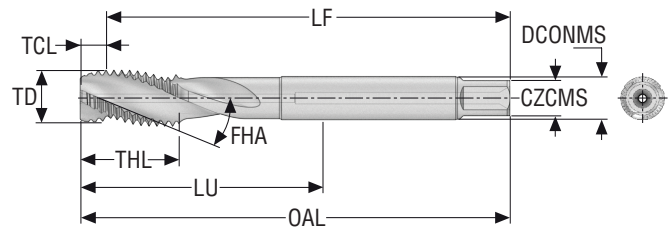


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TIALSIN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S01C03-5X0.8-65R-H	10265526	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,6	70,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35A-R15S01C03-6X1-65R-H	10265527	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,1	80,0	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35A-R15S01C03-8X1.25-65R-H	10265528	M8	1,25	3,73	8,0	20,0	35	86,4	90,0	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35A-R15S01C03-10X1.5-65R-H	10265529	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	100,0	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

T35A-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TIALSIN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S01C06-12X1.75-65R-H	10265530	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35A-R15S01C06-14X2-65R-H	10265531	M14	2,0	5,77	14,0	25,0	81	104,2	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	C
T35A-R15S01C06-16X2-65R-H	10265532	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	C
T35A-R15S01C06-20X2.5-65R-H	10265533	M20	2,5	7,49	20,0	32,0	95	132,7	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

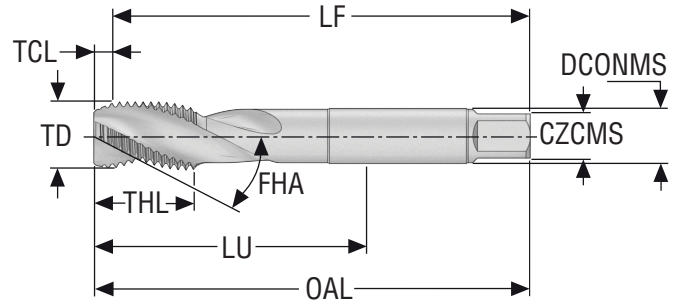
Filetage

Taraudage

Annexes

T35-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique fin

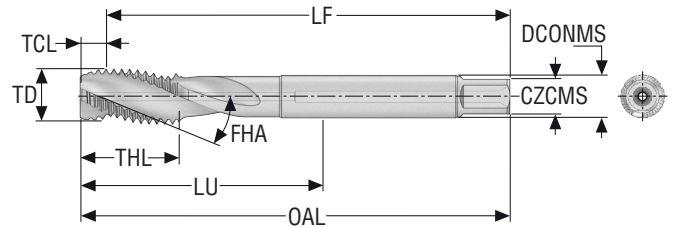


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S02C05-8X1-65R-H	10265516	MF8X1	1,0	2,96	8,0	20,0	67	87,0	90,0	6,0	6.00x4.90	7,0	3	C
T35-R15S02C05-10X1-65R-H	10265517	MF10X1	1,0	2,96	10,0	20,0	67	86,9	90,0	7,0	7.00x5.50	9,0	3	C
T35-R15S02C05-10X1.25-65R-H	10265518	MF10X1.25	1,25	3,63	10,0	20,0	77	96,4	100,0	7,0	7.00x5.50	8,8	3	C
T35-R15S02C05-12X1-65R-H	10265519	MF12X1	1,0	2,98	12,0	20,0	73	96,8	100,0	9,0	9.00x7.00	11,0	3	C
T35-R15S02C05-12X1.25-65R-H	10265514	MF12X1.25	1,25	3,67	12,0	20,0	73	96,1	100,0	9,0	9.00x7.00	10,8	3	C
T35-R15S02C05-12X1.5-65R-H	10265520	MF12X1.5	1,5	4,44	12,0	20,0	73	95,5	100,0	9,0	9.00x7.00	10,5	3	C
T35-R15S02C05-14X1-65R-H	10265521	MF14X1	1,0	2,98	14,0	20,0	71	97,0	100,0	11,0	11.00x9.00	13,0	3	C
T35-R15S02C05-14X1.5-65R-H	10265515	MF14X1.5	1,5	4,44	14,0	20,0	71	95,4	100,0	11,0	11.00x9.00	12,5	3	C
T35-R15S02C05-16X1-65R-H	10265522	MF16X1	1,0	2,98	16,0	20,0	58	97,0	100,0	12,0	12.00x9.00	15,0	3	C
T35-R15S02C05-16X1.5-65R-H	10265523	MF16X1.5	1,5	4,44	16,0	20,0	58	95,6	100,0	12,0	12.00x9.00	14,5	3	C
T35-R15S02C05-18X1.5-65R-H	10265524	MF18X1.5	1,5	4,44	18,0	24,0	81	105,6	110,0	14,0	14.00x11.00	16,5	3	C
T35-R15S02C05-20X1.5-65R-H	10265525	MF20X1.5	1,5	4,44	20,0	24,0	80	120,6	125,0	16,0	16.00x12.00	18,5	3	C

T35A-R15SC-H

Trou borgne – ISO Métrique fin



- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlSiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- FHA = 15°
- Paramètres de coupe, voir page(s) 242, 244

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S02C05-8X1-65R-H	10265536	MF8X1	1,0	2,96	8,0	20,0	67	87,0	90,0	6,0	6.00x4.90	7,0	3	C
T35A-R15S02C05-10X1-65R-H	10265537	MF10X1	1,0	2,96	10,0	20,0	67	96,9	90,0	7,0	7.00x5.50	9,0	3	C
T35A-R15S02C05-10X1.25-65R-H	10265538	MF10X1.25	1,25	3,63	10,0	20,0	77	96,4	100,0	7,0	7.00x5.50	8,8	3	C
T35A-R15S02C05-12X1-65R-H	10265539	MF12X1	1,0	2,98	12,0	20,0	73	96,8	100,0	9,0	9.00x7.00	11,0	3	C
T35A-R15S02C05-12X1.25-65R-H	10265534	MF12X1.25	1,25	3,67	12,0	20,0	73	96,1	100,0	9,0	9.00x7.00	10,8	3	C
T35A-R15S02C05-12X1.5-65R-H	10265540	MF12X1.5	1,5	4,44	12,0	20,0	73	95,5	100,0	9,0	9.00x7.00	10,5	3	C
T35A-R15S02C05-14X1-65R-H	10265541	MF14X1	1,0	2,98	14,0	20,0	71	97,0	100,0	11,0	11.00x9.00	13,0	3	C
T35A-R15S02C05-14X1.5-65R-H	10265535	MF14X1.5	1,5	4,44	14,0	20,0	71	95,4	100,0	11,0	11.00x9.00	12,5	3	C
T35A-R15S02C05-16X1-65R-H	10265542	MF16X1	1,0	2,98	16,0	20,0	58	97,0	100,0	12,0	12.00x9.00	15,0	3	C
T35A-R15S02C05-16X1.5-65R-H	10265543	MF16X1.5	1,5	4,44	16,0	20,0	58	95,6	100,0	12,0	12.00x9.00	14,5	3	C
T35A-R15S02C05-18X1.5-65R-H	10265544	MF18X1.5	1,5	4,44	18,0	24,0	81	105,6	110,0	14,0	14.00x11.00	16,5	3	C
T35A-R15S02C05-20X1.5-65R-H	10265545	MF20X1.5	1,5	4,44	20,0	24,0	80	121,6	125,0	16,0	16.00x12.00	18,5	3	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

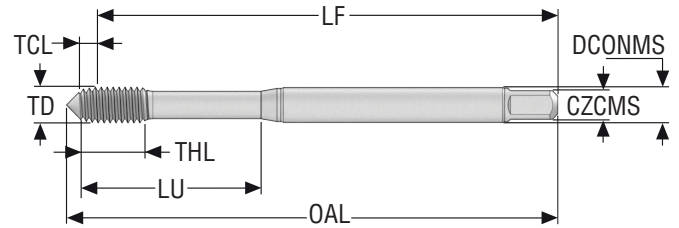
Filetage

Taraudage

Annexes

T33-FNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

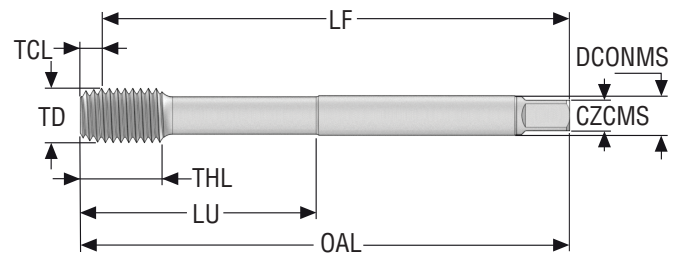


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T33-FN01C03-2X0.4-65R	10139189	M2	0,4	1,02 0.040	2,0 0.079	8,0 0.315	8 0.315	43,98 1.731	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,85 0.073	0	C
T33-FN01C03-2.5X0.45-65R	10139190	M2.5	0,45	1,1 0.043	2,5 0.098	9,0 0.354	9 0.354	48,9 1.925	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,33 0.092	0	C
T33-FN01C03-3X0.5-65R	10139191	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	0	C
T33-FN01C03-4X0.7-65R	10139192	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	0	C
T33-FN01C03-5X0.8-65R	10139193	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	0	C
T33-FN01C03-6X1-65R	10139195	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	0	C
T33-FN01C03-8X1.25-65R	10139196	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	0	C
T33-FN01C03-10X1.5-65R	10139197	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	0	C

T33-FNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

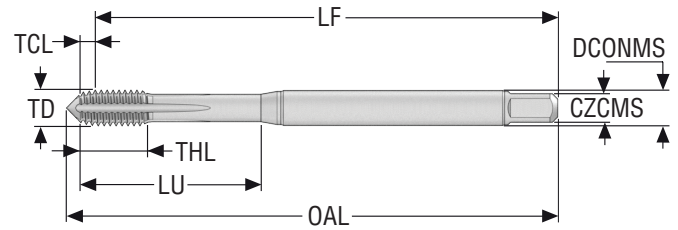


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T33-FN01C06-12X1.75-65R	10139198	M12	1,75	3,7 0.146	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,3 4.185	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	0	C
T33-FN01C06-14X2-65R	10139199	M14	2,0	4,6 0.181	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	0	C
T33-FN01C06-16X2-65R	10139200	M16	2,0	4,6 0.181	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	0	C
T33-FN01C06-18X2.5-65R	10139201	M18	2,5	5,76 0.227	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,24 4.694	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	0	C
T33-FN01C06-20X2.5-65R	10139202	M20	2,5	5,8 0.228	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	134,2 5.283	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	0	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

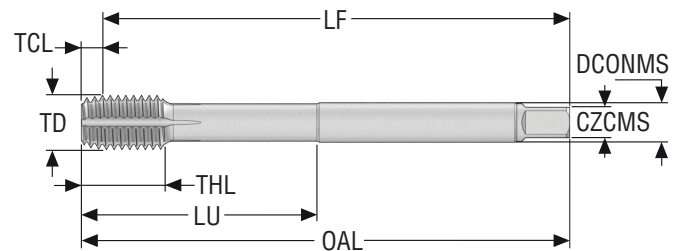


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSN01C03-2X0.4-65R	10139204	M2	0,4	1,02 0.040	2,0 0.079	8,0 0.315	8 0.315	43,98 1.731	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,85 0.073	3	C
T33-FSN01C03-2.5X0.45-65R	10139205	M2.5	0,45	1,1 0.043	2,5 0.098	9,0 0.354	9 0.354	48,9 1.925	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,33 0.092	3	C
T33-FSN01C03-3X0.5-65R	10139206	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-65R	10139207	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-65R	10139208	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSN01C03-6X1-65R	10139209	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-65R	10139210	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-65R	10139211	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

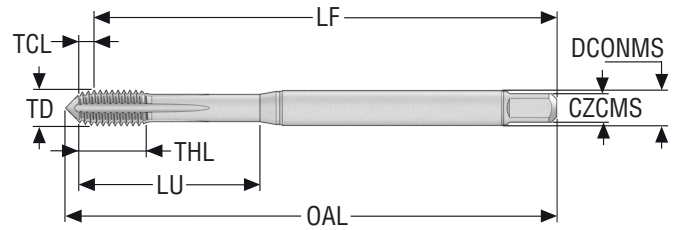


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSN01C06-12X1.75-65R	10139212	M12	1,75	3,9 0.154	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,1 4.177	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	5	C
T33-FSN01C06-14X2-65R	10139213	M14	2,0	4,77 0.188	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,23 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	6	C
T33-FSN01C06-16X2-65R	10139214	M16	2,0	4,6 0.181	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-65R	10139215	M18	2,5	5,76 0.227	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,24 4.694	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-65R	10139216	M20	2,5	5,47 0.215	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	134,53 5.296	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	6	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique, 6GX

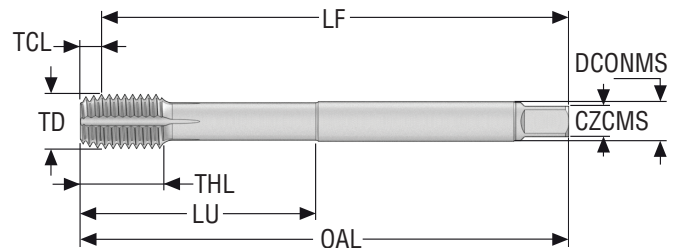


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6GX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33-FSN01C03-3X0.5-62R	10139258	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-62R	10139259	M4	0,7	1,7 0.067	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,3 2.413	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-62R	10139260	M5	0,8	2,2 0.087	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,8 2.669	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSN01C03-6X1-62R	10139261	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-62R	10139262	M8	1,25	3,2 0.126	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,8 3.417	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-62R	10139263	M10	1,5	4,4 0.173	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	95,6 3.764	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique, 6GX

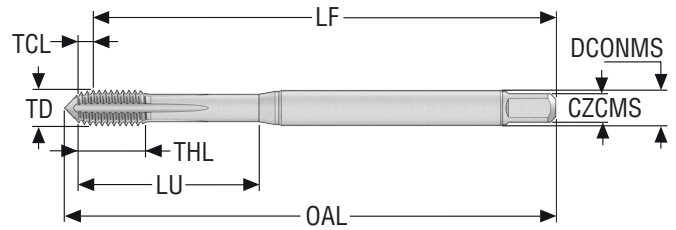


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6GX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33-FSN01C06-12X1.75-62R	10139264	M12	1,75	3,9 0.154	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,1 4.177	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	5	C
T33-FSN01C06-14X2-62R	10139265	M14	2,0	4,77 0.188	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,23 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	6	C
T33-FSN01C06-16X2-62R	10139266	M16	2,0	5,88 0.231	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	104,12 4.099	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-62R	10139267	M18	2,5	5,47 0.215	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,53 4.706	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-62R	10139268	M20	2,5	6,68 0.263	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,32 5.249	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	6	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages MF

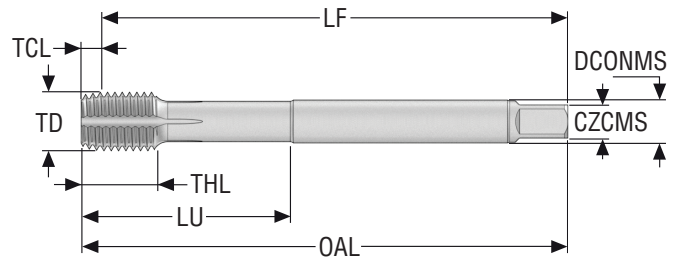
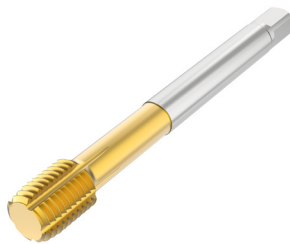


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T33-FSN02C03-4X0.5-65R	10139217	MF4X0.5	0,5	1,4 0.055	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,6 2.425	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,8 0.150	5	C
T33-FSN02C03-5X0.5-65R	10139218	MF5X0.5	0,5	1,2 0.047	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,8 2.709	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,8 0.189	5	C
T33-FSN02C03-6X0.5-65R	10139219	MF6X0.5	0,5	1,35 0.053	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,65 3.096	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,8 0.228	5	C
T33-FSN02C03-6X0.75-65R	10139220	MF6X0.75	0,75	1,8 0.071	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,2 3.079	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,7 0.224	5	C
T33-FSN02C03-8X1-65R	10139221	MF8X1.0	1,0	2,25 0.089	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,75 3.455	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,6 0.299	5	C
T33-FSN02C03-10X1-65R	10139222	MF10X1.0	1,0	2,9 0.114	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,1 3.429	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,6 0.378	5	C
T33-FSN02C03-10X1.25-65R	10139223	MF10X1.25	1,25	3,1 0.122	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,9 3.815	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,45 0.372	5	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages MF

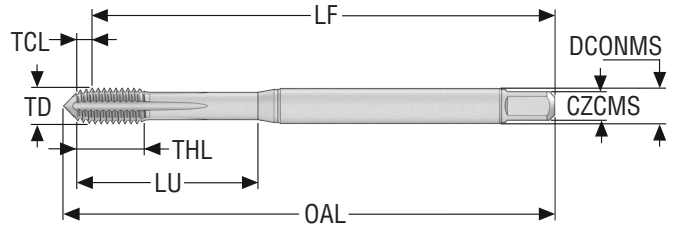


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
T33-FSN02C05-12X1-65R	10139224	MF12X1.0	1,0	3,27 0.129	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	96,73 3.808	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,6 0.457	5	C
T33-FSN02C05-12X1.25-65R	10139225	MF12X1.25	1,25	3,96 0.156	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,04 3.781	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,45 0.451	5	C
T33-FSN02C05-12X1.5-65R	10139226	MF12X1.5	1,5	4,15 0.163	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	95,85 3.774	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,35 0.447	5	C
T33-FSN02C05-16X1.5-65R	10139227	MF16X1.5	1,5	4,33 0.170	16,0 0.630	15,0 0.591	71 2.795	95,67 3.767	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,35 0.604	6	C
T33-FSN02C05-18X1.5-65R	10139228	MF18X1.5	1,5	4,4 0.173	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	105,6 4.157	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,35 0.683	6	C
T33-FSN02C05-20X1.5-65R	10139229	MF20X1.5	1,5	4,6 0.181	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	120,4 4.740	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,35 0.762	6	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages UNC

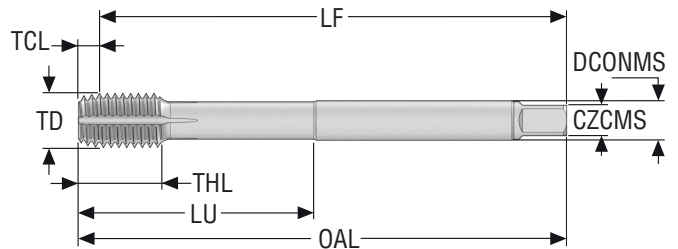


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33-FSN08C03-5-40-22R	10139230	UNC5-40	40,0	1,6 0.063	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,4 2.142	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,9 0.114	3	C
T33-FSN08C03-6-32-22R	10139231	UNC6-32	32,0	1,8 0.071	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,2 2.134	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,15 0.124	3	C
T33-FSN08C03-8-32-22R	10139232	UNC8-32	32,0	2,0 0.079	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,0 2.402	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,8 0.150	5	C
T33-FSN08C03-10-24-22R	10139233	UNC10-24	24,0	2,7 0.106	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,3 2.650	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,35 0.171	5	C
T33-FSN08C03-12-24-22R	10139234	UNC12-24	24,0	2,7 0.106	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,3 3.043	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	5	C
T33-FSN08C03-1/4-20-22R	10139235	UNC1/4-20	20,0	3,9 0.154	6,35 0.250	13,0 0.512	30 1.181	76,1 2.996	80,0 3.150	7,0 0.276	7.00X5.50	5,75 0.226	5	C
T33-FSN08C03-5/16-18-22R	10139236	UNC5/16-18	18,0	3,6 0.142	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,4 3.402	93,3 3.673	8,2 0.323	8.20X6.20	7,3 0.287	5	C
T33-FSN08C03-3/8-16-22R	10139237	UNC3/8-16	16,0	4,74 0.187	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	95,26 3.750	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	5	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages UNC

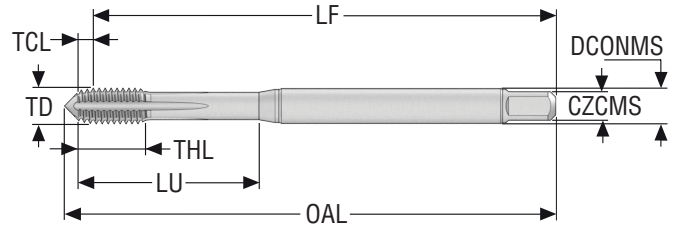


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33-FSN08C06-7/16-14-22R	10139238	UNC7/16-14	14,0	5,4 0.213	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	94,6 3.724	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	10,25 0.404	5	C
T33-FSN08C06-1/2-13-22R	10139239	UNC1/2-13	13,0	5,8 0.228	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	104,2 4.102	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,8 0.465	5	C
T33-FSN08C06-5/8-11-22R	10139240	UNC5/8-11	11,0	6,8 0.268	15,875 0.625	20,0 0.787	81 3.189	103,2 4.063	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,8 0.583	6	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages UNF

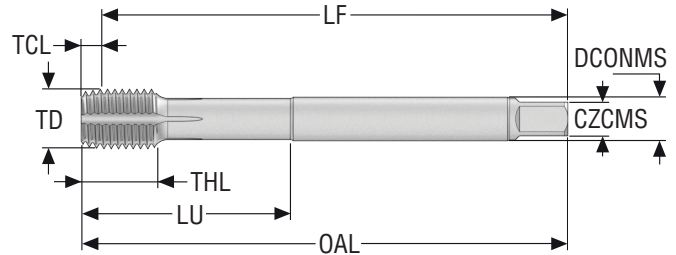
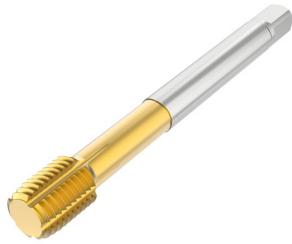


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSN09C03-5-44-22R	10139241	UNF5-44	44,0	1,4 0.055	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,6 2.150	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,92 0.115	3	C
T33-FSN09C03-6-40-22R	10139242	UNF6-40	40,0	1,6 0.063	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,4 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,22 0.127	3	C
T33-FSN09C03-8-36-22R	10139243	UNF8-36	36,0	1,8 0.071	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,2 2.409	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,85 0.152	5	C
T33-FSN09C03-10-32-22R	10139244	UNF10-32	32,0	1,9 0.075	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,45 0.175	5	C
T33-FSN09C03-12-28-22R	10139245	UNF12-28	28,0	1,9 0.075	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	78,1 3.075	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	5	C
T33-FSN09C03-1/4-28-22R	10139246	UNF1/4-28	28,0	2,23 0.088	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,77 3.062	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,95 0.234	5	C
T33-FSN09C03-5/16-24-22R	10139247	UNF5/16-24	24,0	2,6 0.102	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,4 3.441	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN09C03-3/8-24-22R	10139248	UNF3/8-24	24,0	3,5 0.138	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	86,5 3.406	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,05 0.356	5	C

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages UNF



- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAlN + TiN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 2BX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSN09C05-7/16-20-22R	10139249	UNF7/16-20	20,0	3,8 0.150	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,2 3.787	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	10,55 0.415	5	C
T33-FSN09C05-1/2-20-22R	10139250	UNF1/2-20	20,0	3,8 0.150	12,7 0.500	15,0 0.591	83 3.268	106,2 4.181	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	12,15 0.478	5	C
T33-FSN09C05-5/8-18-22R	10139251	UNF5/8-18	18,0	4,7 0.185	15,875 0.625	15,0 0.591	68 2.677	105,3 4.146	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	6	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

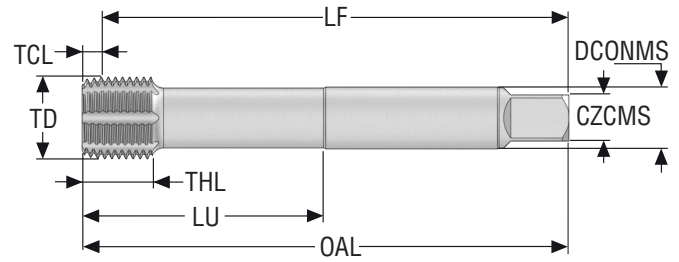
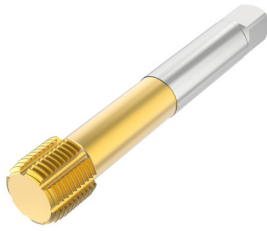
Filetage

Taraudage

Annexes

T33-FSNC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filets G

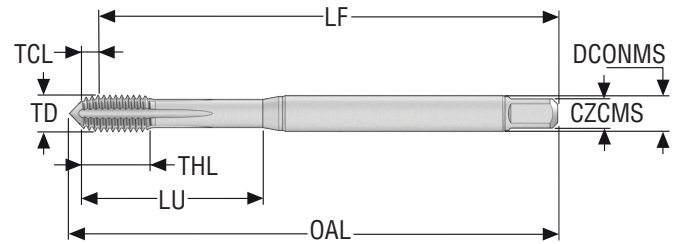


- Substrat : HSSE
- Revêtement : TiAIN + TiN
- Standard : DIN5156
- Classe de tolérance des filets : NORMAL-X
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	
T33-FSN21C09-1/8-28-12R	10139252	G1/8-28	28,0	2,6 0.102	9,728 0.383	10,0 0.394	67 2.638	87,4 3.441	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,25 0.364	5	C
T33-FSN21C09-1/4-19-12R	10139253	G1/4-19	19,0	3,7 0.146	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,3 3.791	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,55 0.494	6	C
T33-FSN21C09-3/8-19-12R	10139254	G3/8-19	19,0	3,85 0.152	16,662 0.656	15,0 0.591	71 2.795	96,15 3.785	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	16,05 0.632	7	C
T33-FSN21C09-1/2-14-12R	10139255	G1/2-14	14,0	5,1 0.201	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	119,9 4.720	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	20,1 0.791	7	C
T33-FSN21C09-5/8-14-12R	10139256	G5/8-14	14,0	5,1 0.201	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,9 4.720	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	22,05 0.868	7	C
T33-FSN21C09-3/4-14-12R	10139257	G3/4-14	14,0	5,1 0.201	26,441 1.041	22,0 0.866	73 2.874	134,9 5.311	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,6 1.008	7	C

T33-FSCC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

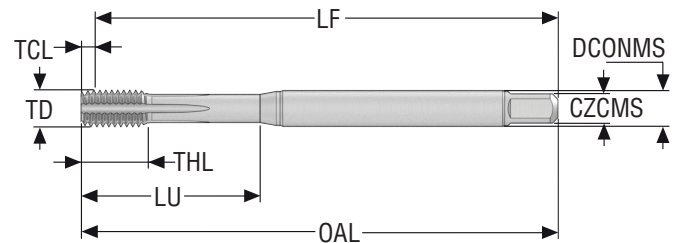


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSC01C03-3X0.5-65R	10139282	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSC01C03-4X0.7-65R	10139283	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSC01C03-5X0.8-65R	10139284	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSC01C03-6X1-65R	10139285	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSC01C03-8X1.25-65R	10139286	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSC01C03-10X1.5-65R	10139287	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

T33-FSCE

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

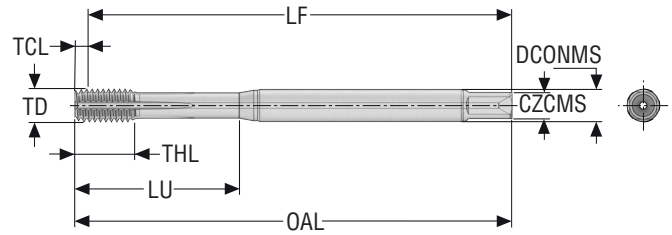


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces		
T33-FSC01E03-3X0.5-65R	10139288	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	E
T33-FSC01E03-4X0.7-65R	10139289	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	E
T33-FSC01E03-5X0.8-65R	10139290	M5	0,8	1,5 0.059	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,5 2.697	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E

T33A-FSCE

Tarauds par déformation – Trou borgne – ISO Métrique

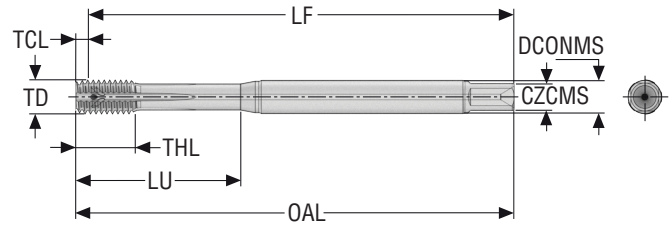


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33A-FSC01E03-5X0.8-65R	10139294	M5	0,8	1,7 0.067	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,3 2.689	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E
T33A-FSC01E03-6X1-65R	10139295	M6	1,0	1,95 0.077	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,05 3.073	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	E
T33A-FSC01E03-8X1.25-65R	10139296	M8	1,25	2,55 0.100	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,45 3.443	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	E
T33A-FSC01E03-10X1.5-65R	10139297	M10	1,5	2,84 0.112	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,16 3.825	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	E

T33B-FSCE

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

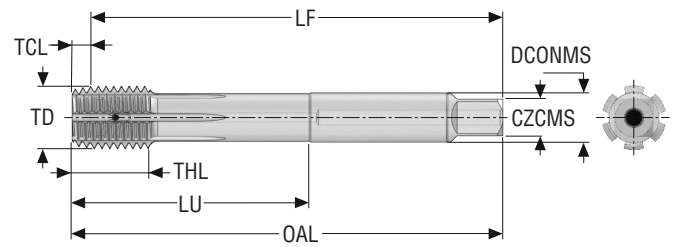


- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33B-FSC01E03-5X0.8-65R	10139298	M5	0,8	1,57 0.062	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,43 2.694	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E
T33B-FSC01E03-6X1-65R	10139299	M6	1,0	1,95 0.077	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,05 3.073	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	E
T33B-FSC01E03-8X1.25-65R	10139300	M8	1,25	2,42 0.095	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,58 3.448	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	E
T33B-FSC01E03-10X1.5-65R	10139301	M10	1,5	2,84 0.112	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,16 3.825	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	E

T33B-FSCC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN376
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T33B-FSC01C06-12X1.75-65R	10208929	M12	1,75	3,9	18,0	83	105,1	110,0	9,0	9.00x7.00	11,25	5	C
T33B-FSC01C06-14X2-65R	10208930	M14	2,0	5,88	20,0	81	104,3	110,0	11,0	11.00x9.00	13,1	6	C
T33B-FSC01C06-16X2-65R	10208931	M16	2,0	5,88	20,0	68	104,3	110,0	12,0	12.00x9.00	15,1	6	C
T33B-FSC01C06-18X2.5-65R	10208932	M18	2,5	6,95	25,0	81	118,0	125,0	14,0	14.00x11.00	16,85	6	C
T33B-FSC01C06-20X2.5-65R	10208933	M20	2,5	6,62	25,0	95	133,0	140,0	16,0	16.00x12.00	18,85	6	C
T33B-FSC01C06-22X2.5-65R	10208934	M22	2,5	6,92	25,0	93	133,0	140,0	18,0	18.00x14.50	20,85	6	C
T33B-FSC01C06-24X3-65R	10208935	M24	3,0	8,44	30,0	113	151,3	160,0	18,0	18.00x14.50	22,65	6	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

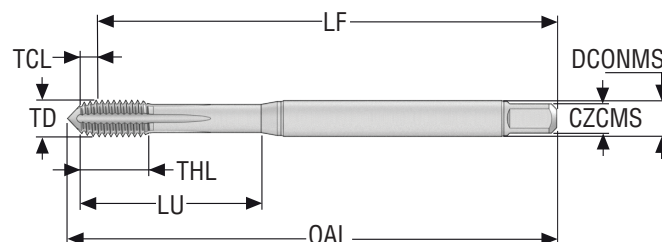
Filetage

Taraudage

Annexes

T33-FSCC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages MF

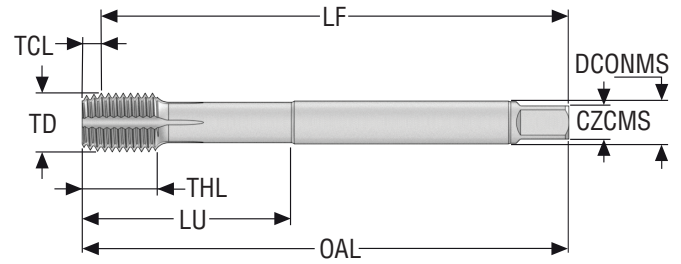


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN371
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T33-FSC02C03-4X0.5-65R	10139269	MF4X0.5	0,5	1,4 0.055	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,6 2.425	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,8 0.150	5	C
T33-FSC02C03-5X0.5-65R	10139270	MF5X0.5	0,5	1,2 0.047	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,8 2.709	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,8 0.189	5	C
T33-FSC02C03-6X0.5-65R	10139271	MF6X0.5	0,5	1,35 0.053	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,65 3.096	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,8 0.228	5	C
T33-FSC02C03-6X0.75-65R	10139272	MF6X0.75	0,75	1,8 0.071	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,2 3.079	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,7 0.224	5	C
T33-FSC02C03-8X1-65R	10139273	MF8X1.0	1,0	2,25 0.089	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,75 3.455	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,6 0.299	5	C
T33-FSC02C03-10X1-65R	10139274	MF10X1.0	1,0	2,9 0.114	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,1 3.429	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,6 0.378	5	C
T33-FSC02C03-10X1.25-65R	10139275	MF10X1.25	1,25	4,0 0.157	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,0 3.780	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,45 0.372	5	C

T33-FSCC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages MF

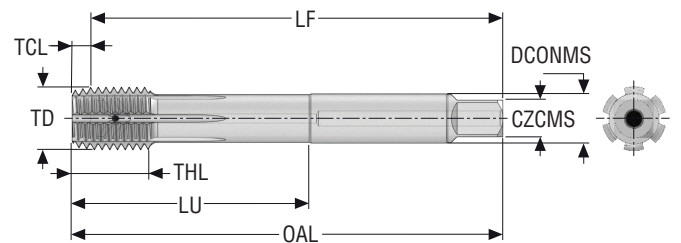


- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>		mm <i>Pouces</i>		
T33-FSC02C05-12X1-65R	10139276	MF12X1.0	1,0	3,27 <i>0.129</i>	12,0 <i>0.472</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	96,73 <i>3.808</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,6 <i>0.457</i>	5	C
T33-FSC02C05-12X1.25-65R	10139277	MF12X1.25	1,25	3,96 <i>0.156</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,04 <i>3.781</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,45 <i>0.451</i>	5	C
T33-FSC02C05-12X1.5-65R	10139278	MF12X1.5	1,5	4,2 <i>0.165</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	95,8 <i>3.772</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,35 <i>0.447</i>	5	C
T33-FSC02C05-16X1.5-65R	10139279	MF16X1.5	1,5	4,33 <i>0.170</i>	16,0 <i>0.630</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,67 <i>3.767</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	15,35 <i>0.604</i>	5	C
T33-FSC02C05-18X1.5-65R	10139280	MF18X1.5	1,5	4,4 <i>0.173</i>	18,0 <i>0.709</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,6 <i>4.157</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	17,35 <i>0.683</i>	5	C
T33-FSC02C05-20X1.5-65R	10139281	MF20X1.5	1,5	4,6 <i>0.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,4 <i>4.740</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	19,35 <i>0.762</i>	5	C

T33B-FSCC

Tarauds par déformation – Trous borgnes et débouchants – Filetages MF



- Arrosage interne
- Substrat : HSSE-PM
- Revêtement : TiN + TiCN
- Standard : DIN374
- Classe de tolérance des filets : 6HX
- Paramètres de coupe, voir page(s) 246, 248

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T33B-FSC02C05-12X1.25-65R	10208936	MF12X1.25	1,25	3,96	15,0	73	95,9	100,0	9,0	9.00x7.00	11,45	5	C
T33B-FSC02C05-14X1.5-65R	10208937	MF14X1.5	1,5	4,33	15,0	81	95,7	100,0	11,0	11.00x9.00	13,35	6	C
T33B-FSC02C05-16X1.5-65R	10208938	MF16X1.5	1,5	4,27	15,0	58	95,7	100,0	12,0	12.00x9.00	15,35	6	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

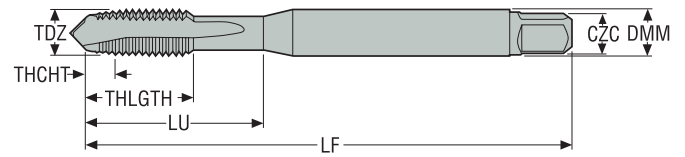
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-P001

Trous débouchants – ISO Métrique

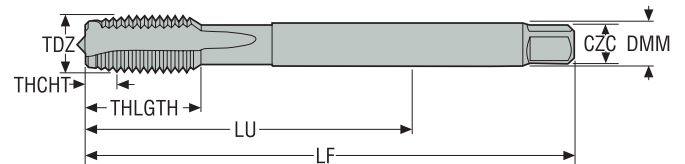


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-P001	02999886	M3	0,5	4,5 0.177	12,0 0.472	12,0 0.472	61,625 2.426	2,5 0.098	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-P001	02999887	M4	0,7	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	68,075 2.680	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-P001	02999888	M5	0,8	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	76,3 3.004	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-P001	02999889	M6	1,0	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	85,375 3.361	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-P001	02999890	M8	1,25	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	94,21875 3.709	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-P001	02999891	M10	1,5	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	95,875 3.775	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B

MTP-P002

Trous débouchants – ISO Métrique

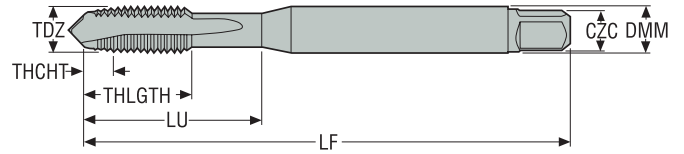


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-P002	02999892	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-P002	02999893	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-P002	02999894	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-P002	02999895	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	112,63 4.434	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-P002	02999896	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

MTP-P003

Trous débouchants – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M1X0.25ISO5HX-TB-P003	02999897	M1	0,25	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	5,0 <i>0.197</i>	38,87 <i>1.530</i>	0,75 <i>0.030</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.2X0.25ISO5HX-TB-P003	02999898	M1.2	0,25	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	5,0 <i>0.197</i>	38,87 <i>1.530</i>	0,95 <i>0.037</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.4X0.30ISO5HX-TB-P003	02999899	M1.4	0,3	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,5 <i>0.256</i>	38,65 <i>1.522</i>	1,1 <i>0.043</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.6X0.35ISO6HX-TB-P003	02999900	M1.6	0,35	2,5 <i>0.098</i>	12,5 <i>0.492</i>	7,0 <i>0.276</i>	38,42 <i>1.513</i>	1,3 <i>0.051</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M1.8X0.35ISO6HX-TB-P003	02999901	M1.8	0,35	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	7,0 <i>0.276</i>	38,42 <i>1.513</i>	1,5 <i>0.059</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-P003	02999902	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	6,0 <i>0.236</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.2X0.45ISO6HX-TB-P003	02999903	M2.2	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	7,0 <i>0.276</i>	42,97 <i>1.692</i>	1,8 <i>0.071</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.3X0.40ISO6HX-TB-P003	02999904	M2.3	0,4	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	7,0 <i>0.276</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,9 <i>0.075</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-P003	02999905	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	8,0 <i>0.315</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.6X0.45ISO6HX-TB-P003	02999906	M2.6	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	8,0 <i>0.315</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,15 <i>0.085</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-P003	02999907	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	8,9 <i>0.350</i>	53,6875 <i>2.114</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-P003	02999908	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	20,0 <i>0.787</i>	10,8 <i>0.425</i>	53,225 <i>2.095</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003	02999909	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,7625 <i>2.353</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003	02999910	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,3 <i>2.610</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003	02999911	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003	02999912	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	78,275 <i>3.082</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003	02999913	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003	02999914	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

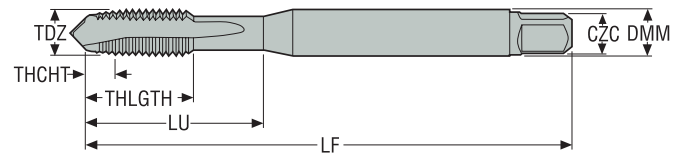
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-P003

Trous débouchants – ISO Métrique

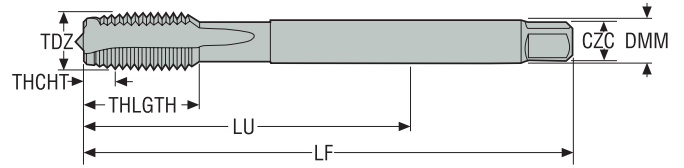


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003-A	02999929	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,73 <i>2.352</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003-A	02999930	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,35 <i>2.612</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999931	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,51 <i>2.973</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999932	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,51 <i>2.973</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003-A	02999933	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,48 <i>3.326</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003-A	02999934	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,46 <i>3.680</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

MTP-P004

Trous débouchants – ISO Métrique

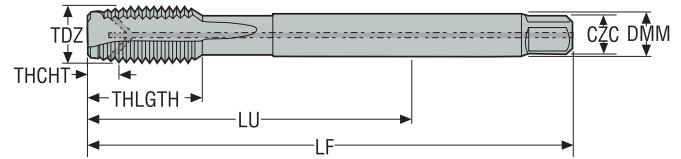


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P004	02999915	M4	0,7	2,8 <i>0.110</i>	43,0 <i>1.693</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,7625 <i>2.353</i>	3,4 <i>0.134</i>	2.80X2.10	3	DIN376	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P004	02999916	M5	0,8	3,5 <i>0.138</i>	49,0 <i>1.929</i>	13,2 <i>0.520</i>	66,3 <i>2.610</i>	4,3 <i>0.169</i>	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P004	02999917	M6	1,0	4,5 <i>0.177</i>	59,0 <i>2.323</i>	15,1 <i>0.594</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P004	02999918	M8	1,25	6,0 <i>0.236</i>	67,0 <i>2.638</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P004	02999919	M10	1,5	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	19,8 <i>0.780</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	B
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004	02999920	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	101,90625 <i>4.012</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004	02999921	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	100,75 <i>3.967</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004	02999922	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	100,75 <i>3.967</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004	02999923	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	114,46 <i>4.506</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004	02999924	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	128,4375 <i>5.057</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004	02999925	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	129,36 <i>5.093</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004	02999926	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	146,125 <i>5.753</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004	02999927	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	38,0 <i>1.496</i>	147,37 <i>5.802</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004	02999928	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	45,0 <i>1.772</i>	165,42 <i>6.513</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

MTP-P004-A

Trous débouchants – ISO Métrique

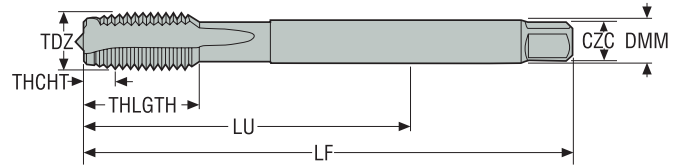


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004-A	02999935	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	101,90625 4.012	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999936	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,41 3.993	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999937	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	100,75 3.967	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999938	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	114,46 4.506	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999939	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	129,46 5.097	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999940	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	129,36 5.093	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999941	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	146,125 5.753	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999942	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	147,37 5.802	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004-A	02999943	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	165,42 6.513	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

MTP-P011

Trous débouchants – Filetages MF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 250, 252

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M4X0.50ISO6HX-TB-P011	02999944	MF4X0.5	0,5	2,8 <i>0.110</i>	43,0 <i>1.693</i>	12,0 <i>0.472</i>	60,6875 <i>2.389</i>	3,5 <i>0.138</i>	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	B
MTP-M5X0.50ISO6HX-TB-P011	02999945	MF5X0.5	0,5	3,5 <i>0.138</i>	49,0 <i>1.929</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,57 <i>2.660</i>	4,5 <i>0.177</i>	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	B
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-P011	02999946	MF6X0.75	0,75	4,5 <i>0.177</i>	59,0 <i>2.323</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,5 <i>3.012</i>	5,3 <i>0.209</i>	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-P011	02999947	MF8X0.75	0,75	6,0 <i>0.236</i>	57,0 <i>2.244</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,43 <i>3.009</i>	7,3 <i>0.287</i>	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-P011	02999948	MF8X1.0	1,0	6,0 <i>0.236</i>	67,0 <i>2.638</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,375 <i>3.361</i>	7,1 <i>0.280</i>	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X0.75ISO6HX-TB-P011	02999949	MF10X0.75	0,75	7,0 <i>0.276</i>	67,0 <i>2.638</i>	17,6 <i>0.693</i>	86,42 <i>3.402</i>	9,3 <i>0.366</i>	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-P011	02999950	MF10X1.0	1,0	7,0 <i>0.276</i>	67,0 <i>2.638</i>	17,6 <i>0.693</i>	85,375 <i>3.361</i>	9,1 <i>0.358</i>	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.25ISO6HX-TB-P011	02999951	MF10X1.25	1,25	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	19,8 <i>0.780</i>	98,51875 <i>3.879</i>	8,8 <i>0.346</i>	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-P011	02999952	MF12X1.0	1,0	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,36 <i>3.754</i>	11,1 <i>0.437</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.25ISO6HX-TB-P011	02999953	MF12X1.25	1,25	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	94,21875 <i>3.709</i>	10,8 <i>0.425</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-P011	02999954	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,37 <i>3.676</i>	10,6 <i>0.417</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.00ISO6HX-TB-P011	02999955	MF14X1.0	1,0	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,35 <i>3.754</i>	13,1 <i>0.516</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.25ISO6HX-TB-P011	02999956	MF14X1.25	1,25	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	94,33 <i>3.714</i>	12,8 <i>0.504</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-P011	02999957	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,0625 <i>3.664</i>	12,6 <i>0.496</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.00ISO6HX-TB-P011	02999958	MF16X1.0	1,0	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,35 <i>3.754</i>	15,1 <i>0.594</i>	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.50ISO6HX-TB-P011	02999959	MF16X1.5	1,5	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,0625 <i>3.664</i>	14,6 <i>0.575</i>	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.00ISO6HX-TB-P011	02999960	MF18X1.0	1,0	14,0 <i>0.551</i>	66,0 <i>2.598</i>	24,0 <i>0.945</i>	105,35 <i>4.148</i>	17,1 <i>0.673</i>	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.50ISO6HX-TB-P011	02999961	MF18X1.5	1,5	14,0 <i>0.551</i>	66,0 <i>2.598</i>	24,0 <i>0.945</i>	103,35 <i>4.069</i>	16,6 <i>0.654</i>	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.00ISO6HX-TB-P011	02999962	MF20X1.0	1,0	16,0 <i>0.630</i>	80,0 <i>3.150</i>	24,0 <i>0.945</i>	120,24 <i>4.734</i>	19,1 <i>0.752</i>	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.50ISO6HX-TB-P011	02999963	MF20X1.5	1,5	16,0 <i>0.630</i>	80,0 <i>3.150</i>	24,0 <i>0.945</i>	118,25 <i>4.656</i>	18,6 <i>0.732</i>	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M22X1.50ISO6HX-TB-P011	02999964	MF22X1.5	1,5	18,0 <i>0.709</i>	78,0 <i>3.071</i>	25,0 <i>0.984</i>	118,25 <i>4.656</i>	20,5 <i>0.807</i>	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M24X1.50ISO6HX-TB-P011	02999965	MF24X1.5	1,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	28,0 <i>1.102</i>	133,23 <i>5.245</i>	22,5 <i>0.886</i>	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M24X2.00ISO6HX-TB-P011	02999966	MF24X2.0	2,0	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	28,0 <i>1.102</i>	131,28 <i>5.169</i>	22,0 <i>0.866</i>	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M25X1.50ISO6HX-TB-P011	02999967	MF25X1.5	1,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	28,0 <i>1.102</i>	133,23 <i>5.245</i>	23,5 <i>0.925</i>	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M26X1.50ISO6HX-TB-P011	02999968	MF26X1.5	1,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	28,0 <i>1.102</i>	133,23 <i>5.245</i>	24,5 <i>0.965</i>	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M27X1.50ISO6HX-TB-P011	02999969	MF27X1.5	1,5	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	28,0 <i>1.102</i>	133,22 <i>5.245</i>	25,5 <i>1.004</i>	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M27X2.00ISO6HX-TB-P011	02999970	MF27X2.0	2,0	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	131,28 5.169	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M28X1.50ISO6HX-TB-P011	02999971	MF28X1.5	1,5	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	133,22 5.245	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X1.50ISO6HX-TB-P011	02999972	MF30X1.5	1,5	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	143,22 5.639	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X2.00ISO6HX-TB-P011	02999973	MF30X2.0	2,0	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	141,27 5.562	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

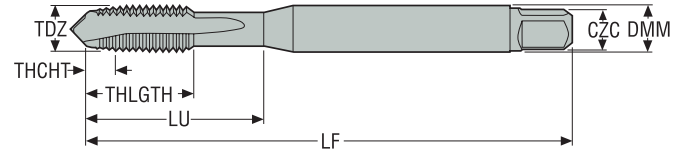
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-M003-A

Trous débouchants – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-M003-A	03000094	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,82 <i>2.355</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-M003-A	03000095	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-M003-A	03000096	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-M003-A	03000097	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-M003-A	03000098	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

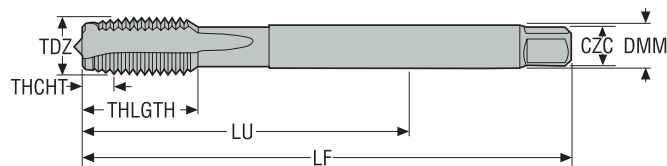
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-M004

Trous débouchants – ISO Métrique

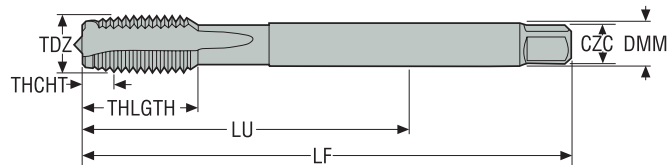


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004	03000087	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	101,90625 4.012	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004	03000088	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	100,75 3.967	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004	03000090	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	100,75 3.967	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004	03000091	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	113,4375 4.466	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004	03000092	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	128,4375 5.057	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

MTP-M004

Trous débouchants – ISO Métrique

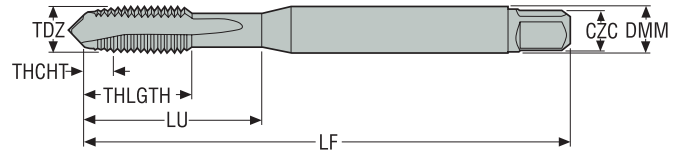


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004-A	03000099	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	101,90625 4.012	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000100	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,14 3.982	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000101	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	101,05 3.978	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000102	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	114,15 4.494	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000103	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	129,15 5.085	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M22X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000104	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	129,53 5.100	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M24X3.00ISO6H-TB-M004-A	03000105	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	147,58 5.810	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B

MTP-N001

Trous débouchants – ISO Métrique

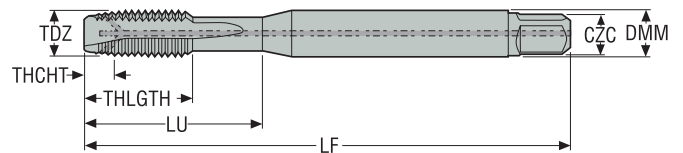


- Substrat : HSS-E
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-N001	03000136	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	16,0 <i>0.630</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	2	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001	03000137	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	19,0 <i>0.748</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001	03000138	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	13,0 <i>0.512</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001	03000139	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	27,0 <i>1.063</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001	03000140	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	28,0 <i>1.102</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001	03000141	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	30,0 <i>1.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

MTP-N001-A

Trous débouchants – ISO Métrique

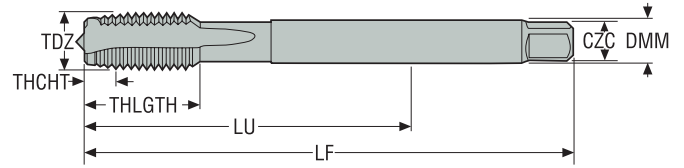


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001-A	03000145	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	19,0 <i>0.748</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001-A	03000146	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	13,0 <i>0.512</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001-A	03000147	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	27,0 <i>1.063</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001-A	03000148	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	28,0 <i>1.102</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001-A	03000149	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	30,0 <i>1.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

MTP-N002

Trous débouchants – ISO Métrique

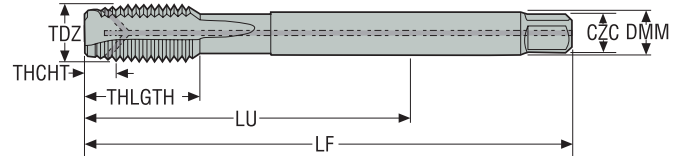


- Substrat : HSS-E
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002	03000142	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	102,1 4.020	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002	03000143	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,0 3.976	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002	03000144	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	101,0 3.976	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

MTP-N002-A

Trous débouchants – ISO Métrique

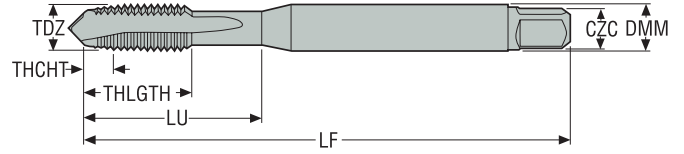


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-PM
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002-A	03000150	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	102,1 4.020	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000151	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,0 3.976	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000152	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	101,0 3.976	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

MTP-S001

Trous débouchants – ISO Métrique

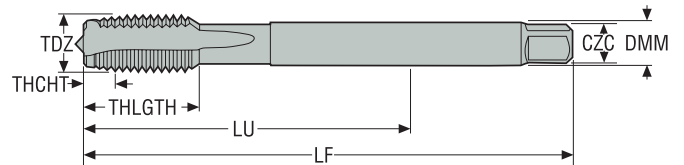


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-S001	10001159	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-S001	10001161	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	9,0 <i>0.354</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-S001	10001162	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	53,75 <i>2.116</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-S001	10001163	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	53,3 <i>2.098</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-S001	10001164	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-S001	10001165	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-S001	10001166	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-S001	10001167	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-S001	10001168	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

MTP-S002

Trous débouchants – ISO Métrique

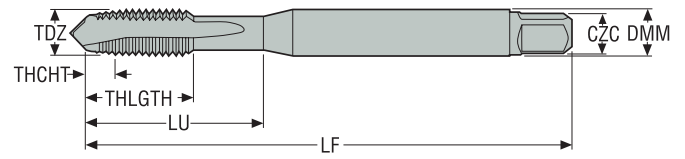


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-S002	10001169	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	102,12 <i>4.020</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-S002	10001170	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	101,0 <i>3.976</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-S002	10001171	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	128,75 <i>5.069</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B

MTP-S011

Trous débouchants – Filetages MF

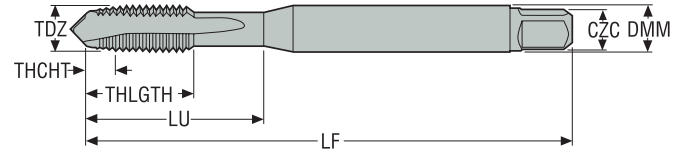


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-S011	10001176	MF6X0.75	0,75	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,62 <i>3.017</i>	5,25 <i>0.207</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-S011	10001177	MF8X0.75	0,75	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,62 <i>3.410</i>	7,25 <i>0.285</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-S011	10001178	MF8X1.0	1,0	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,5 <i>3.366</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-S011	10001179	MF10X1.0	1,0	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,5 <i>3.760</i>	9,0 <i>0.354</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-S011	10001180	MF12X1.0	1,0	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,5 <i>3.760</i>	11,0 <i>0.433</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-S011	10001181	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,25 <i>3.671</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-S011	10001182	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,25 <i>3.671</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B

MTP-S012

Trous débouchants – Filetages MJ



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-MJ4X0.70ISO4H-TB-S012	10001172	MJ4X0.7	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ5X0.80ISO4H-TB-S012	10001173	MJ5X0.8	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ6X1.00ISO4H-TB-S012	10001174	MJ6X1	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ8X1.25ISO4H-TB-S012	10001175	MJ8X1.25	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,9 <i>0.272</i>	8.00X6.20	3	DIN371	4H	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

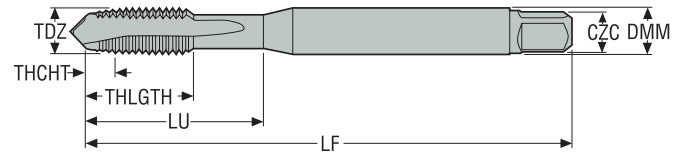
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-S013

Trous débouchants – Filetages EGM



–Substrat : HSS-E-PM
 –Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTP-EGM4X0.7ISO4H-TB-S013 MTP-STIM4X0.7ISO4H-TB-S013	10001218	EGM4	0,7	6,0 0.236	16 0.630	16,0 0.630	66,9 2.632	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM5X0.8ISO4H-TB-S013 MTP-STIM5X0.8ISO4H-TB-S013	10001219	EGM5	0,8	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	76,4 3.008	5,3 0.207	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM6X1.0ISO4H-TB-S013 MTP-STIM6X1.0ISO4H-TB-S013	10001220	EGM6	1,0	8,0 0.315	35 1.378	18,0 0.709	85,5 3.366	6,3 0.248	8.00X6.20	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM8X1.25ISO4H-TB-S013 MTP-STIM8X1.25ISO4H-TB-S013	10001221	EGM8	1,25	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	94,4 3.715	8,4 0.331	10.00X8.00	3	DIN40435	4H	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

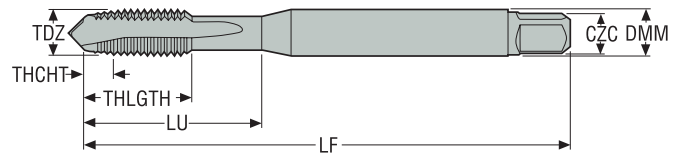
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-S042

Trous débouchants – Filetages UNJF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
MTP-10-32UNJF3B-TB-S042	10001183	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	66,43 2.615	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28UNJF3B-TB-S042	10001184	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	75,92 2.989	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24UNJF3B-TB-S042	10001186	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	85,24 3.356	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24UNJF3B-TB-S042	10001185	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,24 3.750	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

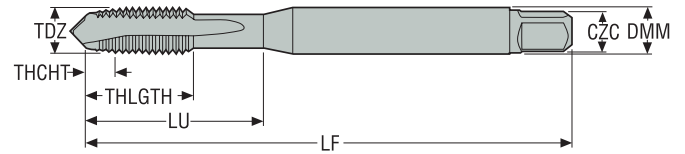
Filetage

Taraudage

Annexes

MTP-S043

Trous débouchants – Filetages EGUNF

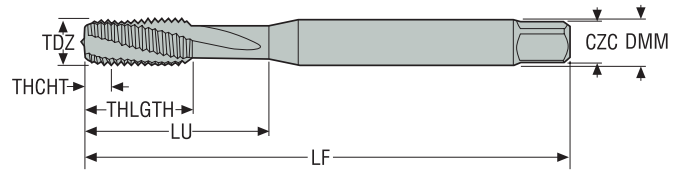


–Substrat : HSS-E-PM
 –Paramètres de coupe, voir page(s) 260, 262

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTP-10-32EGUNF3B-TB-S043	10001214	EGUNF10-32	32.0	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	76,43 3.009	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28EGUNF3B-TB-S043	10001215	EGUNF1/4-28	28.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	85,92 3.383	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24EGUNF3B-TB-S043	10001216	EGUNF5/16-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,24 3.750	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24EGUNF3B-TB-S043	10001217	EGUNF3/8-24	24.0	8,0 0.315	76,0 2.992	20,0 0.787	95,24 3.750	9,8 0.386	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B

MTH-P001

Trou borgne – ISO Métrique

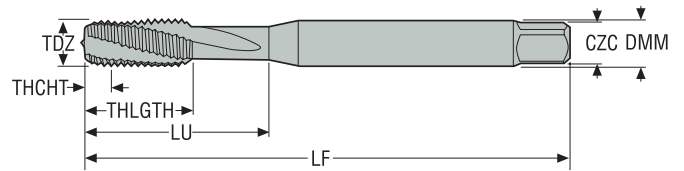


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-P001	02999974	M3	0,5	4,5 <i>0.177</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,625 <i>2.426</i>	2,5 <i>0.098</i>	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001	02999975	M4	0,7	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,97 <i>2.676</i>	3,4 <i>0.134</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001	02999976	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	15,0 <i>0.591</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,67 <i>3.058</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001	02999977	M6	1,0	8,0 <i>0.315</i>	18,0 <i>0.709</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,25 <i>3.435</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001	02999978	M8	1,25	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,5625 <i>3.802</i>	6,8 <i>0.268</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001	02999979	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

MTH-P001-A

Trou borgne – ISO Métrique

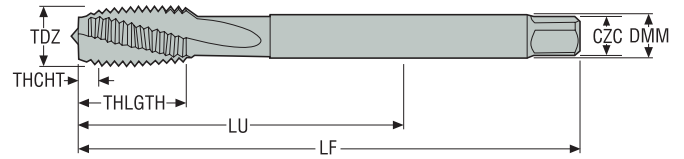


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001-A	02999985	M4	0,7	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,97 <i>2.676</i>	3,4 <i>0.134</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001-A	02999986	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	15,0 <i>0.591</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,67 <i>3.058</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001-A	02999987	M6	1,0	8,0 <i>0.315</i>	18,0 <i>0.709</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,07 <i>3.428</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001-A	02999988	M8	1,25	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,32 <i>3.792</i>	6,8 <i>0.268</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001-A	02999989	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,57 <i>3.763</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

MTH-P002

Trou borgne – ISO Métrique

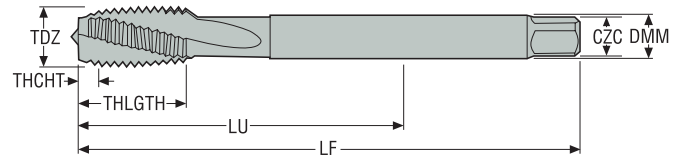


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002	02999980	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002	02999981	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002	02999982	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002	02999983	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	118,125 4.651	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002	02999984	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

MTH-P002-A

Trou borgne – ISO Métrique

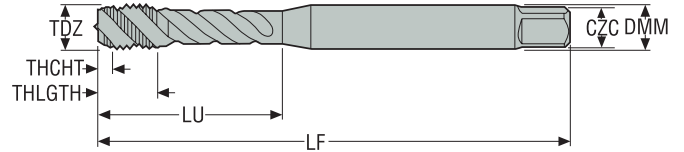


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002-A	02999990	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	104,38 4.109	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999991	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	103,74 4.084	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999992	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	103,74 4.084	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999993	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	117,05 4.608	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999994	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	132,05 5.199	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

MTH-P003

Trou borgne – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M1.6X0.35ISO6HX-BC-P003	02999995	M1.6	0,35	2,5 0.098	6,0 0.236	4,0 0.157	39,3 1.547	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-P003	02999996	M2	0,4	2,8 0.110	9,0 0.354	4,0 0.157	44,2 1.740	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.2X0.45ISO6HX-BC-P003	02999997	M2.2	0,45	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,1 1.736	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.3X0.40ISO6HX-BC-P003	02999998	M2.3	0,4	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,2 1.740	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-P003	02999999	M2.5	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,1 1.933	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.6X0.45ISO6HX-BC-P003	03000000	M2.6	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,1 1.933	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-P003	03000001	M3	0,5	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	54,625 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-P003	03000002	M3.5	0,6	4,0 0.157	20,0 0.787	7,0 0.276	54,35 2.140	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003	03000003	M4	0,7	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	61,075 2.405	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003	03000004	M5	0,8	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	67,8 2.669	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003	03000006	M6	1,0	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	77,25 3.041	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003	03000007	M7	1,0	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	77,25 3.041	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003	03000008	M8	1,25	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	86,5625 3.408	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003	03000009	M10	1,5	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	95,875 3.775	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

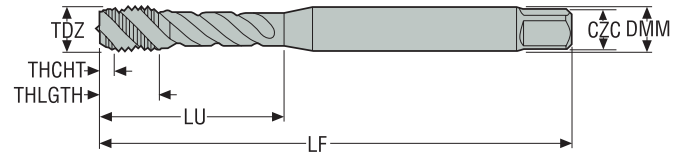
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-P003-A

Trou borgne – ISO Métrique

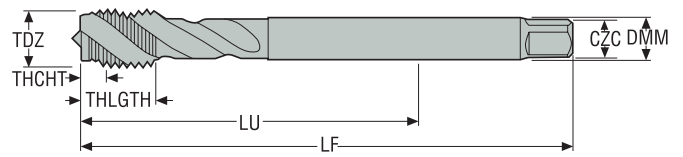


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AlTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003-A	03000024	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003-A	03000025	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	68,1 <i>2.681</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000026	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,39 <i>3.047</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000027	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003-A	03000028	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003-A	03000029	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

MTH-P004

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AITiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P004	03000010	M5	0,8	3,5 <i>0.138</i>	49,0 <i>1.929</i>	8,0 <i>0.315</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P004	03000011	M6	1,0	4,5 <i>0.177</i>	59,0 <i>2.323</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P004	03000012	M7	1,0	5,5 <i>0.217</i>	59,0 <i>2.323</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	6,1 <i>0.240</i>	5.50X4.30	3	DIN376	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P004	03000013	M8	1,25	6,0 <i>0.236</i>	67,0 <i>2.638</i>	13,0 <i>0.512</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P004	03000014	M10	1,5	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	C
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004	03000015	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	16,0 <i>0.630</i>	105,59 <i>4.157</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004	03000016	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004	03000017	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004	03000018	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	118,75 <i>4.675</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004	03000019	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,75 <i>5.266</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004	03000020	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,73 <i>5.265</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004	03000021	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	30,0 <i>1.181</i>	152,72 <i>6.013</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004	03000022	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	30,0 <i>1.181</i>	152,76 <i>6.014</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004	03000023	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	36,0 <i>1.417</i>	171,78 <i>6.763</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

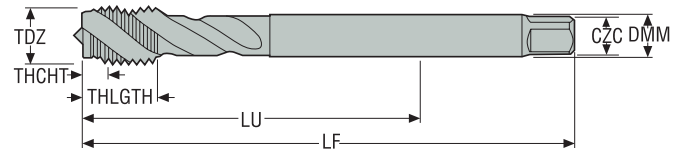
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-P004-A

Trou borgne – ISO Métrique

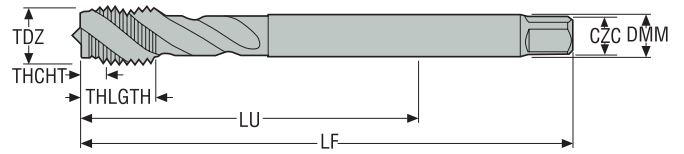


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type ALTiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004-A	03000030	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	105,59 4.157	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000031	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	105,08 4.137	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000032	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000033	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	118,75 4.675	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000034	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	133,75 5.266	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000036	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	133,73 5.265	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000037	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	152,72 6.013	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000038	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	151,75 5.974	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004-A	03000039	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	171,78 6.763	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

MTH-P011

Trou borgne – Filetages MF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : type AITiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 248, 250

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M4X0.50ISO6HX-BC-P011	03000040	MF4X0.5	0,5	2,8 0.110	43,0 1.693	7,0 0.276	61,625 2.426	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	C
MTH-M5X0.50ISO6HX-BC-P011	03000041	MF5X0.5	0,5	3,5 0.138	49,0 1.929	8,0 0.315	68,75 2.707	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	C
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-P011	03000042	MF6X0.75	0,75	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	77,7 3.059	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-P011	03000043	MF8X0.75	0,75	6,0 0.236	57,0 2.244	13,0 0.512	77,72 3.060	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-P011	03000044	MF8X1.0	1,0	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	87,2 3.433	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X0.75ISO6HX-BC-P011	03000045	MF10X0.75	0,75	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,73 3.454	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-P011	03000046	MF10X1.0	1,0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,25 3.435	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-P011	03000047	MF10X1.25	1,25	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	96,5625 3.802	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.00ISO6HX-BC-P011	03000048	MF12X1.0	1,0	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	97,25 3.829	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-P011	03000049	MF12X1.25	1,25	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	96,5625 3.802	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-P011	03000050	MF12X1.5	1,5	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	96,07 3.782	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.00ISO6HX-BC-P011	03000051	MF14X1.0	1,0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	97,11 3.823	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.25ISO6HX-BC-P011	03000052	MF14X1.25	1,25	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	96,5625 3.802	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-P011	03000053	MF14X1.5	1,5	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	95,875 3.775	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.00ISO6HX-BC-P011	03000054	MF16X1.0	1,0	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	97,25 3.829	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.50ISO6HX-BC-P011	03000055	MF16X1.5	1,5	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	95,875 3.775	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.00ISO6HX-BC-P011	03000056	MF18X1.0	1,0	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	105,875 4.168	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.50ISO6HX-BC-P011	03000057	MF18X1.5	1,5	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	105,71 4.162	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.00ISO6HX-BC-P011	03000058	MF20X1.0	1,0	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	122,25 4.813	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.50ISO6HX-BC-P011	03000059	MF20X1.5	1,5	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	120,875 4.759	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M22X1.50ISO6HX-BC-P011	03000060	MF22X1.5	1,5	18,0 0.709	78,0 3.071	17,0 0.669	120,875 4.759	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X1.50ISO6HX-BC-P011	03000061	MF24X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,875 5.349	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X2.00ISO6HX-BC-P011	03000062	MF24X2.0	2,0	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	134,7 5.303	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M25X1.50ISO6HX-BC-P011	03000063	MF25X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,7 5.343	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M26X1.50ISO6HX-BC-P011	03000064	MF26X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,7 5.343	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M27X1.50ISO6HX-BC-P011	03000065	MF27X1.5	1,5	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	135,875 5.349	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M27X2.00ISO6HX-BC-P011	03000066	MF27X2.0	2,0	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	134,73 5.304	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M28X1.50ISO6HX-BC-P011	03000067	MF28X1.5	1,5	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	135,72 5.343	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X1.50ISO6HX-BC-P011	03000068	MF30X1.5	1,5	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X2.00ISO6HX-BC-P011	03000069	MF30X2.0	2,0	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	144,73 5.698	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

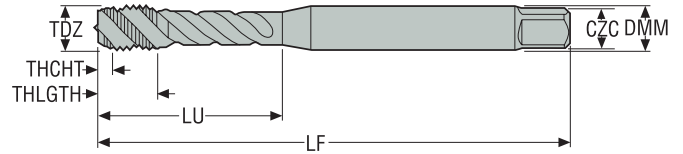
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-M003

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M1.6X0.35ISO6H-BC-M003	03000106	M1.6	0,35	2,5 <i>0.098</i>	6,0 <i>0.236</i>	4,0 <i>0.157</i>	39,21 <i>1.544</i>	1,3 <i>0.051</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6H	C
MTH-M2X0.40ISO6H-BC-M003	03000107	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,2 <i>1.740</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.2X0.45ISO6H-BC-M003	03000108	M2.2	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,41 <i>1.748</i>	1,8 <i>0.071</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.3X0.40ISO6H-BC-M003	03000109	M2.3	0,4	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,4 <i>1.748</i>	1,9 <i>0.075</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.5X0.45ISO6H-BC-M003	03000110	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	4,0 <i>0.157</i>	49,32 <i>1.942</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.6X0.45ISO6H-BC-M003	03000111	M2.6	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	4,0 <i>0.157</i>	49,32 <i>1.942</i>	2,15 <i>0.085</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-M003	03000112	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	5,9 <i>0.232</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M3.5X0.60ISO6H-BC-M003	03000113	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	20,0 <i>0.787</i>	7,0 <i>0.276</i>	54,35 <i>2.140</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003	03000114	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003	03000115	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003	03000116	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003	03000117	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003	03000118	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003	03000119	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

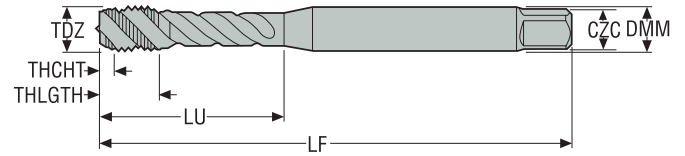
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-M003-A

Trou borgne – ISO Métrique

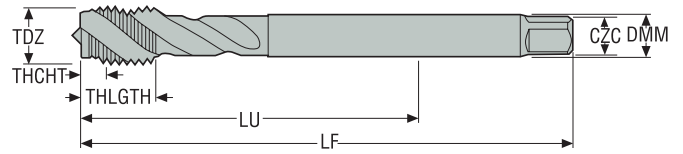


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003-A	03000125	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003-A	03000126	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000127	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000128	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,57 <i>3.054</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003-A	03000129	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003-A	03000130	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

MTH-M004

Trou borgne – ISO Métrique

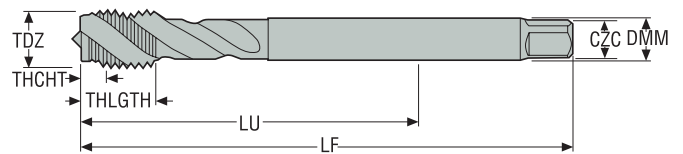


- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004	03000120	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004	03000121	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004	03000122	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004	03000123	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	118,125 <i>4.651</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004	03000124	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,125 <i>5.241</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

MTH-M004-A

Trou borgne – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiCN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 252, 254

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004-A	03000131	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000132	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	105,63 <i>4.159</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000133	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000134	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	119,42 <i>4.702</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000135	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	134,43 <i>5.293</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

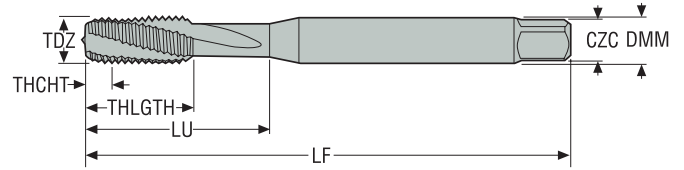
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-N001

Trou borgne – ISO Métrique

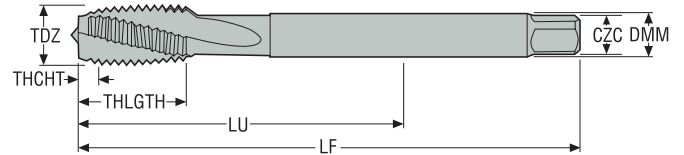


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-N001	03000153	M3	0,5	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	54,625 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-N001	03000154	M4	0,7	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	61,075 2.405	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-N001	03000155	M5	0,8	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	68,2 2.685	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-N001	03000156	M6	1,0	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	77,25 3.041	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-N001	03000157	M8	1,25	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	87,0 3.425	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-N001	03000158	M10	1,5	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	96,3 3.791	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

MTH-N002

Trou borgne – ISO Métrique

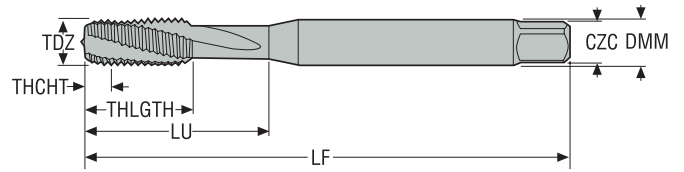


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : BRILLANT
- Paramètres de coupe, voir page(s) 254, 256

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-N002	03000159	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,25 4.144	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-N002	03000160	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,6 4.118	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-N002	03000161	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C

MTH-S001

Trou borgne – ISO Métrique

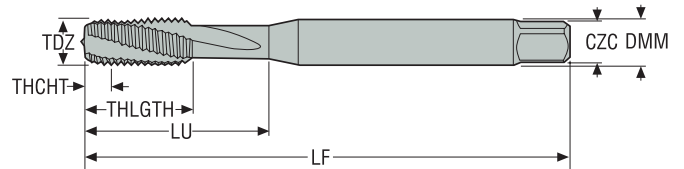


—Substrat : HSS-E-PM
—Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S001	10001105	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S001	10001106	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	10,5 <i>0.413</i>	10,5 <i>0.413</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S001	10001107	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S001	10001108	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	77,5 <i>3.051</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S001	10001109	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	20,5 <i>0.807</i>	20,5 <i>0.807</i>	86,87 <i>3.420</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S001	10001110	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	25,5 <i>1.004</i>	25,5 <i>1.004</i>	96,25 <i>3.789</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

MTH-S002

Trou borgne – ISO Métrique



—Substrat : HSS-E-PM
—Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S002	10001111	M12	1,75	12,0 <i>0.472</i>	30,5 <i>1.201</i>	30,5 <i>1.201</i>	105,09 <i>4.137</i>	10,4 <i>0.409</i>	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S002	10001112	M16	2,0	16,0 <i>0.630</i>	39,5 <i>1.555</i>	39,5 <i>1.555</i>	104,4 <i>4.110</i>	14,1 <i>0.555</i>	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

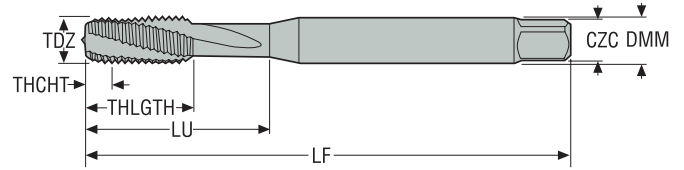
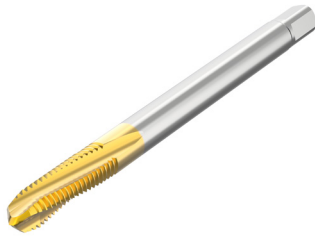
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S003

Trou borgne – ISO Métrique

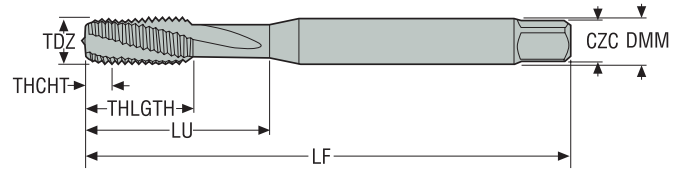
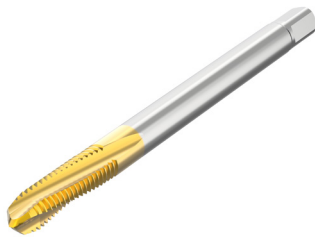


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S003	10001073	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S003	10001074	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	10,5 <i>0.413</i>	10,5 <i>0.413</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S003	10001075	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S003	10001076	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	77,5 <i>3.051</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S003	10001077	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	20,5 <i>0.807</i>	20,5 <i>0.807</i>	86,87 <i>3.420</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S003	10001078	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	25,5 <i>1.004</i>	25,5 <i>1.004</i>	96,25 <i>3.789</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

MTH-S004

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S004	10001079	M12	1,75	12,0 <i>0.472</i>	30,5 <i>1.201</i>	30,5 <i>1.201</i>	105,09 <i>4.137</i>	10,4 <i>0.409</i>	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S004	10001080	M16	2,0	16,0 <i>0.630</i>	39,5 <i>1.555</i>	39,5 <i>1.555</i>	104,4 <i>4.110</i>	14,1 <i>0.555</i>	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

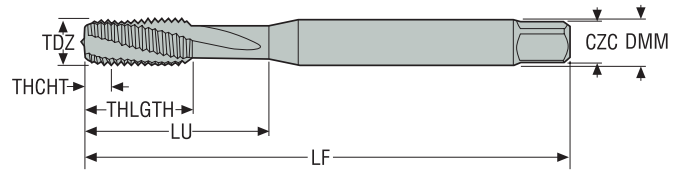
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S011

Trou borgne – Filetages MF



—Substrat : HSS-E-PM
—Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S011	10001082	MF8X1.0	1,0	8,0 <i>0.315</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	87,5 <i>3.445</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S011	10001083	MF10X1.0	1,0	10,0 <i>0.394</i>	24,0 <i>0.945</i>	24,0 <i>0.945</i>	87,5 <i>3.445</i>	9,0 <i>0.354</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-S011	10001084	MF10X1.25	1,25	10,0 <i>0.394</i>	24,5 <i>0.965</i>	24,5 <i>0.965</i>	96,87 <i>3.814</i>	8,75 <i>0.344</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-S011	10001085	MF12X1.25	1,25	12,0 <i>0.472</i>	28,5 <i>1.122</i>	28,5 <i>1.122</i>	96,49 <i>3.799</i>	10,75 <i>0.423</i>	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S011	10001086	MF12X1.5	1,5	12,0 <i>0.472</i>	29,5 <i>1.161</i>	29,5 <i>1.161</i>	95,8 <i>3.772</i>	10,5 <i>0.413</i>	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

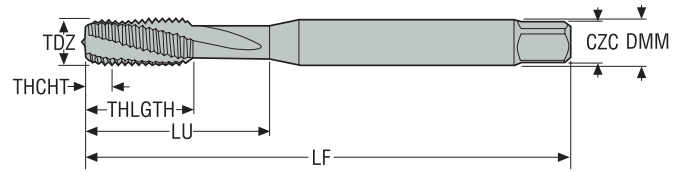
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S012

Trou borgne – Filetages MJ



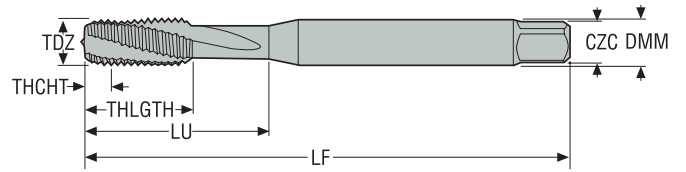
–Substrat : HSS-E-PM

–Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm				
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S012	10001069	MJ3X0.5	0,5	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	54,75 2.156	2,6 0.102	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S012	10001070	MJ4X0.7	0,7	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	61,25 2.411	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S012	10001071	MJ5X0.8	0,8	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	68,0 2.677	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S012	10001072	MJ6X1	1,0	6,0 0.236	15,5 0.610	15,5 0.610	77,5 3.051	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C

MTH-S031

Trou borgne – Filetages UNC



—Substrat : HSS-E-PM
—Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTH-2-56UNC2B-BC-S031	10001113	UNC2-56	56.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	43,87 1.727	1,85 0.073	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3-48UNC2B-BC-S031	10001114	UNC3-48	48.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	48,68 1.917	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-4-40UNC2B-BC-S031	10001115	UNC4-40	40.0	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	54,41 2.142	2,35 0.093	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-6-32UNC2B-BC-S031	10001116	UNC6-32	32.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	54,02 2.127	2,85 0.112	4.00X3.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-8-32UNC2B-BC-S031	10001117	UNC8-32	32.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	61,02 2.402	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-10-24UNC2B-BC-S031	10001119	UNC10-24	24.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	67,35 2.652	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/4-20UNC2B-BC-S031	10001120	UNC1/4-20	20.0	7,0 0.276	15,0 0.591	15,0 0.591	76,44 3.009	5,1 0.201	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/16-18UNC2B-BC-S031	10001122	UNC5/16-18	18.0	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	86,05 3.388	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/8-16UNC2B-BC-S031	10001121	UNC3/8-16	16.0	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	95,55 3.762	8,0 0.315	10.00X8.00	4	DIN2184-1	2B	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

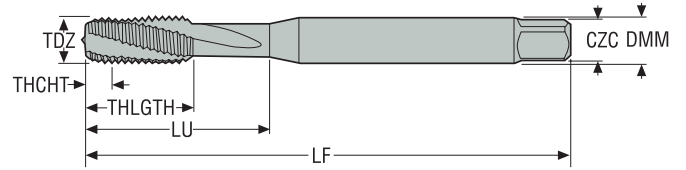
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S032

Trou borgne – Filetages UNJC



–Substrat : HSS-E-PM
 –Paramètres de coupe, voir page(s) 256, 258

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-4-40UNJC3B-BC-S032	10001087	UNJC4-40	40.0	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	54,41 2.142	2,3 0.091	3.50X2.70	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-6-32UNJC3B-BC-S032	10001088	UNJC6-32	32.0	4,0 0.157	10,0 0.394	10,0 0.394	54,02 2.127	2,8 0.110	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-32UNJC3B-BC-S032	10001089	UNJC8-32	32.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	61,02 2.402	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-24UNJC3B-BC-S032	10001090	UNJC10-24	24.0	6,0 0.236	13,5 0.531	13,5 0.531	67,35 2.652	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-20UNJC3B-BC-S032	10001091	UNJC1/4-20	20.0	7,0 0.276	17,5 0.689	17,5 0.689	76,82 3.024	5,2 0.205	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-18UNJC3B-BC-S032	10001093	UNJC5/16-18	18.0	8,0 0.315	21,0 0.827	21,0 0.827	86,47 3.404	6,7 0.264	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-16UNJC3B-BC-S032	10001092	UNJC3/8-16	16.0	10,0 0.394	25,0 0.984	25,0 0.984	96,03 3.781	8,1 0.319	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

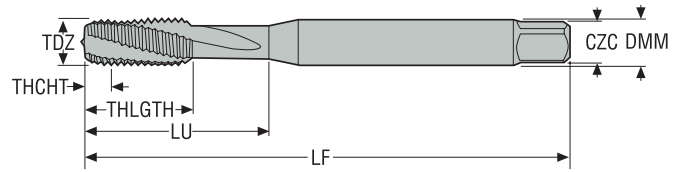
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S041

Trou borgne – Filetages UNF



—Substrat : HSS-E-PM
—Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTH-6-40UNF3B-BC-S041	10001123	UNF6-40	40.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	54,41 2.142	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-36UNF3B-BC-S041	10001126	UNF8-36	36.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	61,24 2.411	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-32UNF3B-BC-S041	10001127	UNF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	68,02 2.678	4,1 0.161	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-12-28UNF3B-BC-S041	10001129	UNF12-28	28.0	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	77,46 3.050	4,6 0.181	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNF3B-BC-S041	10001130	UNF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	77,46 3.050	5,5 0.217	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNF3B-BC-S041	10001133	UNF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,03 3.426	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNF3B-BC-S041	10001131	UNF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	97,03 3.820	8,5 0.335	10.00X8.00	4	DIN2184-1	3B	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

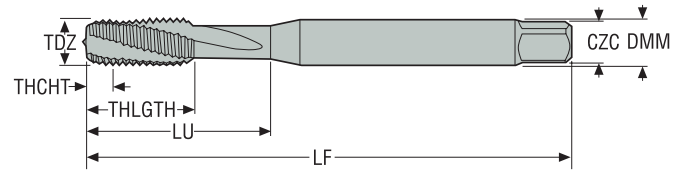
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S042

Trou borgne – Filetages UNJF

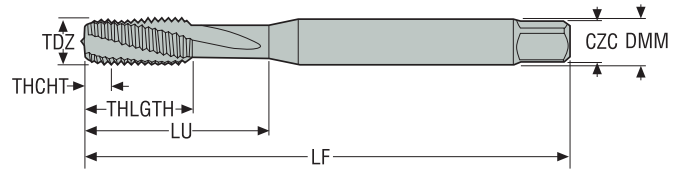


–Substrat : HSS-E-PM
 –Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-6-40UNJF3B-BC-S042	10001094	UNJF6-40	40.0	4,0 0.157	9,5 0.374	9,5 0.374	54,41 2.142	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-36UNJF3B-BC-S042	10001095	UNJF8-36	36.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	61,24 2.411	3,6 0.142	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-32UNJF3B-BC-S042	10001097	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	12,5 0.492	12,5 0.492	68,02 2.678	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S042	10001098	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	16,0 0.630	16,0 0.630	77,73 3.060	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S042	10001100	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	20,0 0.787	20,0 0.787	87,35 3.439	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S042	10001099	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	23,0 0.906	23,0 0.906	97,35 3.833	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

MTH-S043

Trou borgne – Filetages EGUNF

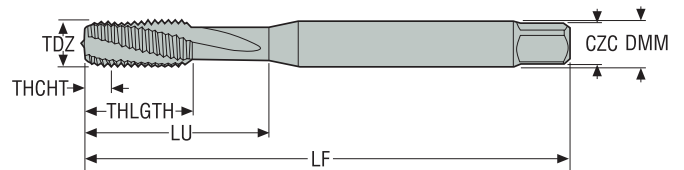


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	TPIN	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S043 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S043	10001199	EGUNF10-32	32,0	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	77,8 3.062	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S043 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S043	10001200	EGUNF1/4-28	28,0	8,0 0.315	30 1.161	18,0 0.709	87,5 3.443	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S043	10001201	EGUNF5/16-24	24,0	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	97,0 3.820	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S043	10001202	EGUNF3/8-24	24,0	8,0 0.315	76 2.992	20,0 0.787	97,0 3.820	9,8 0.386	8.00X6.20	4	DIN2184-1	3B	C

MTH-S044

Trou borgne – Filetages EGUNF



- Substrat : HSS-E-PM
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	TPIN	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S044 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S044	10001101	EGUNF10-32	32,0	6,0 0.236	15 0.591	15,0 0.591	78,0 3.072	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S044 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S044	10001102	EGUNF1/4-28	28,0	8,0 0.315	18 0.709	18,0 0.709	87,7 3.454	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S044	10001103	EGUNF3/8-24	24,0	11,0 0.433	20 0.787	20,0 0.787	87,0 3.426	9,8 0.386	11.00X9.00	4	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S044	10001104	EGUNF5/16-24	24,0	10,0 0.394	20 0.787	20,0 0.787	87,4 3.439	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

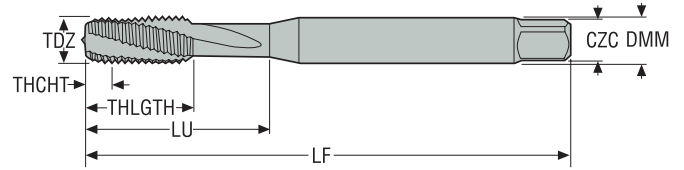
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S101

Trou borgne – ISO Métrique

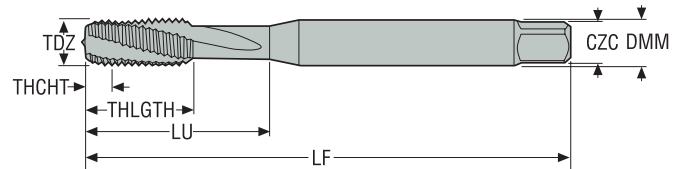


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-S101	10001134	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	44,0 <i>1.732</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-S101	10001135	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	9,0 <i>0.354</i>	48,87 <i>1.924</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S101	10001136	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-S101	10001137	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	54,5 <i>2.146</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S101	10001138	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S101	10001139	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S101	10001140	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,2 <i>3.039</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S101	10001141	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,49 <i>3.405</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S101	10001142	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,8 <i>3.772</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

MTH-S102

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S102	10001143	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,09 <i>4.137</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S102	10001145	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,4 <i>4.110</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-S102	10001146	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	133,0 <i>5.236</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

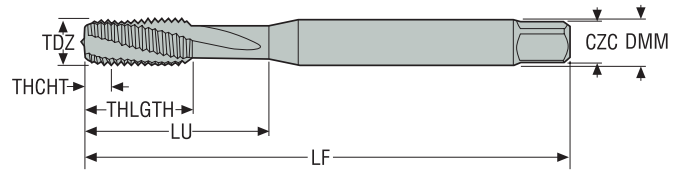
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S111

Trou borgne – Filetages MF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-S111	10001147	MF6X0.75	0,75	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,89 <i>3.067</i>	5,25 <i>0.207</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-S111	10001148	MF8X0.75	0,75	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,89 <i>3.460</i>	7,25 <i>0.285</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S111	10001149	MF8X1.0	1,0	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,2 <i>3.433</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S111	10001150	MF10X1.0	1,0	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	97,2 <i>3.827</i>	9,0 <i>0.354</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S111	10001151	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,8 <i>3.772</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-S111	10001152	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,8 <i>3.772</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

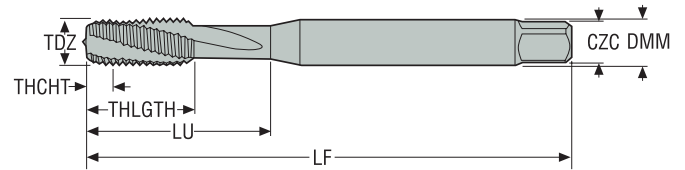
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-S112

Trou borgne – Filetages MJ

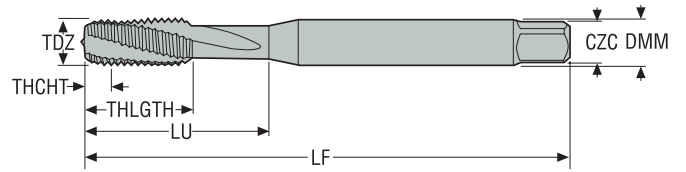


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces				
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S112	10001203	MJ3X0.5	0,5	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	54,75 2.156	2,6 0.102	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S112	10001204	MJ4X0.7	0,7	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	61,25 2.411	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S112	10001205	MJ5X0.8	0,8	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	68,0 2.677	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S112	10001206	MJ6X1	1,0	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	77,2 3.039	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ8X1.25ISO4H-BC-S112	10001207	MJ8X1.25	1,25	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	86,49 3.405	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ10X1.5ISO4H-BC-S112	10001208	MJ10X1.5	1,5	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,8 3.772	8,7 0.343	10.00X8.00	3	DIN371	4H	C

MTH-S142

Trou borgne – Filetages UNJF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : AlCrN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 258, 260

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas TPI	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTH-10-32UNJF3B-BC-S142	10001153	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	68,02 2.678	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S142	10001154	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	77,73 3.060	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S142	10001155	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,03 3.426	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S142	10001156	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	97,03 3.820	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

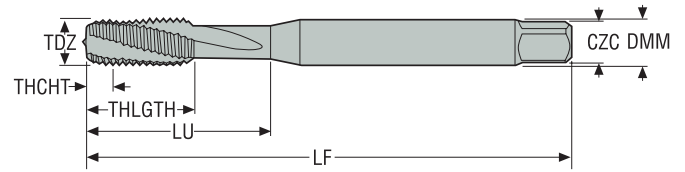
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-V015

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 264, 266

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V015	03019188	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V015	03019189	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,0 <i>0.433</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V015	03019190	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V015	03019191	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V015	03019193	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V015	03019194	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

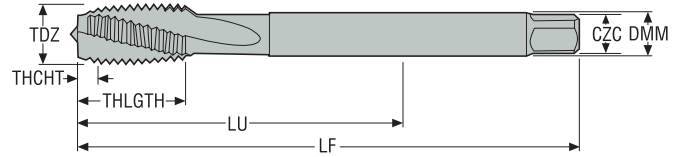
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-V016

Trou borgne – ISO Métrique



- Substrat : HSS-E
- Revêtement : TiN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 264, 266

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V016	03019195	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V016	03019196	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V016	03019197	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-V016	03019198	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	118,125 <i>4.651</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V016	03019199	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	133,125 <i>5.241</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M22X2.50ISO6H-BC-V016	03019200	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	133,125 <i>5.241</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M24X3.00ISO6H-BC-V016	03019201	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	151,75 <i>5.974</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M27X3.00ISO6H-BC-V016	03019202	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	38,0 <i>1.496</i>	151,75 <i>5.974</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M30X3.50ISO6H-BC-V016	03019203	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	45,0 <i>1.772</i>	171,79 <i>6.763</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M33X3.50ISO6H-BC-V016	03019204	M33	3,5	25,0 <i>0.984</i>	113,0 <i>4.449</i>	50,0 <i>1.969</i>	171,79 <i>6.763</i>	29,5 <i>1.161</i>	25.00X20.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M36X4.00ISO6H-BC-V016	03019205	M36	4,0	28,0 <i>1.102</i>	131,0 <i>5.157</i>	55,0 <i>2.165</i>	190,7 <i>7.508</i>	32,0 <i>1.260</i>	28.00X22.00	4	DIN376	6H	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

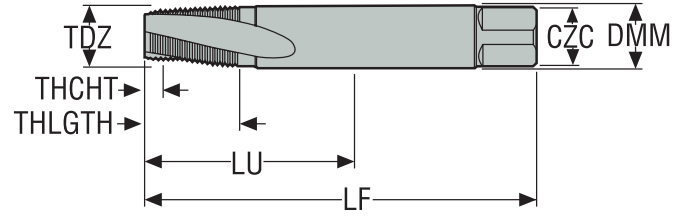
Filetage

Taraudage

Annexes

MTH-V048

Trou borgne – Filetages NPT

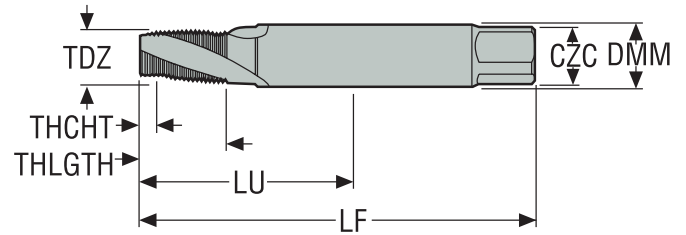


- Substrat : HSS-E
- Vaporisé
- Paramètres de coupe, voir page(s) 266, 268

Références	Número de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTH-1/16-27NPT-XC-V048	02880750	NPT1/16-27	27.0	7,95 0.313	56,0 2.205	14,0 0.551	80,0 3.150	6,15 0.242	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPT-XC-V048	02880751	NPT1/8-27	27.0	11,1 0.437	64,0 2.520	14,0 0.551	90,0 3.543	8,4 0.331	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPT-XC-V048	02880752	NPT1/4-18	18.0	14,27 0.562	59,0 2.323	20,0 0.787	100,0 3.937	11,1 0.437	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPT-XC-V048	02880753	NPT3/8-18	18.0	17,78 0.700	67,0 2.638	20,0 0.787	110,0 4.331	14,3 0.563	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPT-XC-V048	02880754	NPT1/2-14	14.0	17,45 0.687	79,0 3.110	26,0 1.024	125,0 4.921	17,9 0.705	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPT-XC-V048	02880755	NPT3/4-14	14.0	23,01 0.906	78,0 3.071	26,0 1.024	140,0 5.512	23,2 0.913	23.01X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1-11.5NPT-XC-V048	02880756	NPT1-11.5	11.5	28,58 1.125	58,0 2.283	31,0 1.220	150,0 5.906	29,0 1.142	28.58X21.41	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

MTH-V050

Trou borgne – Filetages NPTF



- Substrat : HSS-E
- Vaporisé
- Paramètres de coupe, voir page(s) 266, 268

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
MTH-1/16-27NPTF-XC-V050	02880757	NPTF1/16-27	27.0	7,95 0.313	56,0 2.205	14,0 0.551	80,0 3.150	6,1 0.240	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPTF-XC-V050	02880758	NPTF1/8-27	27.0	11,1 0.437	64,0 2.520	14,0 0.551	90,0 3.543	8,4 0.331	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPTF-XC-V050	02880759	NPTF1/4-18	18.0	14,27 0.562	59,0 2.323	20,0 0.787	100,0 3.937	11,0 0.433	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPTF-XC-V050	02880760	NPTF3/8-18	18.0	17,78 0.700	67,0 2.638	20,0 0.787	110,0 4.331	14,3 0.563	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPTF-XC-V050	02880761	NPTF1/2-14	14.0	17,45 0.687	79,0 3.110	26,0 1.024	125,0 4.921	17,6 0.693	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPTF-XC-V050	02880762	NPTF3/4-14	14.0	23,01 0.906	78,0 3.071	26,0 1.024	140,0 5.512	23,0 0.906	23X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

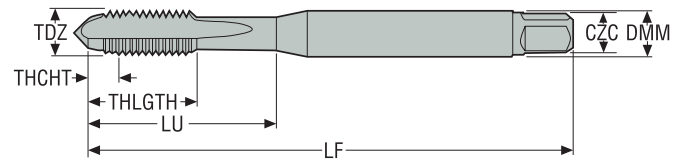
Filetage

Taraudage

Annexes

MTS-K101

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

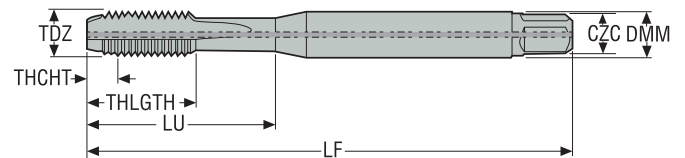


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTS-M3X0.50ISO6HX-XC-K101	03305497	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	4	DIN371	6HX	C
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101	03305498	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101	03305499	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101	03305500	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101	03305501	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101	03305502	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C

MTS-K101-A

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

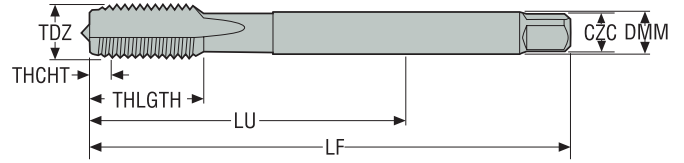


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>				
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101-A	03305448	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,07 <i>2.404</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101-A	03305450	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XE-K101-A	03305460	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101-A	03305451	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XE-K101-A	03305461	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	78,25 <i>3.081</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101-A	03305452	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XE-K101-A	03305462	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,8125 <i>3.457</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	E
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101-A	03305453	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XE-K101-A	03305463	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	97,375 <i>3.834</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	E

MTS-K002

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

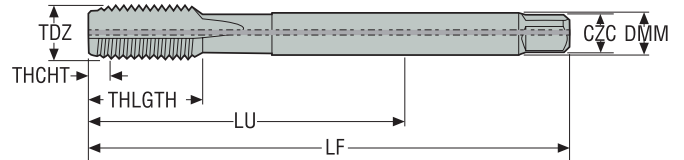


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002	02999880	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	38,0 <i>1.496</i>	151,6 <i>5.969</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002	02999881	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	45,0 <i>1.772</i>	170,2 <i>6.701</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002	02999882	M33	3,5	25,0 <i>0.984</i>	113,0 <i>4.449</i>	50,0 <i>1.969</i>	170,2 <i>6.701</i>	29,5 <i>1.161</i>	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002	02999883	M36	4,0	28,0 <i>1.102</i>	131,0 <i>5.157</i>	55,0 <i>2.165</i>	188,8 <i>7.433</i>	32,0 <i>1.260</i>	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002	02999884	M39	4,0	32,0 <i>1.260</i>	102,0 <i>4.016</i>	60,0 <i>2.362</i>	188,8 <i>7.433</i>	35,0 <i>1.378</i>	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002	02999885	M42	4,5	32,0 <i>1.260</i>	102,0 <i>4.016</i>	60,0 <i>2.362</i>	187,4 <i>7.378</i>	37,5 <i>1.476</i>	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

MTS-K002-A

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

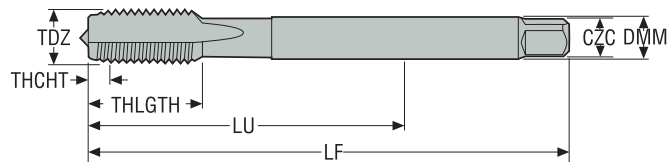


- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002-A	02999838	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	38,0 <i>1.496</i>	152,5 <i>6.004</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999839	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	45,0 <i>1.772</i>	171,25 <i>6.742</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999840	M33	3,5	25,0 <i>0.984</i>	113,0 <i>4.449</i>	50,0 <i>1.969</i>	170,2 <i>6.701</i>	29,5 <i>1.161</i>	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999841	M36	4,0	28,0 <i>1.102</i>	131,0 <i>5.157</i>	55,0 <i>2.165</i>	188,8 <i>7.433</i>	32,0 <i>1.260</i>	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999842	M39	4,0	32,0 <i>1.260</i>	102,0 <i>4.016</i>	60,0 <i>2.362</i>	188,8 <i>7.433</i>	35,0 <i>1.378</i>	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002-A	02999843	M42	4,5	32,0 <i>1.260</i>	102,0 <i>4.016</i>	60,0 <i>2.362</i>	187,4 <i>7.378</i>	37,5 <i>1.476</i>	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

MTS-K102

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique

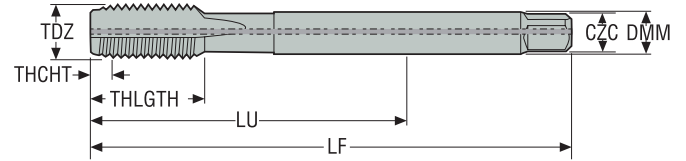


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces	mm Pouces					
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K102	03305503	M8	1,25	6,0 0.236	67,0 2.638	20,0 0.787	86,5625 3.408	6,8 0.268	6.00X4.90	5	DIN376	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K102	03305504	M10	1,5	7,0 0.276	77,0 3.031	23,5 0.925	95,875 3.775	8,6 0.339	7.00X5.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102	03305505	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102	03305506	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102	03305507	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M18X2.50ISO6HX-XC-K102	03305508	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	118,125 4.651	15,7 0.618	14.00X11.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102	03305509	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102	03305510	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	133,125 5.241	19,7 0.776	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102	03305511	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	151,75 5.974	21,0 0.827	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

MTS-K102-A

Trous borgnes et débouchants – ISO Métrique



- Arrosage interne
- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102-A	03305454	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XE-K102-A	03305464	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	106,9375 <i>4.210</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305455	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305456	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XE-K102-A	03305465	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	106,5 <i>4.193</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305457	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	133,125 <i>5.241</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305458	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	133,125 <i>5.241</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102-A	03305459	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	151,75 <i>5.974</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

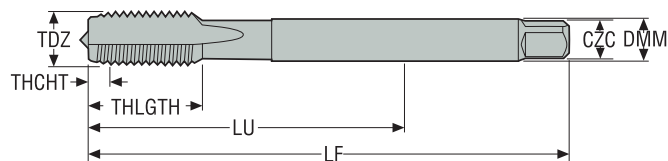
Filetage

Taraudage

Annexes

MTS-K111

Trous borgnes et débouchants – Filetages MF

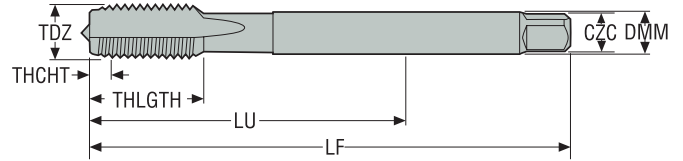


- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Número de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-M10X1.00ISO6HX-XC-K111	03305466	MF10X1.0	1,0	7,0 <i>0.276</i>	67,0 <i>2.638</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,25 <i>3.435</i>	9,0 <i>0.354</i>	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M10X1.25ISO6HX-XC-K111	03305467	MF10X1.25	1,25	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,5625 <i>3.802</i>	8,8 <i>0.346</i>	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.25ISO6HX-XC-K111	03305468	MF12X1.25	1,25	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	96,5625 <i>3.802</i>	10,75 <i>0.423</i>	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.50ISO6HX-XC-K111	03305469	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M14X1.50ISO6HX-XC-K111	03305470	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M16X1.50ISO6HX-XC-K111	03305471	MF16X1.5	1,5	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	14,5 <i>0.571</i>	12.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M18X1.50ISO6HX-XC-K111	03305472	MF18X1.5	1,5	14,0 <i>0.551</i>	66,0 <i>2.598</i>	24,0 <i>0.945</i>	105,875 <i>4.168</i>	16,5 <i>0.650</i>	14.00X11.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M20X1.50ISO6HX-XC-K111	03305473	MF20X1.5	1,5	16,0 <i>0.630</i>	80,0 <i>3.150</i>	24,0 <i>0.945</i>	120,875 <i>4.759</i>	18,5 <i>0.728</i>	16.00X12.00	5	DIN374	6HX	C

MTS-K121

Trous borgnes et débouchants – Filets G



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas TPI	DMM		LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm Pouces	mm Pouces									
MTS-1/8-28G-XC-K121	03305474	G1/8-28	28.0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,51 3.445	8,8 0.346		7.00X5.50	4	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1/4-19G-XC-K121	03305475	G1/4-19	19.0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	96,32 3.792	11,8 0.465		11.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-3/8-19G-XC-K121	03305476	G3/8-19	19.0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	96,32 3.792	15,25 0.600		12.00X9.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1/2-14G-XC-K121	03305477	G1/2-14	14.0	16,0 0.630	80,0 3.150	21,0 0.827	120,01 4.725	19,0 0.748		16.00X12.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-3/4-14G-XC-K121	03305478	G3/4-14	14.0	20,0 0.787	77,0 3.031	21,0 0.827	135,01 5.315	24,5 0.965		20.00X16.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1-11G-XC-K121	03305479	G1-11	11.0	25,0 0.984	93,0 3.661	27,0 1.063	153,65 6.049	30,75 1.211		25.00X20.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

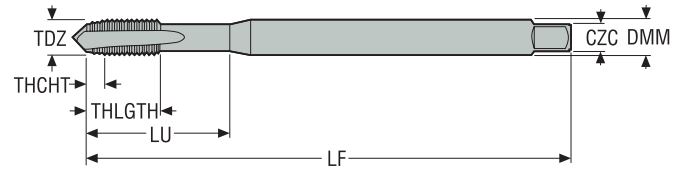
Filetage

Taraudage

Annexes

MTS-K131

Trous borgnes et débouchants – Filetages UNC



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAIN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-1/4-20UNC-XC-K131	03305480	UNC1/4-20	20.0	7,0 <i>0.276</i>	25,0 <i>0.984</i>	15,6 <i>0.614</i>	76,50 <i>3.012</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-18UNC-XC-K131	03305481	UNC5/16-18	18.0	8,0 <i>0.315</i>	33,5 <i>1.319</i>	18,7 <i>0.736</i>	86,12 <i>3.391</i>	6,6 <i>0.260</i>	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-16UNC-XC-K131	03305482	UNC3/8-16	16.0	10,0 <i>0.394</i>	38,0 <i>1.496</i>	20,6 <i>0.811</i>	95,63 <i>3.765</i>	8,0 <i>0.315</i>	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-14UNC-XC-K131	03305483	UNC7/16-14	14.0	8,0 <i>0.315</i>	72,7 <i>2.862</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,01 <i>3.741</i>	9,4 <i>0.370</i>	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-13UNC-XC-K131	03305484	UNC1/2-13	13.0	9,0 <i>0.354</i>	81,9 <i>3.224</i>	23,0 <i>0.906</i>	104,63 <i>4.119</i>	10,8 <i>0.425</i>	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-11UNC-XC-K131	03305485	UNC5/8-11	11.0	12,0 <i>0.472</i>	65,7 <i>2.587</i>	23,0 <i>0.906</i>	103,65 <i>4.081</i>	13,5 <i>0.531</i>	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-10UNC-XC-K131	03305486	UNC3/4-10	10.0	14,0 <i>0.551</i>	77,5 <i>3.051</i>	30,0 <i>1.181</i>	118,02 <i>4.646</i>	16,5 <i>0.650</i>	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-9UNC-XC-K131	03305487	UNC7/8-9	9.0	18,0 <i>0.709</i>	90,95 <i>3.581</i>	34,0 <i>1.339</i>	132,24 <i>5.206</i>	19,5 <i>0.768</i>	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

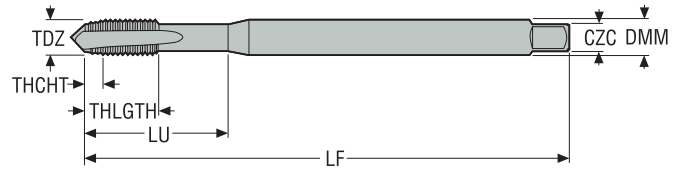
Filetage

Taroudage

Annexes

MTS-K141

Trous borgnes et débouchants – Filetages UNF



- Substrat : HSS-E-PM
- Revêtement : TiAlN
- Paramètres de coupe, voir page(s) 262, 264

Références	Numéro de produit	TDZ	Pas	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>	mm <i>Pouces</i>					
MTS-1/4-28UNF-XC-K141	03305488	UNF1/4-28	28.0	7,0 <i>0.276</i>	25,0 <i>0.984</i>	15,6 <i>0.614</i>	77,50 <i>3.051</i>	5,5 <i>0.217</i>	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-24UNF-XC-K141	03305489	UNF5/16-24	24.0	8,0 <i>0.315</i>	33,5 <i>1.319</i>	18,7 <i>0.736</i>	87,09 <i>3.429</i>	6,9 <i>0.272</i>	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-24UNF-XC-K141	03305491	UNF3/8-24	24.0	10,0 <i>0.394</i>	38,0 <i>1.496</i>	20,6 <i>0.811</i>	97,09 <i>3.822</i>	8,5 <i>0.335</i>	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-20UNF-XC-K141	03305492	UNF7/16-20	20.0	8,0 <i>0.315</i>	72,7 <i>2.862</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,51 <i>3.800</i>	9,9 <i>0.390</i>	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-20UNF-XC-K141	03305493	UNF1/2-20	20.0	9,0 <i>0.354</i>	71,9 <i>2.831</i>	23,0 <i>0.906</i>	106,51 <i>4.193</i>	11,5 <i>0.453</i>	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-18UNF-XC-K141	03305494	UNF5/8-18	18.0	12,0 <i>0.472</i>	55,7 <i>2.193</i>	23,0 <i>0.906</i>	106,12 <i>4.178</i>	14,5 <i>0.571</i>	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-16UNF-XC-K141	03305495	UNF3/4-16	16.0	14,0 <i>0.551</i>	62,5 <i>2.461</i>	25,0 <i>0.984</i>	120,63 <i>4.749</i>	17,5 <i>0.689</i>	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-14UNF-XC-K141	03305496	UNF7/8-14	14.0	18,0 <i>0.709</i>	75,95 <i>2.990</i>	25,0 <i>0.984</i>	135,01 <i>5.315</i>	20,4 <i>0.803</i>	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Plaquettes en carbure cémentées

Les plaquettes et porte-plaquettes en carbure de Seco ne sont pas concernés par les exigences suivantes. Néanmoins, Seco fait la déclaration suivante :

Ces produits sont conformes aux exigences RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) et ELV (End of Life Vehicles).

Les produits ne contiennent pas de mercure, ni de plomb, ni de chrome hexavalent, ni de cadmium, ni de CFC, ni de HCFC, retardataire de flamme ou solvants en concentration, qui excèdent les spécifications légales autorisées.

Réaffûtage :

Le réaffûtage à sec ou humide peut produire des poussières potentielles qui peuvent irriter la peau, les yeux, le nez, la gorge et provoquer des dommages ou des maladies. Pour éviter ces dangers, il faut respecter les précautions de sécurité et porter les EPI (Équipement de Protection Individuelle) adaptés.

Déchets et recyclage :

Seco s'engage à racheter les plaquettes et le carbure solide usagé pour les recycler. Les plaquettes et les barreaux de carbure doivent être séparés des autres déchets métalliques (acier, aluminium, cuivre...etc).

Tous les emballages sont entièrement recyclables.

Plaquettes CBN et PCD

Les plaquettes ne sont pas concernées par les exigences suivantes néanmoins, Seco fait la déclaration suivante :

Ces produits sont conformes aux exigences RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) et ELV (End of Life Vehicles) requises.

Les produits ne contiennent pas de mercure, ni de plomb, ni de chrome hexavalent, ni de cadmium, ni de CFC, ni de HCFC, retardataire de flamme ou solvants en concentration, qui excèdent les spécifications légales autorisées.

Réaffûtage :

Le réaffûtage à sec ou humide peut produire des poussières potentielles qui peuvent irriter la peau, les yeux, le nez, la gorge et provoquer des dommages ou des maladies. Pour éviter ces dangers, il faut respecter les précautions de sécurité et porter les EPI (Équipement de Protection Individuelle) adaptés.

Déchets et recyclage :

Seco s'engage à racheter les plaquettes CBN ou PCD usagées pour les recycler. Les plaquettes doivent être séparées des autres déchets métalliques (acier, aluminium, cuivre... etc). Les plaquettes CBN peuvent être rejetées comme les autres déchets.

Tous les emballages sont entièrement recyclables.

Porte-outils brunis à l'oxyde

Les porte-outils de Seco ne sont pas concernés par les exigences suivantes néanmoins, Seco fait la déclaration suivante :

Ces produits sont conformes aux exigences RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) et ELV (End of Life Vehicles) requises.

Les produits ne contiennent pas de mercure, ni de plomb, ni de chrome hexavalent, ni de cadmium, ni de CFC, ni de HCFC, retardataire de flamme ou solvants en concentration, qui excèdent les spécifications légales autorisées.

Déchets et recyclage :

Les porte-outils usagés peuvent être jetés avec les déchets ordinaires (copeaux et acier mis au rebut) pour être recyclés.

Tous les emballages sont entièrement recyclables.

Plaquettes Cermet

Les plaquettes ne sont pas concernées par les exigences suivantes néanmoins, Seco fait la déclaration suivante :

Ces produits sont conformes aux exigences RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) et ELV (End of Life Vehicles) requises.

Les nuances de plaquettes C15M contiennent du nickel qui peut imprégner la peau de nickel par contact. Les plaquettes contiennent plus de nickel que mentionné dans la norme SS-EN 1811. La méthode des tests de référence pour le dépôt du nickel s'entend si un contact prolongé et direct sur la peau a lieu et ne s'applique pas directement aux plaquettes Cermet. Lors de la manipulation des plaquettes, il est recommandé aux personnes ayant des allergies connues au nickel, de porter des gants de protection.

Réaffûtage :

Le réaffûtage à sec ou humide peut produire des poussières potentielles qui peuvent irriter la peau, les yeux, le nez, la gorge et provoquer des dommages ou des maladies. Pour éviter ces dangers, il faut respecter les précautions de sécurité et porter les EPI (Équipement de Protection Individuelle) adaptés.

Déchets et recyclage :

Les plaquettes utilisées peuvent être recyclées. Les plaquettes doivent être séparées des autres déchets métalliques (acier, aluminium, cuivre). Tous les emballages sont entièrement recyclables.

Porte-outils revêtus Nickel

Les porte-outils de Seco ne sont pas concernés par les exigences suivantes néanmoins, Seco fait la déclaration suivante :

Ces produits sont conformes aux exigences RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) et ELV (End of Life Vehicles) requises.

Les produits ne contiennent pas de mercure, ni de plomb, ni de chrome hexavalent, ni de cadmium, ni de CFC, ni de HCFC, retardataire de flamme ou solvants en concentration, qui excèdent les spécifications légales autorisées.

Les plaquettes contiennent du nickel et la peau peut en être imprégnée par contact. Les plaquettes contiennent plus de nickel que mentionné dans la norme SS-EN 1811. La méthode des tests de référence pour le dépôt du nickel s'entend si un contact prolongé et direct sur la peau a lieu.

Ces normes sont destinées à des produits qui sont en contact direct et prolongé avec la peau et ne sont donc pas directement applicable aux plaquettes. Lors de la manipulation des plaquettes il est recommandé aux personnes ayant des allergies connues au nickel, de porter des gants de protection.

Déchets et recyclage :

Les porte-outils usagés peuvent être jetés avec les déchets aciers ordinaires (copeaux et débris d'acier triés). Tous les emballages sont entièrement recyclables.

Éléments d'alliage intentionnellement ajoutés

Nuance	Carbure cémenté											Revêtement						
	W	Ti	Ta	Nb	Co	Cr	Ni	Mo	C	N	Ru	Ti	Al	C	N	O	Si	Nb
CP20	■				■				■			■			■			
CP200	■				■	■			■			■			■			
CP300	■	■	■	■	■				■			■			■			
CP500	■				■	■			■			■			■			
CP600	■				■	■			■			■			■			
C15M	■	■	■	■	■				■	■								
CF	■				■				■									
CM	■				■				■									
DP2000	■				■				■			■			■		■	
DP3000	■	■	■	■	■				■			■		■		■		
DS2050	■				■	■			■			■			■			■
DS4050	■				■	■			■			■			■			■
F15M	■				■				■			■			■			
F25M	■	■	■	■	■				■			■			■			
F30M	■				■				■			■			■			
F40M	■				■	■			■			■			■			
HX	■		■		■				■			■			■			
H02	■		■		■				■			■			■			
H15	■				■				■			■			■			
H25	■				■				■			■			■			
KX	■				■				■			■			■			
MH1000	■				■				■			■			■			
MK1500	■				■				■			■			■			
MK2050	■		■		■				■			■		■		■		■
MM4500	■				■				■			■			■			
MP1501	■		■	■	■				■			■			■			
MP2050	■				■				■			■			■			
MP2501	■		■	■	■				■			■			■			
MP3000	■				■				■			■			■			
MP3501	■		■	■	■				■			■			■			
MS2500	■		■	■	■				■			■			■			
MS2050	■				■				■			■			■			■
RX1500	■				■		■	■	■			■			■			
RX2000	■		■		■				■			■			■			
RM2020	■				■				■			■			■			
RM2090	■				■				■			■			■			
RN2010	■				■				■			■			■			
RS2090	■				■				■			■			■			
T350M	■		■	■	■				■			■			■			
T25M	■		■	■	■				■			■			■			
TGH1050	■				■				■			■			■			
TGK1500	■		■		■				■			■			■			
TGP25	■	■	■	■	■				■			■			■			
TGP35	■		■	■	■				■			■			■			
TGP45	■		■	■	■				■			■			■			
TGS2050	■				■				■			■			■			
TH1000	■				■				■			■			■			
TH1500	■				■				■			■			■			
TK0501	■				■				■			■			■			
TK1501	■		■		■				■			■			■			
TM1501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TM2000	■	■	■	■	■				■			■			■			
TM2501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TM3501	■				■				■			■			■			
TM4000	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP0501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP1020	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP1030	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP1501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP25	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP200	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP2501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP3501	■	■	■	■	■				■			■			■			
TP40	■		■	■	■				■			■			■			
TS2000	■				■				■			■			■			
TS2050	■				■				■			■			■			
TS2500	■		■		■				■			■			■			
TTP2050	■				■				■			■			■			
T250D	■				■				■			■			■			
T400D	■				■				■			■			■			
T100R	■		■		■				■			■			■			
T60M	■	■	■	■	■				■			■			■			
883	■		■		■				■			■			■			
890	■				■	■			■			■			■			

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Aciers, aciers inoxydables ferritiques et martensitiques.

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
P1	Aciers de bonne usinabilité hors aciers inox.	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$	1500	0,14
P2	Aciers ferritiques faiblement alliés, $C < 0,25\%wt$ Alliage faible pour les aciers de construction généraux	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$	1600	0,23
P3	Aciers ferritiques & perlites, $C < 0,25\%wt$ pour les aciers de construction généraux Aciers cémentés	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$	1800	0,14
P4	Aciers de construction, faiblement alliés, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Aciers trempés et revenus faiblement alliés	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P5	Aciers de construction, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Aciers trempés et revenus	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2020	0,18
P6	Aciers ferritiques faiblement alliés, $C > 0,67\%wt$ Aciers à roulement et à ressort, faiblement alliés	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17
P7	Aciers ferritiques, $C > 0,67\%wt$ Aciers à roulement et à ressort, faiblement alliés	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$	2160	0,17
P8	Acier pour outils Aciers grande vitesse (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2400	0,20
P11	Aciers inoxydables ferritiques & martensitiques	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P12	Aciers maraging et inoxydables traités par précipitation	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17

Aciers de bonne usinabilité, de décolletage, duplex et inox

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
M1	Aciers inoxydables austénitiques faciles.		X 10 CrNi 18 9	1700	0,14
M2	Aciers inoxydables austénitiques faiblement alliés		X 5 CrNiS 18 10	1920	0,18
M3	Aciers inoxydables austénitiques, moyennement alliés		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	Aciers inoxydables austénitiques & duplex fortement alliés		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	Aciers inoxydables austénitiques et duplex très difficiles & fortement alliés.		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

Fontes

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
K1	Fontes grises (GCI)		EN-GJL-250	930	0,32
K2	Fers à graphite compacté (CGI)		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	Fonte malléable (MCI)		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	Fonte nodulaire (SGI)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Fonte austénitique et bainitique (ADI)		EN-GJS-1000-5	0	
K6	Fontes lamellaires austénitiques		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0	
K7	Fontes nodulaire austénitiques		EN-GJSA-XNiMn23-4	0	

Métaux non-ferreux

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
N1	Alliages d'aluminium, Si < 9%		AW-7075	0	
N2	Alliages d'aluminium, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%	0	
N3	Alliages d'aluminium, Si > 16%		AlSi17Cu5	0	
N11	Alliages de cuivre		CW614N	740	0,26

Superalliages et titane

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
S1	Superalliages à base de fer		Discalloy	0	
S2	Superalliages à base de Cobalt		Stellite 21	0	
S3	Superalliages à base de Nickel		Inconel 718	2530	0,21
S11	Titane, faiblement allié, (α)		Ti	0	
S12	Titane, moyennement allié, ($\alpha+\beta$)		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Titane, fortement allié, (près de β et β)		Ti10V2Fe3Al	0	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Matériaux durs

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
H3	Aciers cémentés	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	Aciers trempés & revenus	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	Aciers trempés & revenus Aciers à roulement	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	Acier à outils Aciers grande vitesse (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	Aciers inoxydables martensitiques.	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	Aciers inoxydable martensitiques à durcissement par précipitation	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1450 \text{ N/mm}^2$	2410	0,17
H21	Aciers au manganèse	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC	0	
H31	Fonte blanche	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC	0	

Autres matériaux difficiles

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
PM1	Aciers faiblement alliés pour les matériaux PM		F-0008 Fe-0.7C	0	
PM2	Alliages moyen pour les matériaux PM		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C	0	
PM3	Aciers fortement alliés pour les matériaux PM Les matériaux de siège de soupape d'échappement, etc.			0	
HF1	Alliage à revêtement dur Alliages à base de fer soudés ou plasma déposé			0	
HF2	Alliage à revêtement dur Alliages à base de cobalt ou nickel soudés ou plasma déposé			0	
CC1	Carbure de tungstène fritté		G50	0	

Plastiques & Composites

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
TS1	Les polymères thermodurcissables		Urea formaldéhyde (UF)	0	
TS2	Composites en fibres de carbone thermodurcissables		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...	0	
TS3	Composites en fibres de verre thermodurcissables		Epoxy - HX...(42..)/verre E (7781...)...	0	
TS4	Composites de fibres d'aramide thermodurcissables		Kevlar 49	0	
TP1	Les polymères thermoplastiques		Polycarbonate (PC)	0	
TP2	Composites en fibres de carbone thermoplastiques		PPS/PEEK - T300..	0	
TP3	Composites en fibres de verre thermoplastiques		PPS/PEEK - verre E ou verre A...	0	
TP4	Composites en fibres d'aramide thermoplastiques			0	

Graphite

SMG	Description	Propriétés	DIN	$k_{c1.1}$	m_c
GR1	Graphite		R 8500	0	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P1	11 SMn 30	1,0715	1,0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1,0718	1,0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1,0721	1,0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1,0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
	15 SMn 13	1,0725	1,0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1,0726	1,0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1,0727	1,0727	46 S 20	46 S 20	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1,0037	1,0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C		1311
P2	S235JRG2	1,0038	1,0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1,0144	1,0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1,0301	1,0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
			1,0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170
	C22	1,0402	1,0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200
	S355JR	1,0570	1,0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
	C 15R	1,1141	1,1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170
			1,1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
			1,2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
	16 Mo 3	1,5415	1,5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
P3			1,5423	16 Mo 5		1503/245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1,5752	1,5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1,5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1,6587	1,6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1,7139	1,7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1,7147	1,7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1,7149	1,7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1,7335	1,7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
			1,7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
10 CrMo 9 10	1,7380	1,7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890	
P4	C35		1,0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1,0503	1,0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1,0511	C 40	60 C 40	080 M 40		S 40 C		
	E 360	1,0070	1,0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1,0601	1,0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
			1,1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1,1165	1,1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	C 35E	1,1181	1,1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1,1191	1,1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1,1221	1,1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
P5			1,1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1,7100	1,0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1,2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4			T51620
			1,2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
			1,2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1,5121	46 MnSi 4						
			1,5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35			SNC 236	
			1,5736	36 NiCr 10	35 NC 11			35 NiCr 9	SNC 631 (H)	
	36 CrNiMo 4		1,6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1,6582	1,6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
34 Cr 4	1,7033	1,7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320	
41 Cr 4	1,7035	1,7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400	
25 CrMo 4	1,7218	1,7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300	
42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
		1,7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240		
50 CrV 4	1,8159	1,8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500	
41 CrAlMo 7 10	1,8509	1,8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065	
C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
		1,1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3			
		1,1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2			

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Divers Marques	Condition	Structure
	1213				Recuit	
	12 L 13				Recuit	
	1108				Recuit	
	11 L 08				Recuit	
					Recuit	
	1140	40			Recuit	
	1146				Recuit	
	1215				Recuit	
	12 L 14				Recuit	
		16D			Recuit	
	A573 Nuance 58	18kp	11 378		Recuit	
	A573 Nuance 70	St14kP	11 448		Recuit	
	1010	10			Recuit	
F.1110	1015	15			Recuit	
	1020, 1023	20	12 024		Recuit	
		17G1S	11 523		Recuit	
F.1511	1015	15			Recuit	
F.1120	1025	25			Recuit	
					Recuit	
	A204 Nuance A		15 020		Recuit	
	4520				Recuit	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		Recuit	
	4320		16 220		Recuit	
					Recuit	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		Recuit	
		18HG			Recuit	
	5120	20KH	14 221		Recuit	
	5120 H	20KH			Recuit	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		Recuit	
	A387 Nuance 12 Cl. 2				Recuit	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		Recuit	
F.1130	1035	35	12 040		Recuit	
F.5110	1045	45	12 050		Recuit	
	1040	40	12 041		Recuit	
F.1150	1055	55			Recuit	
	1060	60	12 061		Recuit	
	1039	40G			Recuit	
	1330	30G2			Recuit	
F.1135	1035	35			Recuit	
F.1140	1045	45	12 050		Recuit	
F.1150	1064	60			Recuit	
	1060	60			Recuit	
F.144	9255	55S2			Recuit	
F.1250	4135	35KHM			Recuit	
F.5241	S1	5KHV2S			Recuit	
	L6	5KHNV			Recuit	
	5045				Recuit	
	3135				Trempé & revenu	
	3435				Recuit	
	9840				Trempé & revenu	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		Recuit	
	5132	35KH			Trempé & revenu	
	5140	40H	14 140		Trempé & revenu	
F.1251	4130	20KHM	15 130		Trempé & revenu	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Recuit	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Trempé & revenu	
					Trempé & revenu	
F.143	6150	50KHFA	15 260		Trempé & revenu	
F.1740	A355 Cl. A				Recuit	
F.5103	1070	70			Recuit	
F.5117	1095				Recuit	
F.5118	W1	U10A			Recuit	
		U10			Recuit	
	W1	U13			Recuit	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
P7	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
P8	X 210 Cr 12	1,2080	1,2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403	
			1,2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811	
	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
			1,2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810	
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU			2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02			HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42		HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
HS 18-1-2-5	1,3255	1,3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCW 18-05-04-01	BT 4		HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004	
HS 6-5-2	1,3343	1,3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2		HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302	
HS 2-9-2	1,3348	1,3348	S 2-9-2	Z 100 DCWW 09-04-02-02			HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307	
HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1		HS 18-0-1	SKH 2		T12001	
P11	X 6 Cr 13	1,4000	1,4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008	
	X 12 Cr 13	1,4006	1,4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000	
	X 6 Cr 17	1,4016	1,4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000	
	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 39 Cr 13	1,4031	1,4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280	
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
	X 3 CrNiMo 13 3	1,4313	1,4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13 4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500	
	X 18 CrNi 28	1,4749	1,4749	X 18 CrNi 28	Z 18 C 25					2322	S44600
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1,4534	1,4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2							S13800
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S15500
	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNU Nb 16.4 M						S15500	
P12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500	
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400	
	X 5 CrNiCuNb 17 4	1,4548	1,4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630		S17400	
	X 7 CrNiAl 17 7	1,4564	1,4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1,6356	1,6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMo 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1,6359	1,6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890	
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1,6359	1,6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890	
	X 10 CrNiS 18 9	1,4305	1,4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300	
M2	X 2 CrNi 19 11	1,4306	1,4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 CrNi 18 11	SUS 304 L	2352	S30403	
	X 5 CrNi 18 10	1,4301	1,4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400	
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1,4401	1,4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600	
	X 6 CrNiNb 18 10	1,4550	1,4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700	
	X 9 CrNi 18 8	1,4310	1,4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100	
	X 12 CrNi 18 8	1,4300	1,4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200	
	X 2 CrNiMo 18 14 3	1,4435	1,4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603	
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1,4429	1,4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653	
	X 2 CrNiN 18 10	1,4311	1,4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453	
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1,4466	1,4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700	
M3	X 9 CrNiSiN 21 11 2	1,4835	1,4893	X 9 CrNiSiN 21 11 2		310 S 31			2368	S30815	
	X 12 CrNi 25 21	1,4335	1,4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008	
	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1,4462	1,4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803	
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1,4424	1,4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03				2376	S31500	
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1,4539	1,4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904	
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1,4460	1,4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900	
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1,4547	1,4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254	
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1,4652	1,4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654	
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1,4876	1,4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800	
X 2 CrNiMoN 25 7 4	1,4410	1,4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750		

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Divers Marques	Condition	Structure
F.520L	L2	11KHF			Recuit	
F.5220	O1	9KHVG			Recuit	
	O2	9G2F			Recuit	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Recuit	
F.5212	D3	KH12			Recuit	
	H11	4KH5MFS			Recuit	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Recuit	
F.5227	A2	9KH5VF			Recuit	
	H10	3KH3M3F			Recuit	
F.5213		KH12			Recuit	
		KH12MF			Recuit	
F.520.S	L6	5KHNM			Recuit	
F.5613	M35	R6M5K5			Recuit	
	M42	R2AM9K5			Recuit	
	T4	R18K5F2			Recuit	
F.5603	M2	R6M5			Recuit	
	M7				Recuit	
	T1	R18			Recuit	
	403	08KH13			Recuit	Ferritique
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13			Recuit	Martensitique
F.3113	430	12KH17			Recuit	Ferritique
F.5261	420	20KH13	17 022		Recuit	Martensitique
F.3404	420	40KH13			Recuit	Martensitique
	440 A				Recuit	Martensitique
	440 B	95KH18			Recuit	Martensitique
	440 C	95KH18			Recuit	Martensitique
	A182 F6NM			F6NM	Recuit	Martensitique
	446	15KH28			Recuit	Ferritique
	XM-13			PH 13-8 Mo	Solution recuite	Austénitique
	XM-12			15-5 PH	H1150	Martensitique
	XM-12			15-5 PH	Solution recuite	Martensitique
	XM-12			15-5 PH	H1025	Martensitique
	SAE 630			17-4 PH	H1150	Martensitique
	630			17-4 PH	Solution recuite	Martensitique
	631	09KH17N7YU1		17-7 PH	Solution recuite	Austénitique/Ferritique
	AMS 6515			Maragin 350	Solution recuite	Martensitique
	AMS 6521			Maragin 300	Solution recuite	Martensitique
	AMS 6514			Maragin 300, Vascomax C300	Solution recuite	Martensitique
	AMS 6512			Maragin 250	Solution recuite	Martensitique
	AMS 6512			Maragin 250, Vascomax C250	Solution recuite	Martensitique
F.3508	303	12KH19N9			Recuit	Austénitique
F.3504	304 L	03KH18N11			Recuit	Austénitique
F.3504	304	08KH18N10	17 240		Recuit	Austénitique
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		Recuit	Austénitique
F.3524	347	08KH18N12B			Recuit	Austénitique
F.3517	301	07KH16N6			Recuit	Austénitique
	302	12KH18N9			Recuit	Austénitique
F.3533	316 L	03KH17N14M3	17 349		Recuit	Austénitique
	316 LN	03KH16N15M3			Recuit	Austénitique
F.3541	304 LN	03KH18N11			Recuit	Austénitique
	317	08KH17H15M3T			Recuit	Austénitique
				253 MA	Recuit	Austénitique
	310 S	12KH25N20			Recuit	Austénitique
	329 LN			SAF 2205	Recuit	Duplex
				3RE60	Recuit	Duplex
	904L				Recuit	Super austénite
	329				Recuit	Duplex
	660			A286	Solution recuite	Austénitique
				254 SMO	Recuit	Super austénite
				654 SMO	Recuit	Super austénite
				Alliage 800	Recuit	Austénitique
	F 53			SAF 2507	Recuit	Super duplex

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
K1	EN-GJL-150	0,6150	0,6150	GG-15	F1 15 D	Nuance 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601	
	EN-GJL-200	0,6200	0,6200	GG-20	F1 20 D	Nuance 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101	
	EN-GJL-250	0,6250	0,6250	GG-25	F1 25 D	Nuance 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401	
	EN-GJL-350	0,6350	0,6350	GG-35	F1 35 D	Nuance 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19		
K2	EN-GJV-300			GJV-300							
	EN-GJV-350			GJV-350							
	EN-GJV-400			GJV-400							
	EN-GJV-450			GJV-450							
	EN-GJV-500			GJV-500							
K3	EN-GJMB-550-4	0,8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130	
K4	EN-GJS-350-22	0,7033	0,7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Nuance 350/22		FCD 350-22L	07 17-15		
	EN-GJS-400-15	0,7040	0,7040	GGG-40	FGS 400-12	Nuance 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800	
	EN-GJS-400-18	0,7043	0,7043	GGG-40.3	FGS 370-17	Nuance 370/17	GSO 42/17		07 17 -12	F32800	
	EN-GJS-500-7	0,7050	0,7050	GGG-50	FGS 500-7	Nuance 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800	
	EN-GJS-600-3	0,7060	0,7060	GGG-60	FGS 600-3	Nuance 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100	
EN-GJS-700-2	0,7070	0,7070	GGG-70	FGS 700-2	Nuance 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800		
K5	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI Nuance 5	
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI Nuance 2	
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI Nuance 3	
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI Nuance 4	
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0,6660	0,6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Nuance F2			05 23-00	F41002	
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0,6676	0,6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Nuance F3				F41004	
K7	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0,6655	0,6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Nuance F1				F41000	
	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0,7652	0,7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Nuance S6			07 72-00		
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0,7660	0,7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Nuance S2				F43000	
	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0,7673	0,7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Nuance S2M				F43010	
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0,7676	0,7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Nuance S3				F43003	
N1	EN-GJSA-XNi 35	0,7683	0,7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006	
	AW-1050A	Al99.5	3,0255	Al99.5	A-5/1050A	1B	(A1050)		4007	AA1050A	
	AW-2011	AlCuBiPb	3,1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011	
	AW-2014	AlCuSiMn	3,1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014	
	AW-5005	AlMg1	3,3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3,3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060	
	AW-6063	AlMgSi0.7	3,3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005	
	AW-3103	AlMn1	3,0515	AlMn1		N3			4054	AA3103	
	AW-3003	AlMn1Cu	3,0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003	
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3,4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020	
	AW-7075		3,4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96			A7075	AA7075	
	AC-42000		3,2341	G-ALSi5Mg	A-S7G	LM25	3599		AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3,2161	G-ALSi8Cu3						4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3,5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121					M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3,5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)						
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3,5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE					M12330
	N2	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3,2381	G-ALSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
		AC-44200	AlSi12	3,2382	GD-ALSi12						
AW-6082		AlMgSi1	3,2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082	
N3				AlSi17Cu5				ADC14			
	CC331G		2,0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
	CC333G		2,0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
N11			2,0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
				CuNi10Zn45							
			2,0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300	
	CW352H		2,1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700	
	CC480K		2,1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700	
			2,1087	CuSn10Zn					5458	C90500	
	CW452K	CuSn6	2,1020	CuSn6	CuSn6	PB103	C5191		5428	C51900	
	CW502L	CuZn15	2,0240	CuZn15	CuZn15	CZ102	C2300		5112	C23000	
	CW706R	CuZn28Sn1	2,0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300	
	CW508L	CuZn37	2,0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200	
	CW717R	CuZn38Sn1	2,0530	CuZn38Sn1						C46400	
	CW614N	CuZn39Pb3	2,0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500	
	CW612N	CuZn40Pb2	2,0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800	
	CW622N	CuZn44Pb2	2,0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700	

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taroudage

Annexes

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Divers Marques	Condition	Structure
	A48 25 B	Sc 15	422 415			Fontes grises (GCI)
	A48 30 B	Sc 20	422 420			Fontes grises (GCI)
	A48 35 B	Sc 25	422 425			Fontes grises (GCI)
	A48 50 B	Sc 35				Fontes grises (GCI)
	G 3500					Fontes grises (GCI)
	Nuance 350					Fontes vermiculaires (CGI)
	Nuance 400					Fontes vermiculaires (CGI)
	Nuance 400-15					Fontes vermiculaires (CGI)
	Nuance 450					Fontes vermiculaires (CGI)
	Nuance 500					Fontes vermiculaires (CGI)
	A220 60004				Trempe	Fonte malléable (MCI)
						Fonte nodulaire (SGI)
FGE 38-17	60-40-18	Vc 42-12	422 304			Fonte nodulaire (MCI)
	60-40-18	Vc 42-12				Fonte nodulaire (SGI)
FGE 50-7	A536, 80-55-06	Vc 50-2	422 305			Fonte nodulaire (MCI)
FGE 60-2	A476, 80-60-03	Vc 60-2	422 306			Fonte nodulaire (SGI)
FGE 70-2	A536, 100-70-03	Vc 70-2				Fonte nodulaire (SGI)
	1600/1300/-					Fonte austénitique et bainitique (ADI)
	1050/700/7					Fonte austénitique et bainitique (ADI)
	1200/850/4					Fonte austénitique et bainitique (ADI)
	1400/1100/1					Fonte austénitique et bainitique (ADI)
	850/550/10					Fonte austénitique et bainitique (ADI)
	A436 Type 2			Ni-Resist 2		Fontes lamellaires austénitiques
	A436 Type 3			Ni-Resist 3		Fontes lamellaires austénitiques
	A436 Type 1			Ni-Resist 1 Nodumag		Fontes lamellaires austénitiques Fonte nodulaire austénitique.
	A436 Type D-2			Ni-Resist D-2		Fonte nodulaire austénitique.
	A439 Type D-2M			Ni-Resist D-2M		Fonte nodulaire austénitique.
	A436 Type D-3			Ni-Resist D-3		Fonte nodulaire austénitique.
	A439 Type D-5			Ni-Resist D-5		Fonte nodulaire austénitique.
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442					
	B85					
	A413.2					
	B390.0					
	CA952	BrA9ZH3L				
	CA955	BrA10ZH4N4L				
	CA937					
		BrOF6.5-0.15				
		L90				
		LOMsh70-1-0.05				
		LO60-1				
		LAMsh77-2-0.05				

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
S3	NiMo30		2,4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2,4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2,4668							N07718
			2,4669							N07750
	NiCr20TiAl		2,4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
		2,4654								N07001
S11			3,7024							R54620
S12										R56320
S13	TAI6V4		3,7164							R56400
H3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
H5	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1,1248	1,1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1,2550		60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU		
	55 Cr 3	1,7176	1,7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H7			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
H8	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1,2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU			2310
		1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02			HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42		HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1		HS 18-0-1	SKH 2		T12001
H11	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
H12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1,4568	1,4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1,4574	1,4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1,6359	1,6359	X 2 NiCoMo 18 8 5						K92890
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1,6358	1,6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1,6356	1,6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
H21	X 120 Mn 12	1,3401	1,3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183	
H31	EN-GJN-HV520	0,9620	0,9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Nuance 2 A			05 12 -00	F45001
	EN-GJN-HV550	0,9625	0,9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Nuance 2 B			05 13 -00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0,9630	0,9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Nuance 2 C, D, E			04 57-00	F45003

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Divers Marques	Condition	Structure
				Discalloy	Traités par précipitation	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		KHN65MV		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	Solution recuite	
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	Commercialement pur	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	Recuit	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Recuit	Ti (α+β)
	AMS 4920, Nuance 5	VT6		Ti 6Al-4V	Recuit	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	Recuit	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2	14 220		Aciers cémentés	
F.5103	1070	70			Trempé & revenu	
F.5107	1078, 1080	75			Trempé & revenu	
F.5117	1095				Trempé & revenu	
F.5118	W1	U10A			Trempé & revenu	
	S1	5KHV2SF			Trempé & revenu	
	5155				Trempé & revenu	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Trempé & revenu	
F.520L	L2	11KHF			Trempé & revenu	
F.5220	O1	9KHVG			Trempé & revenu	
	O2	9G2F			Trempé & revenu	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Trempé & revenu	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Trempé & revenu	
F.5227	A2	9KH5VF			Trempé & revenu	
F.5211	D2	KH12MF			Trempé & revenu	
F.5213		KH12			Trempé & revenu	
		KH12MF			Trempé & revenu	
F.520.S	L6	5KHNM			Trempé & revenu	
F.5613	M35	R6M5K5			Trempé & revenu	
	M42	R2AM9K5			Trempé & revenu	
	T1	R18			Trempé & revenu	
F.5261	420	20KH13	17 022		Trempé & revenu	Martensitique
	440 A				Trempé & revenu	Martensitique
	440 B	95KH18			Trempé & revenu	Martensitique
	440 C	95KH18			Trempé & revenu	Martensitique
	XM-12			15-5-PH	H900	Martensitique
	SAE 630			17-4-PH	H1025	Martensitique
	SAE 630			17-4-PH	H900	Martensitique
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7-PH	TH1050	Martensitique
	632			PH 15-7 Mo	TH1050	Martensitique
	660			A286	Traités par précipitation	Austénitique
	AMS 6512			Maragin 250	Traités par précipitation	Martensitique
	AMS 6521			Maragin 300	Traités par précipitation	Martensitique
	AMS 6521			Maragin 300	Traités par précipitation	Martensitique
	AMS 6515			Maragin 350	Traités par précipitation	Martensitique
	A128 Nuance A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC)			Ni-Hard 2		Fontes blanches
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Fontes blanches
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Fontes blanches

Filetage au tour

MDT

Mini-Shaft™

Filetage

Taraudage

Annexes

Ce document est publié suivant les informations fournies par Seco Tools et ses éditeurs, visant à présenter une orientation générale pour l'enlèvement de matière et ses techniques associées. Si une assistance est nécessaire pour certaines applications spécifiques, un expert peut être sollicité. Les informations sont fournies "telles quelles"; Seco Tools et ses rédacteurs déclinent toutes responsabilités, explicites ou implicites, sans limitation de garantie de qualité, d'adéquation à un usage particulier, ou d'absence de non-contrefaçon. En aucun cas, Seco Tools ou ses éditeurs ne seront soumis à des préjudices directs, indirects, spécifiques ou autres pour toute utilisation de l'information, même si Seco Tools et ses éditeurs sont informés de la possibilité de tels dommages. Les informations fournies dans ce document ne sont que des indications. Les prix réels, les spécifications et les descriptions de produits sont finalisés au moment de la vente et peuvent varier selon la localité. Les informations fournies ici sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

secotools.com
ST20246798 FR
© Seco Tools AB, 2024.
Tous droits réservés.

Les spécifications techniques sont
susceptibles de changer sans préavis.

