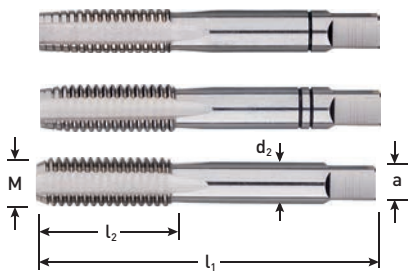


# Outils de filetage et réparation de filetage





**Exécution:** Jeux de tarauds à main HSS, DIN 352, filetage métrique [M].  
Jeux de 3 pièces comprenant un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	36	8	2,8	2,1	1	300.0200	<b>25,78</b>
3	0,5	40	11	3,5	2,7	1	300.0300	<b>10,04</b>
3,5	0,6	45	13	4,0	3,0	1	300.0350	<b>23,14</b>
4	0,7	45	13	4,5	3,4	1	300.0400	<b>10,74</b>
4,5	0,75	50	16	6,0	4,9	1	300.0450	<b>22,21</b>
5	0,8	50	16	6,0	4,9	1	300.0500	<b>11,47</b>
6	1,0	50	19	6,0	4,9	1	300.0600	<b>11,47</b>
7	1,0	50	19	6,0	4,9	1	300.0700	<b>26,51</b>
8	1,25	56	22	6,0	4,9	1	300.0800	<b>15,05</b>
9	1,25	63	22	7,0	5,5	1	300.0900	<b>37,03</b>
10	1,5	70	24	7,0	5,5	1	300.1000	<b>18,27</b>
11	1,5	70	24	8,0	6,2	1	300.1100	<b>47,24</b>
12	1,75	75	29	9,0	7,0	1	300.1200	<b>22,92</b>
14	2,0	80	30	11,0	9,0	1	300.1400	<b>28,30</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
16	2,0	80	32	12,0	9,0	1	300.1600	<b>36,52</b>
18	2,5	95	40	14,0	11,0	1	300.1800	<b>50,49</b>
20	2,5	95	40	16,0	12,0	1	300.2000	<b>54,09</b>
22	2,5	100	40	18,0	14,5	1	300.2200	<b>73,04</b>
24	3,0	110	50	18,0	14,5	1	300.2400	<b>85,97</b>
27	3,0	110	50	20,0	16,0	1	300.2700	<b>200,11</b>
30	3,5	125	56	22,0	18,0	1	300.3000	<b>260,74</b>
33	3,5	125	56	25,0	20,0	1	300.3300	<b>346,51</b>
36	4,0	150	63	28,0	22,0	1	300.3600	<b>399,03</b>
39	4,0	150	63	32,0	24,0	1	300.3900	<b>515,42</b>
42	4,5	150	63	32,0	24,0	1	300.4200	<b>582,26</b>
45	4,5	160	70	36,0	29,0	1	300.4500	<b>706,61</b>
48	5,0	180	75	36,0	29,0	1	300.4800	<b>997,59</b>
52	5,0	180	75	40,0	32,0	1	300.5200	<b>997,59</b>

**Jeu de tarauds à main, métrique [M], dans cassette en ABS**



**Exécution:** Jeux de tarauds à main HSS, DIN 352, filetage métrique [M].  
Chaque taille de taraud est un ensemble de 3 pièces comprenant un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.

Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€/UD
21 pcs (7x3) - jeu de tarauds à main	300	1x Jeu de tarauds à main M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 et M12	1	900.2000	<b>134,01</b>

**Jeu de tarauds à main et forets HSS, métrique [M], dans cassette en ABS**



**Exécution:** Jeux de tarauds à main HSS, DIN 352, filetage métrique [M] avec forets HSS pour avant-trou correspondants.  
Chaque taille de taraud est un ensemble de 3 pièces comprenant un ébaucheur, un intermédiaire et un finisseur.

Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€/UD
28 pcs - jeu de tarauds et forets avant-trous	300	1x Jeu de tarauds à main M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 et M12	1	900.2002K	<b>160,33</b>
	101	1x foret avant-trous ø2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 et 10.2			

**Jeu de tarauds à main et filières, métrique [M], dans coffret en plastique**



Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
29 pcs - jeu de tarauds à main et filières	1x tarauds (3 pcs/jeu) M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x filière M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x porte-tarauds à cliquet, No. 1 1x porte-filière, ø25x9 1x tourne à gauche expansible, taille 1½ 1x jauge à filet (métrique) 1x tourne vis	1	900.2010K	<b>215,12</b>
45 pcs - jeu de tarauds à main, forets et filières	1x tarauds (3 pcs/jeu) M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x filières M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x foret ø2.5 - ø3.3 - ø4.2 - ø5.0 - ø6.8 - ø8.5 - ø10.2mm 1x porte-filière, ø20x5, ø20x7, ø25x9, ø30x11 et ø38x14 1x tourne à gauche expansible, taille 1 et 2 1x jauge de filet (métrique) 1x porte-tarauds à cliquet, taille 1 1x tourne vis	1	900.2020K	<b>254,65</b>
55 pcs - jeu de tarauds à main et filières	1x tarauds (3 pcs/jeu) M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20 1x filière M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20 1x tourne à gauche expansible, taille 1 et 3 1x porte-tarauds à cliquet, taille 1 et 2 1x porte-filières ø20x5, ø20x7, ø25x9, ø30x11, ø38x14, ø45x18 1x jauge de filet (métrique) 1x tourne vis	1	900.2022K	<b>589,68</b>

**Jeu de filetage, métrique [M], dans coffret en plastique**

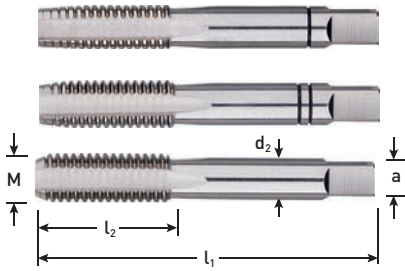


Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
26 pcs - jeu de tarauds à main et filières	1x tarauds (3 pcs/jeu) M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x filière M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x foret ø2.5 - ø3.3 - ø4.2 - ø5.0 - ø6.8 - ø8.5 - ø10.2mm 1x porte-tarauds à cliquet, taille 1 1x porte-filière, ø25x9 1x tourne à gauche expansible, taille 2 1x jauge à filet (métrique) 1x tourne vis	1	900.2026	<b>170,84</b>

**301**

**Jeu de tarauds à main HSS-E, métrique [M]**

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS-E, selon DIN 352, filetage métrique, jeu de 3 pièces.



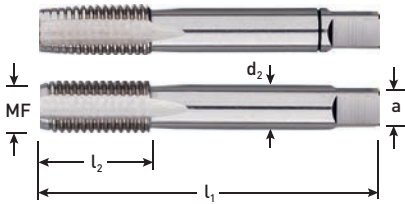
M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	40	11	3,5	2,7	1	301.0300	<b>28,94</b>
4	0,7	45	13	4,5	3,4	1	301.0400	<b>31,07</b>
5	0,8	50	16	6,0	4,9	1	301.0500	<b>31,07</b>
6	1,0	50	19	6,0	4,9	1	301.0600	<b>33,22</b>
8	1,25	56	22	6,0	4,9	1	301.0800	<b>37,50</b>
10	1,5	70	24	7,0	5,5	1	301.1000	<b>52,51</b>
12	1,75	75	29	9,0	7,0	1	301.1200	<b>63,22</b>
14	2,0	80	30	11,0	9,0	1	301.1400	<b>89,99</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
16	2,0	80	32	12,0	9,0	1	301.1600	<b>132,86</b>
18	2,5	95	40	14,0	11,0	1	301.1800	<b>152,41</b>
20	2,5	95	40	16,0	12,0	1	301.2000	<b>165,71</b>
22	2,5	100	40	18,0	14,5	1	301.2200	<b>213,26</b>
24	3,0	110	50	18,0	14,5	1	301.2400	<b>285,46</b>
27	3,0	110	50	20,0	16,0	1	301.2700	<b>507,94</b>
30	3,5	125	56	22,0	18,0	1	301.3000	<b>587,55</b>

**305**

**Jeu de tarauds à main HSS, métrique fin [MF]**

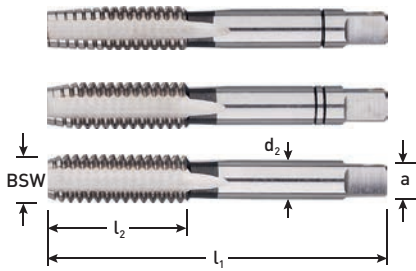
**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 2181, filetage métrique fin, jeux de 2 pièces.



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
3	0,35	40	9	3,5	2,7	1	305.0303	<b>32,28</b>
4	0,35	45	10	4,5	3,4	1	305.0403	<b>32,28</b>
4	0,5	45	10	4,5	3,4	1	305.0405	<b>33,64</b>
5	0,5	50	12	6,0	4,9	1	305.0505	<b>32,28</b>
6	0,5	50	14	6,0	4,9	1	305.0605	<b>32,28</b>
6	0,75	50	14	6,0	4,9	1	305.0607	<b>30,27</b>
8	0,5	50	19	6,0	4,9	1	305.0805	<b>30,27</b>
8	0,75	50	19	6,0	4,9	1	305.0807	<b>26,41</b>
8	1,0	56	22	6,0	4,9	1	305.0810	<b>26,41</b>
10	0,75	63	20	7,0	5,5	1	305.1007	<b>32,28</b>
10	1,0	63	20	7,0	5,5	1	305.1010	<b>26,41</b>
10	1,25	70	24	7,0	5,5	1	305.1012	<b>29,34</b>
12	0,75	70	22	9,0	7,0	1	305.1207	<b>41,95</b>
12	1,0	70	22	9,0	7,0	1	305.1210	<b>38,15</b>
12	1,25	70	22	9,0	7,0	1	305.1212	<b>38,15</b>
12	1,5	70	22	9,0	7,0	1	305.1215	<b>35,21</b>
14	1,0	70	22	11,0	9,0	1	305.1410	<b>64,55</b>
14	1,25	70	22	11,0	9,0	1	305.1412	<b>44,27</b>

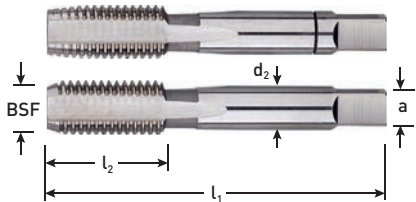
MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
14	1,5	70	22	11,0	9,0	1	305.1415	<b>38,15</b>
16	1,0	70	22	12,0	9,0	1	305.1610	<b>71,59</b>
16	1,5	70	22	12,0	9,0	1	305.1615	<b>46,95</b>
18	1,0	80	22	14,0	11,0	1	305.1810	<b>80,71</b>
18	1,5	80	22	14,0	11,0	1	305.1815	<b>53,35</b>
18	2,0	80	22	14,0	11,0	1	305.1820	<b>77,46</b>
20	1,0	80	22	16,0	12,0	1	305.2010	<b>97,42</b>
20	1,5	80	22	16,0	12,0	1	305.2015	<b>65,08</b>
20	2,0	80	22	16,0	12,0	1	305.2020	<b>97,42</b>
22	1,5	80	22	18,0	14,5	1	305.2215	<b>91,75</b>
22	2,0	80	22	18,0	14,5	1	305.2220	<b>100,92</b>
24	1,5	90	22	18,0	14,5	1	305.2415	<b>104,87</b>
24	2,0	90	22	18,0	14,5	1	305.2420	<b>134,96</b>
25	1,5	90	22	18,0	14,5	1	305.2515	<b>207,89</b>
27	1,5	90	22	20,0	16,0	1	305.2715	<b>199,51</b>
27	2,0	90	22	20,0	16,0	1	305.2720	<b>234,73</b>
30	1,5	90	22	22,0	18,0	1	305.3015	<b>275,80</b>
30	2,0	90	22	22,0	18,0	1	305.3020	<b>287,38</b>

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 352, filetage BSW (British Standard Whitworth), jeux de 3 pièces.



BSW	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
3/32	48	36	10	2,8	2,1	1	306.0002	<b>35,20</b>
1/8	40	40	12	3,5	2,7	1	306.0004	<b>32,55</b>
5/32	32	45	14	4,5	3,4	1	306.0006	<b>31,24</b>
3/16	24	50	18	6,0	4,9	1	306.0008	<b>31,24</b>
7/32	24	50	18	6,0	4,9	1	306.0010	<b>32,55</b>
1/4	20	50	19	6,0	4,9	1	306.0012	<b>32,55</b>
5/16	18	56	22	6,0	4,9	1	306.0014	<b>34,33</b>
3/8	16	70	24	7,0	5,5	1	306.0016	<b>40,37</b>
7/16	14	70	24	8,0	6,2	1	306.0018	<b>48,41</b>
1/2	12	75	29	9,0	7,0	1	306.0020	<b>58,08</b>
9/16	12	80	30	11,0	9,0	1	306.0022	<b>75,69</b>
5/8	11	80	32	12,0	9,0	1	306.0024	<b>86,27</b>
3/4	10	95	40	14,0	11,0	1	306.0026	<b>114,43</b>
7/8	9	100	40	18,0	14,5	1	306.0028	<b>160,50</b>
1	8	110	50	18,0	14,5	1	306.0030	<b>176,04</b>

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 2181, filetage BSF (British Standard Fine), jeux de 2 pièces.

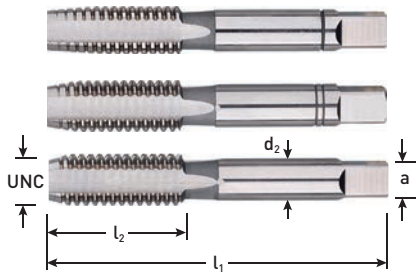


BSF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€/UD
3/16	32	50	14	6,0	4,9	1	306.1010	<b>26,31</b>
1/4	26	50	18	6,0	4,9	1	306.1014	<b>25,25</b>
5/16	22	56	22	6,0	4,9	1	306.1016	<b>27,74</b>
3/8	20	63	22	7,0	5,5	1	306.1018	<b>32,59</b>
7/16	18	63	22	8,0	6,2	1	306.1020	<b>39,12</b>
1/2	16	75	24	9,0	7,0	1	306.1022	<b>46,95</b>
9/16	15	80	28	11,0	9,0	1	306.1024	<b>61,17</b>
5/8	14	80	28	12,0	9,0	1	306.1026	<b>69,70</b>
3/4	12	95	32	14,0	11,0	1	306.1030	<b>92,46</b>
7/8	11	100	36	18,0	14,5	1	306.1034	<b>124,48</b>
1	10	110	40	18,0	14,5	1	306.1038	<b>142,25</b>

**307**

**Jeu de tarauds à main HSS, Unified National Coarse [UNC]**

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 352, filetage UNC (Unified National Coarse), jeux de 3 pièces.

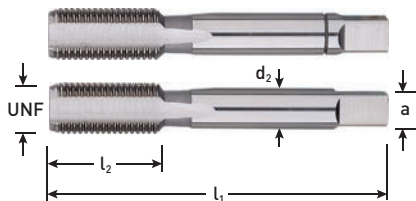


UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	20	50	19	6,0	4,9	1	307.0014	<b>31,56</b>
5/16	18	56	22	6,0	4,9	1	307.0016	<b>36,14</b>
3/8	16	70	24	7,0	5,5	1	307.0018	<b>40,76</b>
7/16	14	70	24	8,0	6,2	1	307.0020	<b>50,95</b>
1/2	13	75	29	9,0	7,0	1	307.0022	<b>58,69</b>
9/16	12	80	30	11,0	9,0	1	307.0024	<b>79,67</b>
5/8	11	80	32	12,0	9,0	1	307.0026	<b>90,79</b>
3/4	10	195	40	14,0	11,0	1	307.0028	<b>120,44</b>
7/8	9	100	40	18,0	14,5	1	307.0030	<b>155,59</b>
1	8	110	50	18,0	14,5	1	307.0032	<b>177,82</b>
1.1/4	7	132	56	22,0	18,0	1	307.0036	<b>306,75</b>

**308**

**Jeu de tarauds à main HSS, Unified National Fine [UNF]**

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 2181, filetage UNF (Unified National Fine), jeux de 2 pièces.

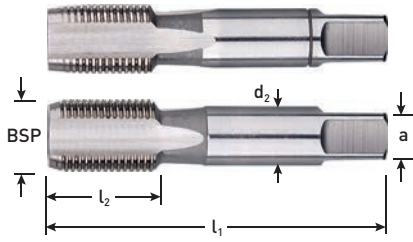


UNF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	28	50	18	6,0	4,9	1	308.0014	<b>21,92</b>
5/16	24	56	22	6,0	4,9	1	308.0016	<b>24,09</b>
3/8	24	63	22	7,0	5,5	1	308.0018	<b>27,18</b>
7/16	20	63	22	8,0	6,2	1	308.0020	<b>32,60</b>
1/2	20	75	24	9,0	7,0	1	308.0022	<b>40,76</b>
9/16	18	80	28	11,0	9,0	1	308.0024	<b>50,97</b>
5/8	18	80	28	12,0	9,0	1	308.0026	<b>60,52</b>
3/4	16	95	32	14,0	11,0	1	308.0028	<b>80,30</b>
7/8	14	100	36	18,0	14,5	1	308.0030	<b>103,73</b>
1	12	110	40	18,0	14,5	1	308.0032	<b>118,55</b>

**310**

**Jeu de tarauds à main HSS, British Standard Pipe [BSP] (Gaz)**

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 5171, filetage BSP (British Standard Pipe) ou G (filetage gaz), jeux de 2 pièces.

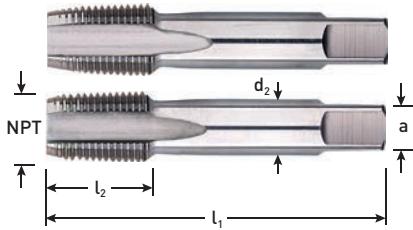


BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/8	28	63	20	7,0	5,5	1	310.0125	<b>27,79</b>
1/4	19	70	22	11,0	9,0	1	310.0250	<b>30,90</b>
3/8	19	70	22	12,0	9,0	1	310.0375	<b>45,70</b>
1/2	14	80	22	16,0	12,0	1	310.0500	<b>61,76</b>
5/8	14	80	22	18,0	14,5	1	310.0625	<b>88,91</b>
3/4	14	90	22	20,0	16,0	1	310.0750	<b>92,64</b>
7/8	14	90	22	22,0	18,0	1	310.0875	<b>151,15</b>
1	11	100	25	25,0	20,0	1	310.1000	<b>157,50</b>
1.1/8	11	125	40	28,0	22,0	1	310.1125	<b>327,14</b>
1.1/4	11	125	40	32,0	24,0	1	310.1250	<b>271,75</b>
1.1/2	11	140	40	36,0	29,0	1	310.1500	<b>419,48</b>
1.3/4	11	140	40	40,0	32,0	1	310.1750	<b>711,29</b>
2	11	160	40	45,0	35,0	1	310.2000	<b>795,23</b>

**314**

**Jeu de tarauds à main HSS, National Pipe Taper [NPT]**

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, filetage NPT (National Pipe Taper), jeux de 2 pièces.



NPT	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/16	27	52	14	5,6	4,5	1	314.0010	<b>50,81</b>
1/8	27	59	15	8	6,3	1	314.0012	<b>62,19</b>
1/4	18	67	19	10	8	1	314.0014	<b>74,50</b>
3/8	18	75	21	12,5	10	1	314.0016	<b>81,45</b>
1/2	14	87	26	16	12,5	1	314.0018	<b>101,73</b>
3/4	14	96	28	20	16	1	314.0022	<b>233,73</b>
1	11,5	109	33	25	20	1	314.0026	<b>356,22</b>

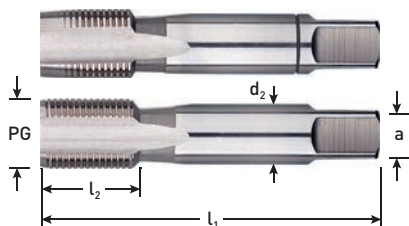


315

Jeu de tarauds à main HSS, Panzerrohrgewinde [PG]

ROTEC®

**Exécution:** Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 40432, filetage PG (Panzerrohr Gewinde), jeux de 2 pièces.



PG	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pcs/UD	Ref.	€ / UD
7	20	70	22	9,0	7,0	1	315.0700	51,56
9	18	70	22	12,0	9,0	1	315.0900	68,75
11	18	80	22	14,0	11,0	1	315.1100	112,63
13,5	18	80	22	16,0	12,0	1	315.1350	138,97
16	18	80	22	18,0	14,5	1	315.1600	166,77
21	16	90	22	22,0	18,0	1	315.2100	219,32
29	16	100	25	28,0	22,0	1	315.2900	364,53
36	16	140	40	36,0	29,0	1	315.3600	580,88

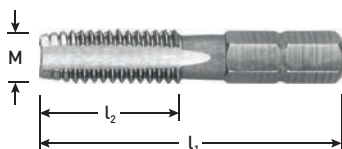
317

Embout de taraudage HSS, métrique [M]

ROTEC®

**Exécution:** Embouts de taraudage, HSS, queue à six panes 1/4" (6,3mm) selon DIN 3126-C6.3.

**Application:** Filetage métrique [M] dans les aciers, les métaux non-ferreux et les plastiques avec des perceuses électro-portatives.



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	33	11	1	317.0300	7,08
4	0,7	35	12	1	317.0400	7,08
5	0,8	36	15	1	317.0500	8,73

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
6	1,0	39	18	1	317.0600	8,73
8	1,25	40	19	1	317.0800	12,75
10	1,5	41	21	1	317.1000	14,87

900

Jeu d'embouts de taraudage HSS, métrique [M], dans cassette en ABS

ROTEC®

**Exécution:** Jeux d'embouts de taraudage, HSS, queue à six panes 1/4" (6,3mm) selon DIN 3126-C6.3.

**Application:** Filetage métrique [M] dans les aciers, les métaux non-ferreux et les plastiques avec des perceuses électro-portatives.



Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
6 pcs - jeu des embouts de taraudage	317	M3, M4, M5, M6, M8 et M10, 1 pc de chaque.	1	900.2032	63,37

900

**Jeu d'embouts de perçage et taraudage HSS, métrique [M], dans cassette**

**ROTEC®**



**NOUVEAU**

**Exécution:** Jeux d'embouts de perçage et taraudage, HSS, queue à six pans 1/4" (6,3mm) selon DIN 3126-C6.3.

**Application:** Filetage métrique [M] dans les aciers, les métaux non-ferreux et les plastiques avec des perceuses électro-portatives.

Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
12 pcs - jeu des embouts de perçage et taraudage	140 317	1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8 et 8,5 M3, M4, M5, M6, M8 et M10, 1 pc de chaque.	1	900.2035	<b>112,52</b>

900

**Jeu de tarauds machine OPTI-LINE, débouchants, dans cassette en ABS**

**ROTEC®**



**OPTI-LINE**

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <600 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3

**Remarque:** Ces tarauds ne sont disponibles que sous forme de jeu !

Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
7 pcs - jeu de tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-G OPTI-LINE (322): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2005	<b>79,00</b>
14 pcs - jeu de forets et tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-G OPTI-LINE (322): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-G: DIN 338 : 1x ø2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5 et 10.2mm	1	900.2006	<b>99,00</b>

320

Taraud machine, HSS-E, métrique, débouchants, dans EV-pack



**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

**Remarque:** Les tarauds plus grands que M12 sont emballés dans un tube carré en plastique QP22x75.

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	DIN	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	DIN 371	1	320.0300BE	15,95
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	DIN 371	1	320.0400BE	15,95
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	DIN 371	1	320.0500BE	16,62
6	1,0	80	18	6,0	4,9	30	DIN 371	1	320.0600BE	16,62
7	1,0	80	18	7,0	5,5	30	DIN 371	1	320.0700BE	31,13
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	DIN 371	1	320.0800BE	20,80
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	DIN 371	1	320.1000BE	26,38
3	0,5	56	10	2,2	-	-	DIN 376	1	321.0300BE	22,89
4	0,7	63	13	2,8	2,1	-	DIN 376	1	321.0400BE	17,85
5	0,8	70	16	3,5	2,7	-	DIN 376	1	321.0500BE	19,29
6	1,0	80	19	4,5	3,4	-	DIN 376	1	321.0600BE	19,29
8	1,25	90	22	6,0	4,9	-	DIN 376	1	321.0800BE	21,75
10	1,5	100	24	7,0	5,5	-	DIN 376	1	321.1000BE	28,69
12	1,75	110	29	9,0	7,0	-	DIN 376	1	321.1200BE	33,95
16	2,0	110	32	11,0	11,0	-	DIN 376	1	321.1600BE	56,21

320

Taraud machine, HSS-E, métrique, borgnes, dans EV-pack



**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

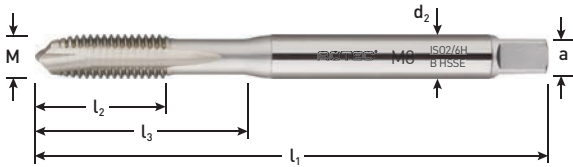
**Remarque:** Les tarauds plus grands que M12 sont emballés dans un tube carré en plastique QP22x75.

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	DIN	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	DIN 371	1	320.0300CE	19,53
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	DIN 371	1	320.0400CE	19,53
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	DIN 371	1	320.0500CE	19,87
6	1,0	80	10	6,0	4,9	30	DIN 371	1	320.0600CE	19,87
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	DIN 371	1	320.0800CE	24,27
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	DIN 371	1	320.1000CE	31,55
6	1,0	80	10	4,5	3,4	-	DIN 376	1	321.0600CE	20,44
8	1,25	90	13	6,0	4,9	-	DIN 376	1	321.0800CE	24,25
10	1,5	100	15	7,0	5,5	-	DIN 376	1	321.1000CE	31,11
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	DIN 376	1	321.1200CE	36,63
16	2,0	110	20	12,0	9,0	-	DIN 376	1	321.1600CE	53,57

**320**

**Taraud machine, HSS-E, DIN 371, métrique, débouchants**

**ROTEC®**



**M** **HSS** **DIN** **60°**

Co 371

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	320.0300B	<b>15,51</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	320.0400B	<b>15,51</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	320.0500B	<b>16,18</b>
6	1,0	80	18	6,0	4,9	30	1	320.0600B	<b>16,18</b>

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
7	1,0	80	18	7,0	5,5	30	1	320.0700B	<b>30,64</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	320.0800B	<b>20,31</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	320.1000B	<b>25,69</b>

**Taraud machine, HSS-E, DIN 376, métrique, débouchants**

**ROTEC®**



**M** **HSS** **DIN** **60°**

Co 376

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	2,2	-	-	1	321.0300B	<b>22,45</b>
4	0,7	63	13	2,8	2,1	-	1	321.0400B	<b>17,41</b>
5	0,8	70	16	3,5	2,7	-	1	321.0500B	<b>18,85</b>
6	1,0	80	19	4,5	3,4	-	1	321.0600B	<b>18,85</b>
8	1,25	90	22	6,0	4,9	-	1	321.0800B	<b>21,26</b>
10	1,5	100	24	7,0	5,5	-	1	321.1000B	<b>28,00</b>
12	1,75	110	29	9,0	7,0	-	1	321.1200B	<b>33,26</b>

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
14	2,0	110	30	11,0	9,0	-	1	321.1400B	<b>49,13</b>
16	2,0	110	32	12,0	9,0	-	1	321.1600B	<b>55,57</b>
18	2,5	125	34	14,0	11,0	-	1	321.1800B	<b>63,95</b>
20	2,5	140	34	16,0	12,0	-	1	321.2000B	<b>73,38</b>
22	2,5	140	34	18,0	14,5	-	1	321.2200B	<b>91,47</b>
24	3,0	160	38	18,0	14,5	-	1	321.2400B	<b>104,02</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine, débouchants, dans cassette en ABS**

**ROTEC®**



**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
7 pcs - jeu de tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-E "OPTI" (320): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2007	<b>119,20</b>
14 pcs - jeu de forets et tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-E (320): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-R "PRECISE" (101): DIN 338 : 1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5 et 10,2mm	1	900.2008	<b>130,24</b>

**320** Taraud machine, HSS-E, DIN 371, métrique, borgnes



**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	320.0300C	<b>19,09</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	320.0400C	<b>19,09</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	320.0500C	<b>19,43</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1,0	80	10	6,0	4,9	30	1	320.0600C	<b>19,43</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	320.0800C	<b>23,78</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	320.1000C	<b>30,86</b>

Taraud machine, HSS-E, DIN 376, métrique, borgnes



**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1,0	80	10	4,5	3,4	-	1	321.0600C	<b>20,00</b>
8	1,25	90	13	6,0	4,9	-	1	321.0800C	<b>23,76</b>
10	1,5	100	15	7,0	5,5	-	1	321.1000C	<b>30,42</b>
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	321.1200C	<b>35,94</b>
14	2,0	110	20	11,0	9,0	-	1	321.1400C	<b>52,93</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
16	2,0	110	20	12,0	9,0	-	1	321.1600C	<b>57,77</b>
18	2,5	125	25	14,0	11,0	-	1	321.1800C	<b>66,19</b>
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	321.2000C	<b>72,77</b>
22	2,5	140	25	18,0	14,5	-	1	321.2200C	<b>118,52</b>
24	3,0	160	30	18,0	14,5	-	1	321.2400C	<b>123,55</b>

**900** Jeu de tarauds machine, borgnes, dans cassette en ABS

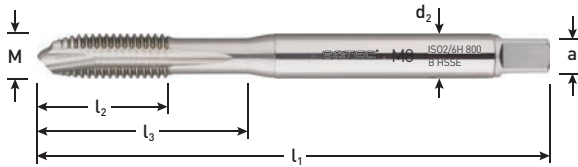


**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
7 pcs - jeu de tarauds, borgnes	Tarauds machine HSS-E "OPTI" (320): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2007C	<b>126,41</b>
14 pcs - jeu de forets et tarauds, borgnes	Tarauds machine HSS-E (320): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-R "PRECISE" (101): DIN 338 : 1x ø2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5 et 10.2mm	1	900.2008C	<b>142,63</b>

**330**

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 371, métrique, débouchants**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	45	8	2,8	2,1	13	1	330.0200	<b>37,14</b>
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	14	1	330.0250	<b>37,14</b>
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	330.0300	<b>21,38</b>
3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	20	1	330.0350	<b>22,04</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	330.0400	<b>21,71</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0500	<b>22,84</b>
6	1,0	80	18	6,0	4,9	30	1	330.0600	<b>22,84</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	330.0800	<b>26,53</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	330.1000	<b>33,95</b>

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 376, métrique, débouchants**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	29	9,0	7,0	-	1	330.1200	<b>48,25</b>
14	2,0	110	30	11,0	9,0	-	1	330.1400	<b>65,96</b>
16	2,0	110	32	12,0	9,0	-	1	330.1600	<b>70,58</b>
18	2,5	125	34	14,0	11,0	-	1	330.1800	<b>96,80</b>
20	2,5	140	34	16,0	12,0	-	1	330.2000	<b>102,50</b>
22	2,5	140	34	18,0	14,5	-	1	330.2200	<b>146,21</b>
24	3,0	160	38	18,0	14,5	-	1	330.2400	<b>135,45</b>
27	3,0	160	38	20,0	16,0	-	1	330.2700	<b>181,09</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
30	3,5	180	45	22,0	18,0	-	1	330.3000	<b>229,16</b>
33	3,5	180	50	25,0	20,	-	1	330.3300	<b>312,56</b>
36	4,0	200	56	28,0	22,0	-	1	330.3600	<b>424,97</b>
39	4,0	200	60	32,0	24,0	-	1	330.3900	<b>535,42</b>
42	4,5	200	60	32,0	24,0	-	1	330.4200	<b>532,81</b>
45	4,5	220	65	36,0	29,0	-	1	330.4500	<b>532,81</b>
48	5,0	250	70	36,0	29,0	-	1	330.4800	<b>567,20</b>
52	5,0	250	70	40,0	32,0	-	1	330.5200	<b>651,21</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine 800, débouchants, dans cassette en ABS**



**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
14 pcs - jeu de tarauds + forets, débouchants	Tarauds machine HSS-E "800" (330): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-E (111): DIN 338 : 1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5 et 10,2mm	1	900.2009	<b>239,59</b>

330

Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, métrique, borgnes

ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	45	6	2,8	2,1	13	1	330.0200C	43,88
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	330.0300C	23,52
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	330.0400C	23,84
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	330.0500C	25,28

800

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1,0	80	10	6,0	4,9	30	1	330.0600C	25,28
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	330.0800C	29,26
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	330.1000C	37,57

Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, métrique, borgnes

ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	330.1200C	53,11
14	2,0	110	20	11,0	9,0	-	1	330.1400C	72,45
16	2,0	110	20	12,0	9,0	-	1	330.1600C	77,73
18	2,5	125	25	14,0	11,0	-	1	330.1800C	106,63
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	330.2000C	112,83
22	2,5	140	25	18,0	14,5	-	1	330.2200C	160,87

800

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
24	3,0	160	30	18,0	14,5	-	1	330.2400C	148,96
27	3,0	160	30	20,0	16,0	-	1	330.2700C	199,45
30	3,5	180	45	22,0	18,0	-	1	330.3000C	233,84
33	3,5	180	50	25,0	20,0	-	1	330.3300C	343,83
36	4,0	200	40	28,0	22,0	-	1	330.3600C	467,65

900

Jeu de tarauds machine 800, borgnes, dans cassette en ABS

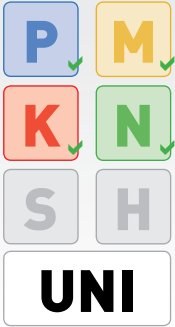
ROTEC®



**Application:** Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
14 pcs - jeu de tarauds + forets, borgnes	Tarauds machine HSS-E "800" (330): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-E (111): DIN 338 : 1x ø2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5 et 10.2mm	1	900.2009C	256,82

# 800+

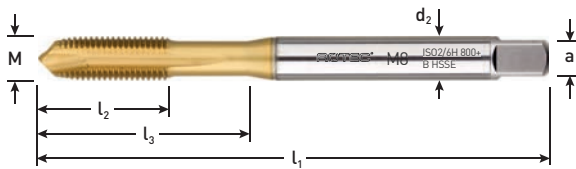


- Revêtement multicouche TiAlN avec un couche TiN supérieur couleur or
  - Micro géométrie optimisée
  - Angle de dépouille élargé
  - Extrémité en pente du tranchant
  - Goujures divergentes conçus spéciaux
  - Acier HSS-E supérieur
  - Queue avec tolérance h6
- Durée de vie d'outil double  
 Serrage d'outil plus stabil  
 Meilleure évacuation des copeaux  
 Applicable sur une large gamme de matériaux  
 Très bon rapport qualité/prix!

330T

## Taraud machine '800+', HSS-E, DIN 371, métrique, débouchants

ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	330.0300T	<b>24,36</b>
3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	20	1	330.0350T	<b>28,73</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	330.0400T	<b>24,62</b>
4,5	0,75	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0450T	<b>41,72</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0500T	<b>26,88</b>

**800+**

**Exécution:** Taraud machine droit, HSS-E, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue renforcée, type B, TN2-revetu (TiAlN + TiN) pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle pour des trous débouchants. Approprié pour l'acier <1.000 N/mm<sup>2</sup>, acier inoxydable <1.000 N/mm<sup>2</sup>, fonte <210HB, les alliages d'alu et du cuivre à copeaux courts. Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	330.0600T	<b>27,89</b>
7	1	80	18	7,0	5,5	30	1	330.0700T	<b>38,54</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	330.0800T	<b>33,38</b>
9	1,25	90	20	9,0	7,0	35	1	330.0900T	<b>55,30</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	330.1000T	<b>43,90</b>

## Taraud machine '800+', HSS-E, DIN 376, métrique, débouchants

ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	11	2,2	1,8	-	1	330.0301T	<b>30,20</b>
4	0,7	63	12	2,8	2,1	-	1	330.0401T	<b>28,99</b>
5	0,8	70	14	3,5	2,7	-	1	330.0501T	<b>31,46</b>
6	1	80	18	4,5	3,4	-	1	330.0601T	<b>32,46</b>
8	1,25	90	20	6,0	4,9	-	1	330.0801T	<b>38,80</b>
10	1,5	100	20	7,0	5,5	-	1	330.1001T	<b>49,13</b>
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	330.1200T	<b>60,92</b>
14	2	110	25	11,0	9,0	-	1	330.1400T	<b>80,39</b>
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	330.1600T	<b>87,09</b>
18	2,5	125	32	14,0	11,0	-	1	330.1800T	<b>118,20</b>
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	330.2000T	<b>129,47</b>

**800+**

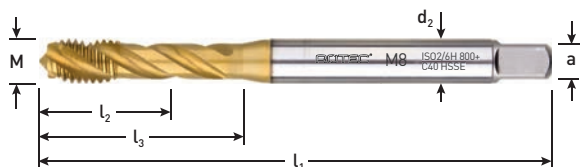
**Exécution:** Taraud machine droit, HSS-E, DIN 376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue renforcée, type B, TN2-revetu (TiAlN + TiN) pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle pour des trous débouchants. Approprié pour l'acier <1.000 N/mm<sup>2</sup>, acier inoxydable <1.000 N/mm<sup>2</sup>, fonte <210HB, les alliages d'alu et du cuivre à copeaux courts. Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
22	2,5	140	32	18,0	14,5	-	1	330.2200T	<b>174,42</b>
24	3	160	38	18,0	14,5	-	1	330.2400T	<b>178,46</b>
27	3	160	38	20,0	16,0	-	1	330.2700T	<b>238,64</b>
30	3,5	180	40	22,0	18,0	-	1	330.3000T	<b>280,43</b>
33	3,5	180	45	25,0	20,0	-	1	330.3300T	<b>401,60</b>
36	4	200	50	28,0	22,0	-	1	330.3600T	<b>540,39</b>
39	4	200	55	32,0	24,0	-	1	330.3900T	<b>611,64</b>
42	4,5	200	60	32,0	24,0	-	1	330.4200T	<b>617,14</b>
45	4,5	220	60	36,0	29,0	-	1	330.4500T	<b>679,92</b>
48	5	250	65	36,0	29,0	-	1	330.4800T	<b>724,08</b>
52	5	250	65	40,0	30,0	-	1	330.5200T	<b>820,22</b>



**Taraud machine '800+', HSS-E, DIN 371, métrique, borgnes**



**800+**

**Exécution:** Taraud machine hélicoïdal, HSS-E, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue renforcée, type C avec hélix de 40°, TN2-revetu (TiAlN + TiN) pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle pour des trous borgnes. Apprroprié pour l'acier <1.000 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <210HB, les alliages d'al et du cuivre à copeaux courts.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	330.0300TC	<b>25,49</b>
3,5	0,6	56	6	4,0	3,0	20	1	330.0350TC	<b>32,46</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	330.0400TC	<b>25,69</b>
4,5	0,75	70	7,5	6,0	4,9	25	1	330.0450TC	<b>45,30</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	330.0500TC	<b>28,01</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	330.0600TC	<b>28,99</b>
7	1	80	10	7,0	5,5	30	1	330.0700TC	<b>41,85</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	330.0800TC	<b>34,84</b>
9	1,25	90	13	9,0	7,0	35	1	330.0900TC	<b>57,08</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	330.1000TC	<b>45,82</b>

**Taraud machine '800+', HSS-E, DIN 376, métrique, borgnes**



**800+**

**Exécution:** Taraud machine hélicoïdal, HSS-E, DIN 376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue réduite, type C avec hélix de 40°, TN2-revetu (TiAlN + TiN) pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle pour des trous borgnes. Apprroprié pour l'acier <1.000 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <210HB, les alliages d'al et du cuivre à copeaux courts.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	2,2	1,8	-	1	330.0301TC	<b>30,27</b>
4	0,7	63	8	2,8	2,1	-	1	330.0401TC	<b>31,51</b>
5	0,8	70	10	3,5	2,7	-	1	330.0501TC	<b>34,11</b>
6	1	80	12	4,5	3,4	-	1	330.0601TC	<b>35,10</b>
8	1,25	90	15	6,0	4,9	-	1	330.0801TC	<b>41,98</b>
10	1,5	100	17	7,0	5,5	-	1	330.1001TC	<b>52,97</b>
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	330.1200TC	<b>65,55</b>
14	2	110	20	11,0	9,0	-	1	330.1400TC	<b>86,61</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	330.1600TC	<b>93,89</b>
18	2,5	125	25	14,0	11,0	-	1	330.1800TC	<b>127,53</b>
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	330.2000TC	<b>139,32</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
22	2,5	140	25	18,0	14,5	-	1	330.2200TC	<b>188,32</b>
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	330.2400TC	<b>191,49</b>
27	3	160	30	20,0	16,0	-	1	330.2700TC	<b>244,67</b>
30	3,5	180	35	22,0	18,0	-	1	330.3000TC	<b>287,46</b>
33	3,5	180	35	25,0	20,0	-	1	330.3300TC	<b>412,40</b>
36	4	200	40	28,0	22,0	-	1	330.3600TC	<b>555,36</b>
39	4	200	40	32,0	24,0	-	1	330.3900TC	<b>663,16</b>
42	4,5	200	45	32,0	24,0	-	1	330.4200TC	<b>668,46</b>
45	4,5	220	45	36,0	29,0	-	1	330.4500TC	<b>706,67</b>
48	5	250	50	36,0	29,0	-	1	330.4800TC	<b>711,63</b>
52	5	250	50	40,0	30,0	-	1	330.5200TC	<b>852,34</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine '800+', dans coffret en plastique**



**Exécution:** Jeux de tarauds machine droit, HSS-E, DIN 371/376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), TN2-revetu (TiAlN + TiN) pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle pour des trous débouchants. Apprroprié pour l'acier <1.000 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <210HB, les alliages d'al et du cuivre à copeaux courts.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
7 pcs - jeu de tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-E "800+" (330T): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2013	<b>190,66</b>
7 pcs - jeu de tarauds, borgnes	Tarauds machine HSS-E "800+" (330T): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2013C	<b>204,97</b>

**331**

**Taraut machine INOX 1000, HSS-E, DIN 371, métrique, débouchants**



**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	331.0300	<b>23,55</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	331.0400	<b>23,84</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	331.0500	<b>25,28</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	331.0600	<b>25,28</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	331.0800	<b>29,26</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	331.1000	<b>37,57</b>

**Taraut machine INOX 1000, HSS-E, DIN 376, métrique, débouchants**



**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	90	20	6,0	4,9	-	1	331.0801	<b>32,27</b>
10	1,5	100	20	7,0	5,5	-	1	331.1001	<b>39,67</b>
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	331.1200	<b>53,11</b>
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	331.1600	<b>77,73</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
18	2,5	125	32	14,0	11,0	-	1	331.1800	<b>106,63</b>
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	331.2000	<b>112,83</b>
24	3	160	38	18,0	14,5	-	1	331.2400	<b>148,96</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine INOX 1000, débouchants, dans cassette en ABS**



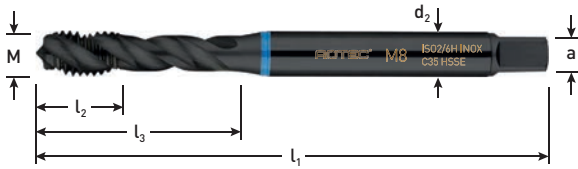
**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
14 pcs - jeu de tarauds + forets, débouchants	Tarauds machine HSS-E "INOX 1000" (331.xxxx): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-E, type HD-S (110): DIN 338 : 1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5 et 10,2mm	1	900.20091	<b>260,47</b>

**331**

**Taraud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 371, métrique**

**ROTEC®**



**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	331.0300C	<b>25,86</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	331.0400C	<b>26,16</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	331.0500C	<b>27,67</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	331.0600C	<b>27,67</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	331.0800C	<b>32,22</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	331.1000C	<b>41,32</b>

**Taraud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 376, métrique**

**ROTEC®**



**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pccUD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	331.1200C	<b>58,37</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	331.1600C	<b>85,30</b>
18	2,5	125	25	14,0	11,0	-	1	331.1800C	<b>117,23</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pccUD	Ref.	€/UD
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	331.2000C	<b>124,18</b>
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	331.2400C	<b>163,98</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine INOX 1000, borgnes, dans cassette en ABS**

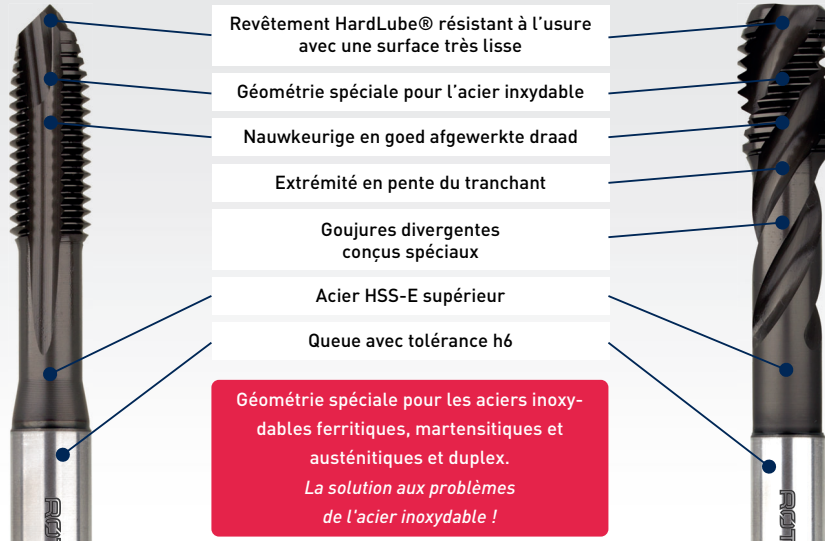
**ROTEC®**



**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3

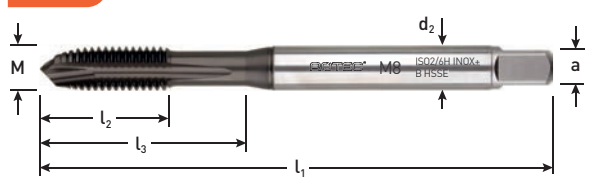
Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
14 pcs - jeu de tarauds + forets, borgnes	Tarauds machine HSS-E "INOX 1000" (331.xxxxC): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12  Forets HSS-E, type HD-S (110): DIN 338 : 1x ø2.5, 3.3, 4.2, 5.0, 6.8, 8.5 et 10.2mm	1	900.2009IC	<b>278,33</b>

# Inox+



Géométrie spéciale pour les aciers inoxydables ferritiques, martensitiques et austénitiques et duplex.  
 La solution aux problèmes de l'acier inoxydable !

## 331H Taraud machine 'Inox+', HSS-E, DIN 371, métrique, débouchants ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	331.0300H	<b>25,23</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	331.0400H	<b>26,80</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	331.0500H	<b>29,75</b>

**Inox+**  
**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue renforcée, type B, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.  
**Application:** Taraud spécifiquement conçu pour le taraudage des trous débouchants dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	331.0600H	<b>31,46</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	331.0800H	<b>38,28</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	331.1000H	<b>51,18</b>

## Taraud machine 'Inox+', HSS-E, DIN 376, métrique, débouchants ROTEC®

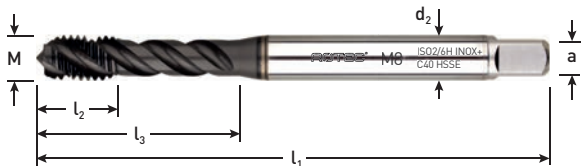


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	90	20	6,0	4,9	-	1	331.0801H	<b>41,93</b>
10	1,5	100	20	7,0	5,5	-	1	331.1001H	<b>54,42</b>
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	331.1200H	<b>70,19</b>
14	2	110	25	11,0	9,0	-	1	331.1400H	<b>94,10</b>
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	331.1600H	<b>99,29</b>
18	2,5	125	32	14,0	11,0	-	1	331.1800H	<b>138,78</b>
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	331.2000H	<b>142,83</b>

**Inox+**  
**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, DIN 376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue réduite, type B, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.  
**Application:** Taraud spécifiquement conçu pour le taraudage des trous débouchants dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
22	2,5	140	32	18,0	14,5	-	1	331.2200H	<b>184,75</b>
24	3	160	38	18,0	14,5	-	1	331.2400H	<b>218,06</b>
27	3	160	38	20,0	16,0	-	1	331.2700H	<b>245,00</b>
30	3,5	180	40	22,0	18,0	-	1	331.3000H	<b>318,51</b>
33	3,5	180	45	25,0	20,0	-	1	331.3300H	<b>424,57</b>
36	4	200	50	28,0	22,0	-	1	331.3600H	<b>569,23</b>

**Taraut machine 'Inox+', HSS-E, DIN 371, métrique, borgnes**



**Inox+**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue renforcée, type C avec hélix de 40°, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraut spécifiquement conçu pour le taraudage des trous borgnes dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	331.0300HC	<b>29,60</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	331.0400HC	<b>28,71</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	331.0500HC	<b>31,77</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	331.0600HC	<b>33,51</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	331.0800HC	<b>40,77</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	331.1000HC	<b>54,37</b>

**Taraut machine 'Inox+', HSS-E, DIN 376, métrique, borgnes**



**Inox+**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, DIN 376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue réduite, type C avec hélix de 40°, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraut spécifiquement conçu pour le taraudage des trous borgnes dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	90	15	6,0	4,9	-	1	331.0801HC	<b>43,72</b>
10	1,5	100	17	7,0	5,5	-	1	331.1001HC	<b>52,38</b>
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	331.1200HC	<b>74,47</b>
14	2	110	20	11,0	9,0	-	1	331.1400HC	<b>105,63</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	331.1600HC	<b>105,78</b>
18	2,5	125	25	14,0	11,0	-	1	331.1800HC	<b>141,57</b>
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	331.2000HC	<b>164,68</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
22	2,5	140	25	18,0	14,5	-	1	331.2200HC	<b>198,79</b>
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	331.2400HC	<b>231,11</b>
27	3	160	30	20,0	16,0	-	1	331.2700HC	<b>262,42</b>
30	3,5	180	35	22,0	18,0	-	1	331.3000HC	<b>299,55</b>
33	3,5	180	35	25,0	20,0	-	1	331.3300HC	<b>456,17</b>
36	4	200	40	28,0	22,0	-	1	331.3600HC	<b>570,07</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine 'Inox+', dans coffret en plastique**

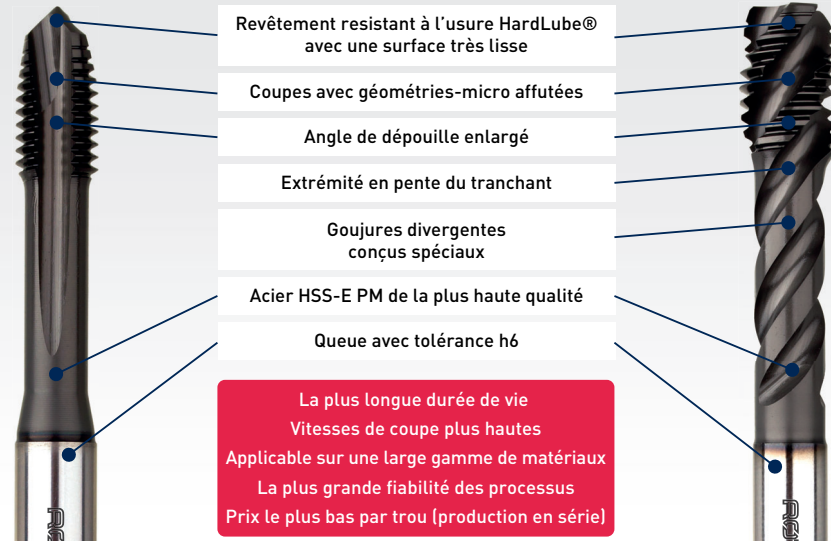
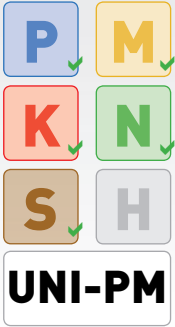


**Exécution:** Jeux de tarauds machine droit, HSS-E, DIN 371/376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraut spécifiquement conçu pour le taraudage des trous dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
7 pcs - jeu de tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-E 'Inox+' (331H): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2014	<b>239,32</b>
7 pcs - jeu de tarauds, borgnes	Tarauds machine HSS-E 'Inox+' (331H): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2014C	<b>257,69</b>

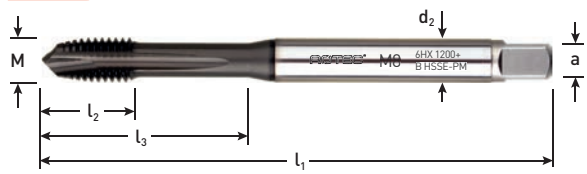
# 1200+



- Revêtement résistant à l'usure HardLube® avec une surface très lisse
- Coupes avec géométries-micro affûtées
- Angle de dépouille élargé
- Extrémité en pente du tranchant
- Goujures divergentes conçus spéciaux
- Acier HSS-E PM de la plus haute qualité
- Queue avec tolérance h6

La plus longue durée de vie  
 Vitesses de coupe plus hautes  
 Applicable sur une large gamme de matériaux  
 La plus grande fiabilité des processus  
 Prix le plus bas par trou (production en série)

## 336 Taraud machine '1200+', HSS-E PM, DIN 371, métrique, débouchants ROTEC®



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	45	10	2,8	2,1	13	1	336.0200	<b>42,20</b>
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	14	1	336.0250	<b>42,20</b>
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	336.0300	<b>32,70</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	336.0400	<b>34,43</b>

**1200+**  
**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E PM, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO1 (4H) (M1-M1,4), ISO 2(6H) (M1,6-M2,6), 6HX (M3-M10), queue renforcée, type B, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.  
**Application:** Taraud machine universelle à haute performance pour des trous débouchants. Approprié pour l'acier <1.200 N/mm<sup>2</sup>, acier inoxydable <1.000 N/mm<sup>2</sup>, fonte <240HB, les alliages d'alu et du cuivre, superalliages et le titanium.  
 Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	336.0500	<b>37,38</b>
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	336.0600	<b>38,71</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	336.0800	<b>46,53</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	336.1000	<b>61,16</b>

## Taraud machine '1200+', HSS-E PM, DIN 376, métrique, débouchants ROTEC®

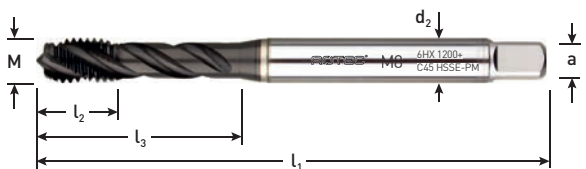


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	336.1200	<b>90,11</b>
14	2	110	20	11,0	9,0	-	1	336.1400	<b>118,17</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	336.1600	<b>127,02</b>

**1200+**  
**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E PM, DIN 376, métrique [M], 60°, 6HX, queue réduite, type B, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.  
**Application:** Taraud machine universelle à haute performance pour des trous débouchants. Approprié pour l'acier <1.200 N/mm<sup>2</sup>, acier inoxydable <1.000 N/mm<sup>2</sup>, fonte <240HB, les alliages d'alu et du cuivre, superalliages et le titanium.  
 Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	336.2000	<b>188,54</b>
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	336.2400	<b>243,37</b>

**Taraud machine '1200+', HSS-E PM, DIN 371, métrique, borgnes**



**1200+**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E PM, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO1 (4H) [M1-M1,4], ISO 2(6H) [M1,6-M2,6], 6HX [M3-M10], queue renforcée, type C avec hélix de 45°, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle à haute performance pour des trous borgnes. Approprié pour l'acier <1.200 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <240HB, les alliages d'aluminium et du cuivre, superalliages et le titane.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	45	10	2,8	2,1	13	1	336.0200C	<b>46,96</b>
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	14	1	336.0250C	<b>46,96</b>
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	336.0300C	<b>36,30</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	336.0400C	<b>38,28</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	336.0500C	<b>41,54</b>
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	336.0600C	<b>43,05</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	336.0800C	<b>51,71</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	336.1000C	<b>67,90</b>

**Taraud machine '1200+', HSS-E PM, DIN 376, métrique, borgnes**



**1200+**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E PM, DIN 376, métrique [M], 60°, 6HX, queue réduite, type C avec hélix de 45°, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle à haute performance pour des trous borgnes. Approprié pour l'acier <1.200 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <240HB, les alliages d'aluminium et du cuivre, superalliages et le titane.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	336.1200C	<b>100,17</b>
14	2	110	20	11,0	9,0	-	1	336.1400C	<b>131,29</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	336.1600C	<b>141,16</b>
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	336.2000C	<b>209,49</b>

**900**

**Jeu de tarauds machine '1200+', dans coffret en plastique**

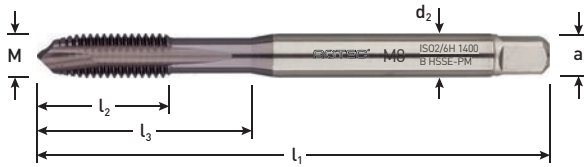


**Exécution:** Taraud machine droit, HSS-E PM, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO1 (4H) [M1-M1,4], ISO 2(6H) [M1,6-M2,6], 6HX [M3-M10], HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

**Application:** Taraud machine universelle à haute performance pour des trous débouchants. Approprié pour l'acier <1.200 N/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <240HB, les alliages d'aluminium et du cuivre, superalliages et le titane.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4, 2.1 - 2.2, 3.1 - 3.2, 4.2 - 4.5

Description	Contenu	pc/UD	Ref.	€/UD
7 pcs - jeu de tarauds, débouchants	Tarauds machine HSS-E PM '1200+' (336): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2011	<b>307,23</b>
7 pcs - jeu de tarauds, borgnes	Tarauds machine HSS-E PM '1200+' (336): DIN 371 : 1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 DIN 376 : 1x M12	1	900.2011C	<b>349,97</b>

**Taraut machine 1400, HSSE-PM, DIN 371, métrique, débouchants**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	347.0300	<b>28,51</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	347.0400	<b>28,88</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	347.0500	<b>31,21</b>

**1400**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSSE-PM, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique. Revêtement TiCN.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers durs et des matériaux jusqu'à 1.400 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 1.5 - 1.6 - 3.2 - 3.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	347.0600	<b>32,32</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	347.0800	<b>38,92</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	347.1000	<b>51,09</b>

**Taraut machine 1400, HSSE-PM, DIN 376, métrique, débouchants**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	347.1200	<b>76,42</b>
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	347.1600	<b>109,45</b>

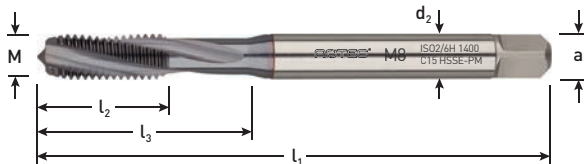
**1400**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSSE-PM, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique. Revêtement TiCN.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers durs et des matériaux jusqu'à 1.400 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 1.5 - 1.6 - 3.2 - 3.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	347.2000	<b>170,37</b>
24	3	160	38	18,0	14,5	-	1	347.2400	<b>315,15</b>

**Taraut machine 1400, HSSE-PM, DIN 371, métrique, borgnes**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	347.0300C	<b>35,31</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	347.0400C	<b>35,72</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	347.0500C	<b>38,43</b>

**1400**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSSE-PM, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage métrique. Revêtement TiCN.

**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers durs et des matériaux jusqu'à 1.400 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 1.5 - 1.6 - 3.2 - 3.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	347.0600C	<b>39,60</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	347.0800C	<b>47,27</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	347.1000C	<b>61,95</b>

**Taraut machine 1400, HSSE-PM, DIN 376, métrique, borgnes**



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	347.1200C	<b>93,25</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	347.1600C	<b>134,22</b>

**1400**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSSE-PM, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage métrique. Revêtement TiCN.

**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers durs et des matériaux jusqu'à 1.400 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 1.5 - 1.6 - 3.2 - 3.3

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	347.2000C	<b>208,03</b>
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	347.2400C	<b>283,90</b>



**333**

**Taraud machine UNI, HSS-E, DIN 371, métrique, filets alternés, débouchants**



**UNI**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371 (-M10) et DIN 376 (M12), filets alternés et coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des matériaux doux (<800 N/mm²), l'aluminium, cuivre et alliages. Groupes de matériaux 1.1 - 1.3 / 4.1 - 4.10

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	333.0300	<b>28,61</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	333.0400	<b>29,01</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	333.0500	<b>30,53</b>
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	333.0600	<b>30,53</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	333.0800	<b>35,65</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	333.1000	<b>45,61</b>
12	1,75	110	29	9,0	7,0	-	1	333.1200	<b>64,66</b>

**330**

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, métrique, gauche, débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage à gauche métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	330.0300L	<b>40,09</b>
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	330.0400L	<b>40,09</b>
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0500L	<b>41,69</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	18	6,0	4,9	30	1	330.0600L	<b>41,69</b>
8	1,25	90	20	8,0	6,2	35	1	330.0800L	<b>50,90</b>
10	1,5	100	20	10,0	8,0	39	1	330.1000L	<b>57,30</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, métrique, gauche, débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage à gauche métrique.

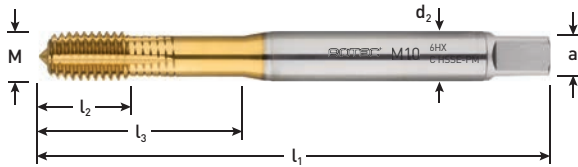
**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	330.1200L	<b>72,16</b>
14	2	110	25	11,0	9,0	-	1	330.1400L	<b>115,32</b>
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	330.1600L	<b>106,20</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
18	2,5	125	32	14,0	11,0	-	1	330.1800L	<b>200,31</b>
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	330.2000L	<b>204,40</b>

**353**

**Taraud à réfolder HSS-PM, métrique, revêtu (TiN)**



**Exécution:** Tarauds à réfolder, HSSE-PM, filetage métrique. Revêtement TiN. DIN 371 : M2 - M10 / DIN 376 : M12 - M16

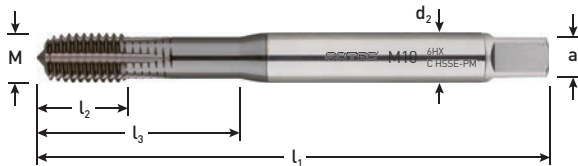
**Application:** Pour faire des filetages dans une gamme des matériaux énorme. Groupes de matériaux: 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3 - 4.1 - 4.2 - 4.3 - 4.4 - 4.5 - 5.1



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
2	0,4	45	8	2,8	2,1	8	1	353.0200	<b>63,97</b>
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	9	1	353.0250	<b>63,97</b>
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	353.0300	<b>41,25</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	353.0400	<b>41,25</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	353.0500	<b>45,50</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	353.0600	<b>47,72</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	353.0800	<b>58,26</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	353.1000	<b>71,19</b>
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	353.1200	<b>89,33</b>
16	2	110	20	12,0	9,0	-	1	353.1600	<b>134,62</b>

**Taraud à réfolder HSS-PM, métrique, revêtu (TiCN)**



**Exécution:** Tarauds à réfolder, HSSE-PM, filetage métrique. Revêtement TiCN.

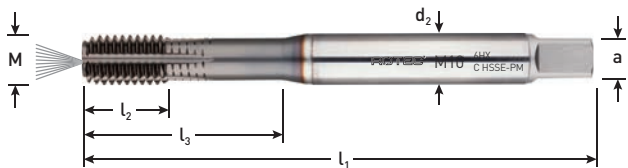
**Application:** Pour faire des filetages dans une gamme des matériaux énorme. Groupes de matériaux: 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3 - 4.1 - 4.2 - 4.3 - 4.4 - 4.5 - 5.1



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	353.0300T	<b>43,75</b>
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	353.0400T	<b>43,75</b>
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	353.0500T	<b>48,06</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	353.0600T	<b>50,47</b>
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	353.0800T	<b>61,74</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	353.1000T	<b>75,60</b>

**Taraud à réfolder HSS-PM, métrique, revêtu (TiCN), trous d'huile**



**Exécution:** Tarauds à réfolder, HSSE-PM, filetage métrique. Revêtement TiCN et avec des trous d'huile.

**Application:** Pour faire des filetages dans une gamme des matériaux énorme. Groupes de matériaux: 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3 - 4.1 - 4.2 - 4.3 - 4.4 - 4.5 - 5.1

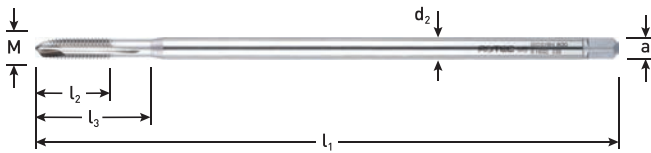


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	353.0500TK	<b>81,96</b>
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	353.0600TK	<b>85,56</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	353.0800TK	<b>103,81</b>
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	353.1000TK	<b>125,76</b>

**349**

**Taraud machine HSS-E, métrique, extra longue**



**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, exécution extra long, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique. DIN 371-EL : M3 - M6 / DIN 376-EL : M8 - M12

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm<sup>2</sup>. Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

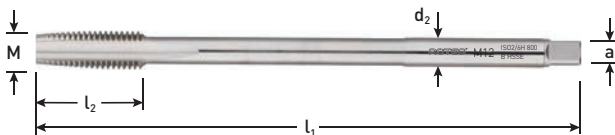


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	100	10	3,5	2,7	18	1	349.0300	<b>41,13</b>
4	0,7	125	12	4,5	3,0	21	1	349.0400	<b>41,60</b>
5	0,8	140	14	6,0	4,9	25	1	349.0500	<b>43,97</b>
6	1	160	18	6,0	4,9	30	1	349.0600	<b>43,97</b>
8	1,25	180	20	6,0	4,9	-	1	349.0800	<b>50,94</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
10	1,5	200	22	7,0	5,5	-	1	349.1000	<b>65,79</b>
12	1,75	220	29	9,0	10,2	-	1	349.1200	<b>92,66</b>
14	2	220	30	11,0	9	-	1	349.1400	<b>133,23</b>
16	2	220	32	12,0	9,0	-	1	349.1600	<b>135,67</b>

**350**

**Taraud machine HSS, métrique, longue**



**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS, exécution long, selon DIN 357, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm<sup>2</sup>. Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

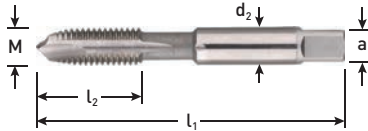


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	70	22	2,2	-	1	350.0300	<b>26,70</b>
4	0,7	90	25	2,8	2,1	1	350.0400	<b>25,26</b>
5	0,8	100	28	3,5	2,7	1	350.0500	<b>26,70</b>
6	1	110	32	4,5	3,4	1	350.0600	<b>28,51</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	125	40	6,3	4,9	1	350.0800	<b>31,91</b>
10	1,5	140	45	8,0	5,5	1	350.1000	<b>36,65</b>
12	1,75	180	50	9,0	7,0	1	350.1200	<b>46,16</b>

**327**

**Taraut machine HSS-E, métrique, court**



**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, exécution court, selon ISO 529, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

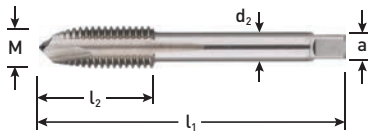


M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	48	11	3,15	2,5	1	327.0300	<b>13,10</b>
4	0,7	53	13	4,0	3,15	1	327.0400	<b>13,10</b>
5	0,8	58	16	5,0	4,0	1	327.0500	<b>14,28</b>
6	1	66	19	6,3	5,0	1	327.0600	<b>14,67</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	72	22	8,0	6,3	1	327.0800	<b>18,65</b>
10	1,5	80	24	10,0	8,0	1	327.1000	<b>23,00</b>
12	1,75	89	29	9,0	7,1	1	327.1200	<b>32,54</b>

**328**

**Taraut machine HSS-E, métrique, extra court**



**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, exécution court, selon DIN 352, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	40	11	3,5	2,7	1	328.0300	<b>8,04</b>
4	0,7	40	13	4,5	3,4	1	328.0400	<b>8,04</b>
5	0,8	48	16	6,0	4,9	1	328.0500	<b>8,04</b>
6	1	50	19	6,0	4,9	1	328.0600	<b>8,58</b>

M	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1,25	56	22	6,0	4,9	1	328.0800	<b>10,79</b>
10	1,5	70	24	7,0	5,5	1	328.1000	<b>12,66</b>
12	1,75	75	29	9,0	7,0	1	328.1200	<b>16,43</b>

**Jeu de filetage, métrique [M], dans coffret en plastique**



Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€/UD
26 pcs - jeu de tarauds à main et filières	1x tarauds (3 pcs/jeu) M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x filière M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x foret ø2.5 - ø3.3 - ø4.2 - ø5.0 - ø6.8 - ø8.5 - ø10.2mm 1x porte-tarauds à cliquet, taille 1 1x porte-filière, ø25x9 1x tourne à gauche expansible, taille 2 1x jauge à filet (métrique) 1x tourne vis	1	900.2026	<b>170,84</b>

**335**

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 371, métrique fin, débouchants**



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/ UD
4	0,5	63	12	4,5	3,4	21	1	335.0405	<b>31,06</b>
5	0,5	70	14	6,0	4,9	25	1	335.0505	<b>45,34</b>
6	0,75	80	14	6,0	4,9	30	1	335.0607	<b>45,07</b>
7	0,75	80	18	7,0	5,5	30	1	335.0707	<b>36,82</b>

**800**

**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/ UD
8	0,75	80	18	8,0	6,2	30	1	335.0807	<b>46,69</b>
8	1	90	20	8,0	6,2	35	1	335.0810	<b>42,32</b>
10	1	90	20	10,0	8,0	35	1	335.1010	<b>46,41</b>
10	1,25	100	20	10,0	8,0	39	1	335.1012	<b>51,74</b>

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 374, métrique fin, débouchants**



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
5	0,75	70	12	3,5	2,7	1	335.0507	<b>46,15</b>
6	0,5	80	14	4,5	3,4	1	335.0605	<b>46,15</b>
9	1	90	20	8,0	6,2	1	335.0910	<b>35,34</b>
10	0,75	90	20	7,0	5,5	1	335.1007	<b>48,47</b>
12	1	100	20	9,0	7,0	1	335.1210	<b>57,94</b>
12	1,25	100	20	9,0	7,0	1	335.1212	<b>65,88</b>
12	1,5	100	20	9,0	7,0	1	335.1215	<b>53,12</b>
13	1	100	20	11,0	9,0	1	335.1310	<b>68,42</b>
13	1,5	100	20	11,0	9,0	1	335.1315	<b>68,42</b>
14	1	100	20	11,0	9,0	1	335.1410	<b>72,57</b>
14	1,25	100	20	11,0	9,0	1	335.1412	<b>66,42</b>
14	1,5	100	20	11,0	9,0	1	335.1415	<b>72,57</b>
15	1	100	20	12,0	9,0	1	335.1510	<b>79,47</b>
15	1,5	100	20	12,0	9,0	1	335.1515	<b>79,47</b>
16	1	100	20	12,0	9,0	1	335.1610	<b>84,30</b>
16	1,25	100	22	12,0	9,0	1	335.1612	<b>127,47</b>
16	1,5	100	20	12,0	9,0	1	335.1615	<b>74,50</b>
18	1	110	24	14,0	11,0	1	335.1810	<b>115,49</b>
18	1,25	110	24	14,0	11,0	1	335.1812	<b>96,03</b>
18	1,5	110	24	14,0	11,0	1	335.1815	<b>88,74</b>
18	2	125	24	14,0	11,0	1	335.1820	<b>125,31</b>
20	1,5	125	24	16,0	12,0	1	335.2015	<b>103,44</b>

**800**

**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 374, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
20	2	125	24	16,0	12,0	1	335.2020	<b>152,59</b>
22	1	125	25	18,0	14,5	1	335.2210	<b>153,77</b>
22	1,5	125	24	18,0	14,5	1	335.2215	<b>147,46</b>
22	2	125	24	18,0	14,5	1	335.2220	<b>160,90</b>
24	1	140	27	18,0	14,5	1	335.2410	<b>149,00</b>
24	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2415	<b>136,48</b>
24	2	140	28	18,0	14,5	1	335.2420	<b>149,00</b>
25	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2515	<b>241,75</b>
26	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2615	<b>286,70</b>
27	1,5	140	27	20,0	16,0	1	335.2715	<b>225,54</b>
27	2	140	27	20,0	16,0	1	335.2720	<b>294,72</b>
30	1	150	27	22,0	18,0	1	335.3010	<b>418,23</b>
30	1,5	150	27	22,0	18,0	1	335.3015	<b>214,27</b>
30	2	150	28	22,0	18,0	1	335.3020	<b>233,74</b>
32	1,5	150	27	22,0	18,0	1	335.3215	<b>233,74</b>
33	1,5	160	30	25,0	20,0	1	335.3315	<b>422,34</b>
36	1,5	170	30	28,0	22,0	1	335.3615	<b>318,12</b>
36	2	170	30	28,0	22,0	1	335.3620	<b>488,52</b>
38	1,5	170	24	28,0	22,0	1	335.3815	<b>467,46</b>
40	1,5	170	25	32,0	24,0	1	335.4015	<b>384,10</b>
50	1,5	190	27	36,0	29,0	1	335.5015	<b>934,83</b>
63	1,5	275	40	50,0	39,0	1	335.6315	<b>2089,42</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 374, métrique fin, borgnes**



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
6	0,75	80	8	6,0	4,9	1	335.0607C	<b>39,88</b>
8	0,75	80	8	8,0	4,9	1	335.0807C	<b>54,40</b>
8	1	90	10	6,0	4,9	1	335.0810C	<b>50,87</b>
10	1	90	10	7,0	5,5	1	335.1010C	<b>54,16</b>
10	1,25	100	15	7,0	5,5	1	335.1012C	<b>56,97</b>
12	1	100	10	9,0	7,0	1	335.1210C	<b>66,52</b>
12	1,25	100	15	9,0	7,0	1	335.1212C	<b>83,80</b>

**800**

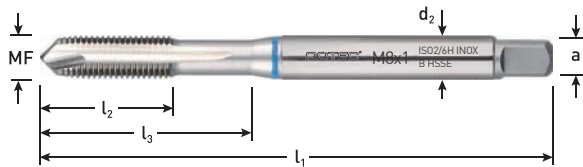
**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 374, pour des trous borgnes, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1,5	100	15	9,0	7,0	1	335.1215C	<b>64,04</b>
14	1,5	100	15	11,0	9,0	1	335.1415C	<b>87,53</b>
16	1,5	100	15	12,0	9,0	1	335.1615C	<b>82,06</b>
20	1,5	125	17	16,0	12,0	1	335.2015C	<b>113,83</b>
22	1,5	125	17	18,0	14,5	1	335.2215C	<b>162,23</b>
24	1,5	140	20	18,0	14,5	1	335.2415C	<b>181,36</b>

**3351**

**Taraud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 371, métrique fin, débouchants**



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5	0,5	70	14	6,0	4,9	25	1	335.0505I	<b>48,25</b>
6	0,75	80	14	6,0	4,9	30	1	335.0607I	<b>36,29</b>
8	0,75	80	18	8,0	6,2	30	1	335.0807I	<b>37,75</b>

**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1	90	20	8,0	6,2	35	1	335.0810I	<b>36,62</b>
10	1	90	20	10,0	8,0	35	1	335.1010I	<b>43,25</b>
10	1,25	100	20	10,0	8,0	39	1	335.1012I	<b>48,21</b>

**Taraud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 374, métrique fin, débouchants**



MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
12	1	100	20	9,0	7,0	-	1	335.1210I	<b>58,47</b>
12	1,25	100	20	9,0	7,0	-	1	335.1212I	<b>66,49</b>
12	1,5	100	20	9,0	7,0	-	1	335.1215I	<b>58,47</b>
14	1	100	20	11,0	9,0	-	1	335.1410I	<b>79,94</b>
14	1,25	100	20	11,0	9,0	-	1	335.1412I	<b>73,11</b>
14	1,5	100	20	11,0	9,0	-	1	335.1415I	<b>79,94</b>
16	1,25	100	20	12,0	9,0	-	1	335.1612I	<b>85,43</b>

**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 374, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous débouchants dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
16	1,5	100	20	12,0	9,0	-	1	335.1615I	<b>82,06</b>
18	1	110	24	14,0	11,0	-	1	335.1810I	<b>127,13</b>
18	1,5	110	24	14,0	11,0	-	1	335.1815I	<b>97,73</b>
20	1,5	125	24	16,0	12,0	-	1	335.2015I	<b>113,83</b>
22	1,5	125	24	18,0	14,5	-	1	335.2215I	<b>162,23</b>
24	1,5	140	27	18,0	14,5	-	1	335.2415I	<b>150,31</b>
25	1,5	140	27	18,0	14,5	-	1	335.2515I	<b>331,61</b>

**Taraut machine INOX 1000, HSS-E, DIN 374, métrique, borgnes**



**INOX 1000**

**Exécution:** Tarauts machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 374, pour des trous borgnes, filetage métrique fin.

**Application:** Pour des trous borgnes dans des aciers inoxydables et des matériaux jusqu'à 1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3

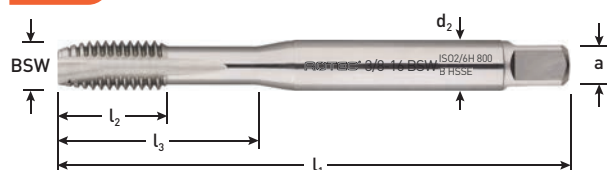


MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
8	1	90	10	6,0	4,9	-	1	335.0810IC	<b>43,92</b>
10	1	90	10	7,0	5,5	-	1	335.1010IC	<b>47,48</b>
12	1,5	100	15	9,0	7,0	-	1	335.1215IC	<b>64,23</b>
14	1,5	100	15	11,0	9,0	-	1	335.1415IC	<b>87,87</b>

MF	p	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
16	1,5	100	15	12,0	9,0	-	1	335.1615IC	<b>90,18</b>
20	1,5	125	17	16,0	12,0	-	1	335.2015IC	<b>125,28</b>
24	1,5	140	20	18,0	14,5	-	1	335.2415IC	<b>165,27</b>

**337**

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 371, BSW (Whitworth), débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage BSW (Whitworth).

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



BSW	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
1/8	40	56	10	3,5	2,7	18	1	337.0006	<b>29,03</b>
5/32	32	63	13	4,5	3,4	21	1	337.0008	<b>27,87</b>
3/16	24	70	14	6,0	4,9	25	1	337.0010	<b>29,03</b>
1/4	20	80	18	7,0	5,5	32	1	337.0014	<b>29,03</b>

BSW	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
5/16	18	90	20	8,0	6,2	35	1	337.0016	<b>35,26</b>
3/8	16	100	21	9,0	7,0	39	1	337.0018	<b>41,15</b>
7/16	14	100	22	11,0	9,0	-	1	337.0020	<b>47,44</b>
1/2	12	110	25	12,0	9,0	-	1	337.0022	<b>48,88</b>

**Taraut machine 800, HSS-E, DIN 376, BSW (Whitworth), débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage BSW (Whitworth).

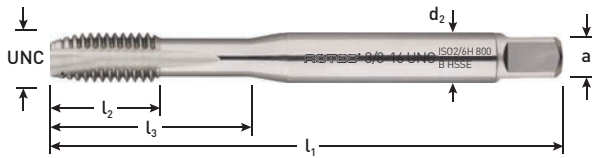
**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



BSW	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
9/16	12	110	26	11,0	9,0	-	1	337.0024	<b>70,52</b>
5/8	11	110	27	12,0	9,0	-	1	337.0026	<b>70,52</b>
3/4	10	125	30	14,0	11,0	-	1	337.0030	<b>146,77</b>

BSW	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
7/8	9	140	32	18,0	14,5	-	1	337.0034	<b>166,43</b>
1	8	160	36	20,0	16,0	-	1	337.0038	<b>187,91</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, UNC, débouchants**



UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
Nr. 4	40	56	10	3,5	2,7	18	1	338.0040	<b>27,87</b>
Nr. 5	40	56	10	3,5	2,7	18	1	338.0050	<b>26,19</b>
Nr. 6	32	56	12	4,0	3,0	20	1	338.0060	<b>27,49</b>
Nr. 8	32	63	12	4,5	3,4	21	1	338.0080	<b>27,49</b>
Nr.10	24	70	14	6,0	4,9	25	1	338.0100	<b>27,75</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage UNC.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
Nr.12	24	80	18	6,0	4,9	30	1	338.0120	<b>27,42</b>
1/4	20	80	18	7,0	5,5	32	1	338.0140	<b>27,87</b>
5/16	18	90	20	8,0	6,2	35	1	338.0160	<b>31,72</b>
3/8	16	100	21	10,0	8,0	39	1	338.0180	<b>37,35</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, UNC, débouchants**



UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
7/16	14	100	22	8,0	6,2	-	1	338.0200	<b>53,12</b>
1/2	13	110	24	9,0	7,0	-	1	338.0220	<b>53,12</b>
9/16	12	110	25	11,0	9,0	-	1	338.0240	<b>76,15</b>
5/8	11	110	32	12,0	9,0	-	1	338.0260	<b>71,25</b>

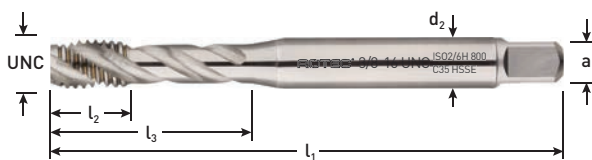
**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage UNC.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3/4	10	125	32	14,0	11,0	-	1	338.0280	<b>103,44</b>
7/8	9	140	32	18,0	14,5	-	1	338.0300	<b>154,76</b>
1	8	160	36	18,0	14,5	-	1	338.0320	<b>136,48</b>
1.1/4	7	180	45	22,0	18,0	-	1	338.0360	<b>283,47</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, UNC, borgnes**



UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
1/4	20	80	18	7,0	5,5	13	1	338.0140C	<b>36,74</b>
5/16	18	90	20	8,0	6,2	13	1	338.0160C	<b>42,66</b>
3/8	16	100	21	10,0	8,0	15	1	338.0180C	<b>46,90</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage UNC.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
1/4	20	80	18	7,0	5,5	13	1	338.0140C	<b>36,74</b>
5/16	18	90	20	8,0	6,2	13	1	338.0160C	<b>42,66</b>
3/8	16	100	21	10,0	8,0	15	1	338.0180C	<b>46,90</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, UNC, borgnes**



UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
7/16	14	100	20	8,0	6,2	-	1	338.0200C	<b>59,24</b>
1/2	13	110	24	9,0	7,0	-	1	338.0220C	<b>59,68</b>
9/16	12	110	28	11,0	9,0	-	1	338.0240C	<b>83,77</b>
5/8	11	110	30	12,0	9,0	-	1	338.0260C	<b>85,32</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage UNC.

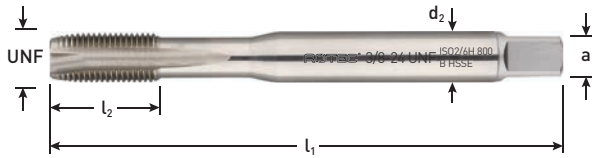
**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNC	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	l <sub>3</sub>	pc/UD	Ref.	€/UD
3/4	10	125	32	14,0	11,0	-	1	338.0280C	<b>178,17</b>
7/8	9	140	32	18,0	14,5	-	1	338.0300C	<b>277,66</b>
1	8	160	36	18,0	14,5	-	1	338.0320C	<b>340,02</b>
1.1/4	7	180	40	22,0	18,0	-	1	338.0360C	<b>577,22</b>



**339**

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, UNF, débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 371, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage UNF.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
Nr. 4	48	50	10	3,5	2,7	1	339.0040	<b>28,68</b>
Nr. 6	40	56	10	4,0	3,0	1	339.0060	<b>28,68</b>
Nr. 8	36	63	12	4,5	3,4	1	339.0080	<b>28,68</b>
Nr.10	32	70	14	6,0	4,9	1	339.0100	<b>31,99</b>
1/4	28	80	18	7,0	5,5	1	339.0140	<b>35,10</b>
5/16	24	90	20	8,0	6,2	1	339.0160	<b>36,55</b>
3/8	24	100	21	10,0	8,0	1	339.0180	<b>43,25</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, UNC, débouchants**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage UNF.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
7/16	20	100	20	8,0	6,2	1	339.0200	<b>54,96</b>
1/2	20	100	20	9,0	7,0	1	339.0220	<b>61,13</b>
9/16	18	100	20	11,0	9,0	1	339.0240	<b>70,52</b>
5/8	18	100	20	12,0	9,0	1	339.0260	<b>73,48</b>
3/4	16	110	25	14,0	11,0	1	339.0280	<b>142,19</b>
7/8	14	140	26	18,0	14,5	1	339.0300	<b>168,02</b>
1	12	150	28	20,0	16,0	1	339.0320	<b>187,91</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 371, UNC, borgnes**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 371, pour des trous borgnes, filetage UNF.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
Nr.10	14	70	14	6,0	4,9	1	339.0100C	<b>44,63</b>
1/4	18	80	18	7,0	5,5	1	339.0140C	<b>36,74</b>
5/16	20	90	20	8,0	6,2	1	339.0160C	<b>44,46</b>
3/8	21	100	20	10,0	8,0	1	339.0180C	<b>48,88</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 376, UNC, borgnes**



**800**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 376, pour des trous borgnes, filetage UNF.

**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNF	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
7/16	20	100	20	8,0	6,2	1	339.0200C	<b>59,24</b>
1/2	20	100	20	9,0	7,0	1	339.0220C	<b>59,24</b>
9/16	18	100	20	11,0	9,0	1	339.0240C	<b>85,32</b>
3/4	16	110	25	14,0	11,0	1	339.0280C	<b>170,99</b>
7/8	14	140	26	18,0	14,5	1	339.0300C	<b>277,66</b>
1	12	150	28	20,0	16,0	1	339.0320C	<b>340,02</b>

**341**

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 5156, BSP (Gaz), débouchants**



BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
1/8	28	90	18	7,0	5,5	1	341.0125	<b>43,77</b>
1/4	19	100	22	11,0	9,0	1	341.0250	<b>74,90</b>
3/8	19	100	22	12,0	9,0	1	341.0375	<b>77,48</b>
1/2	14	125	25	16,0	12,0	1	341.0500	<b>103,44</b>
5/8	14	125	25	18,0	14,5	1	341.0625	<b>157,78</b>
3/4	14	140	28	20,0	16,0	1	341.0750	<b>174,57</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 5156, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage BSP (filetage gaz).

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
7/8	14	150	28	22,0	18,0	1	341.0875	<b>172,77</b>
1	11	160	30	25,0	20,0	1	341.1000	<b>257,04</b>
1.1/4	11	170	25	32,0	24,0	1	341.1250	<b>405,47</b>
1.1/2	11	190	32	36,0	29,0	1	341.1500	<b>561,57</b>
2	11	220	40	45,0	35,0	1	341.2000	<b>945,74</b>

**Taraud machine 800, HSS-E, DIN 5156, BSP (Gaz), borgnes**



BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
1/8	28	90	10	7,0	5,5	1	341.0125C	<b>48,21</b>
1/4	19	100	14	11,0	9,0	1	341.0250C	<b>86,35</b>
3/8	19	100	15	12,0	9,0	1	341.0375C	<b>85,23</b>
1/2	14	125	17	16,0	12,0	1	341.0500C	<b>113,83</b>
5/8	14	125	17	18,0	14,5	1	341.0625C	<b>168,77</b>
3/4	14	140	20	20,0	16,0	1	341.0750C	<b>191,95</b>

**800**

**Exécution:** Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 5156, pour des trous borgnes, filetage BSP (filetage gaz).

**Application:** Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1.000 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
7/8	14	150	22	22,0	18,0	1	341.0875C	<b>236,05</b>
1	11	160	24	25,0	20,0	1	341.1000C	<b>266,54</b>
1.1/4	11	170	25	32,0	24,0	1	341.1250C	<b>532,02</b>
1.1/2	11	190	27	36,0	29,0	1	341.1500C	<b>1082,83</b>
2	11	220	40	45,0	35,0	1	341.2000C	<b>1508,80</b>

**323**

**Taraud machine OPTI-LINE, HSS-E, BSP (Gaz), débouchants**



BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
1/8	28	90	18	7,0	5,5	1	323.0125	<b>35,02</b>
1/4	19	100	22	11,0	9,0	1	323.0250	<b>59,91</b>
3/8	19	100	22	12,0	9,0	1	323.0375	<b>61,98</b>

**OPTI**

**Exécution:** Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 5156, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage BSP (filetage gaz).

**Application:** Pour des trous débouchants dans les aciers [alliés] <800 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

BSP	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
1/2	14	125	25	16,0	12,0	1	323.0500	<b>82,75</b>
3/4	14	140	28	20,0	16,0	1	323.0750	<b>139,67</b>
1	11	160	30	25,0	20,0	1	323.1000	<b>181,92</b>

**342**

**Taraut machine HSS-E, BSPT, débouchants et borgnes**



**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 5156, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage BSPT.

**Application:** Pour des trous débouchants et borgnes (<1.5xD) dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3



BSPT	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
1/8	28	90	20	7,0	5,5	1	342.0002	<b>62,66</b>
1/4	19	100	22	11,0	9,0	1	342.0004	<b>90,69</b>
3/8	19	100	22	12,0	9,0	1	342.0006	<b>122,78</b>

BSPT	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
1/2	14	125	28	16,0	12,0	1	342.0008	<b>212,93</b>
3/4	14	140	28	20,0	16,0	1	342.0010	<b>343,94</b>
1	11	160	38	25,0	20,0	1	342.0012	<b>363,18</b>

**343**

**Taraut machine HSS-E, NPT, débouchants et borgnes**



**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 5156, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage NPT.

**Application:** Pour des trous débouchants et borgnes (<1.5xD) dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3

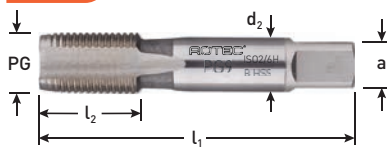


NPT	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
1/16	27	90	20	6,0	4,9	1	343.0020	<b>84,54</b>
1/8	27	90	20	7,0	5,5	1	343.0040	<b>68,18</b>
1/4	18	100	22	11,0	9,0	1	343.0060	<b>68,52</b>
3/8	18	100	22	12,0	9,0	1	343.0080	<b>79,18</b>

NPT	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
1/2	14	125	28	16,0	12,0	1	343.0100	<b>128,27</b>
3/4	14	140	28	20,0	16,0	1	343.0120	<b>231,13</b>
1	11,5	160	38	25,0	20,0	1	343.0140	<b>365,66</b>

**345**

**Taraut machine HSS-E, PG, débouchants et borgnes**



**Exécution:** Tarauts machine droit, HSS-E, selon DIN 40430, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage PG.

**Application:** Pour des trous débouchants et borgnes (<1.5xD) dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3

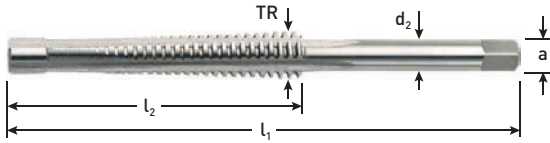


PG	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
7	20	70	22	9,0	7,0	1	345.0700	<b>30,78</b>
9	18	70	22	12,0	9,0	1	345.0900	<b>41,02</b>
11	18	80	22	14,0	11,0	1	345.1100	<b>67,32</b>
13,5	18	80	22	16,0	12,0	1	345.1350	<b>80,14</b>

PG	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/ UD
16	18	80	22	18,0	14,5	1	345.1600	<b>96,15</b>
21	16	90	22	22,0	18,0	1	345.2100	<b>163,01</b>
29	16	100	25	28,0	22,0	1	345.2900	<b>372,94</b>
36	16	140	40	36,0	29,0	1	345.3600	<b>805,34</b>

**356**

**Taraut machine HSS-E, Trapèze (TR), débouchants**



**Exécution:** Tarauds machine, HSS-E, selon DIN 103, pour des trous débouchants, filetage TR (Trapèze), 30°, avec tige de pilote, tolérance 7H, profondeur jusqu'à 1,5xD pour acier et 2xD en bronze, version taillée à la meule, traité thermiquement pour augmentation de la dureté.

**Application:** Pour des trous débouchants et borgnes (<1.5xD) dans les matériaux jusqu'à 700 N/mm².  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3

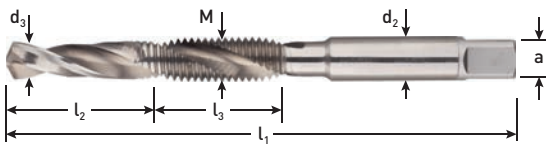


TR	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
12	3	165	111	8	6,2	1	356.1200	<b>547,76</b>
14	3	140	85	10	8	1	356.1400	<b>583,32</b>
16	4	180	116	11	9	1	356.1600	<b>638,23</b>
18	4	190	120	12	9	1	356.1800	<b>652,84</b>

TR	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
20	4	200	124	14	11	1	356.2000	<b>679,43</b>
22	5	235	155	16	12	1	356.2200	<b>879,90</b>
24	5	245	160	18	14,5	1	356.2400	<b>1012,30</b>

**355**

**Foret taraudeur HSS-E, métrique**



**Exécution:** Le foret taraudeur s'emploie idéalement pour effectuer des taraudages débouchants dans de la tôle à l'aide de perceuses à accus avec inversion du sens de rotation. Foret et taraud en un seul outil: le perçage et le taraudage sont réalisés en une seule opération sans changement d'outil. Queue cylindrique selon DIN 371 (comme les tarauds machine).

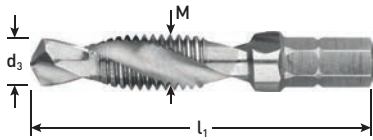


M	p	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	a	pc/UD	Ref.	€/UD
3	0,5	2,4	56	16	11	3,0	2,5	1	355.0300	<b>31,48</b>
4	0,7	3	63	18	14	4,0	3,3	1	355.0400	<b>30,40</b>
5	0,8	3,8	70	20	18	5,0	4,2	1	355.0500	<b>30,40</b>
6	1,0	4,9	80	22	22	6,0	5	1	355.0600	<b>33,95</b>
8	1,25	6,2	90	26	25	8,0	6,8	1	355.0800	<b>39,13</b>
10	1,5	8	100	30	31	10,0	8,5	1	355.1000	<b>42,26</b>
12	1,75	9	115	32	35	12,0	10,2	1	355.1200	<b>50,07</b>

**316**

**Foret taraudeur HSS, métrique, embout six panes 1/4"**

**ROTEC®**



**Exécution:** Le foret taraudeur s`emploie idéalement pour effectuer des taraudages débouchants dans de la tôle à l`aide de perceuses à accus avec inversion du sens de rotation. Foret et taraud en un seul outil: le perçage et le taraudage sont réalisés en une seule opération sans changement d`outil. Queue à six panes 1/4" selon DIN 3126-C6.3.

**Application:** Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu`à 600 N/mm<sup>2</sup>.  
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 3.2 - 4.1 - 4.2

M	p	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	ps/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	36	2,5	1	316.0300	<b>17,12</b>
4	0,7	39	3,3	1	316.0400	<b>17,12</b>
5	0,8	41	4,2	1	316.0500	<b>17,12</b>
6	1,0	44	5,0	1	316.0600	<b>17,12</b>
8	1,25	50	6,8	1	316.0800	<b>23,59</b>
10	1,5	59	8,5	1	316.1000	<b>28,33</b>

**900**

**Jeu de forets taraudeur HSS, métrique, dans cassette en ABS**

**ROTEC®**



**Exécution:** Assortiment de forets taraudeur (type 316) et embout six pas 1/4" en cassette de plastique.

Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
7 pcs - jeu de forets taraudeur	316	1x M3, M4, M5, M6, M8 et M10 1x porte embout.	1	900.2030	<b>106,56</b>

**360**

**Filière ronde HSS, métrique**



**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 22568, filetage métrique.

**Application:** Pour le filetage des aciers (alliés) < 800 N/mm².  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 4.2



M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pc/UD	Ref.	€ / UD
2	0,4	16	5	1	360.0200	<b>34,40</b>
2,5	0,45	16	5	1	360.0250	<b>37,50</b>
3	0,5	20	5	1	360.0300	<b>16,78</b>
3,5	0,6	20	5	1	360.0350	<b>20,21</b>
4	0,7	20	5	1	360.0400	<b>15,74</b>
4,5	0,75	20	7	1	360.0450	<b>20,21</b>
5	0,8	20	7	1	360.0500	<b>16,18</b>
6	1,0	20	7	1	360.0600	<b>16,18</b>
7	1,0	25	9	1	360.0700	<b>22,30</b>
8	1,25	25	9	1	360.0800	<b>18,24</b>
9	1,25	25	9	1	360.0900	<b>24,03</b>
10	1,5	30	11	1	360.1000	<b>23,26</b>
11	1,5	30	11	1	360.1100	<b>29,40</b>

M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pc/UD	Ref.	€ / UD
12	1,75	38	14	1	360.1200	<b>29,62</b>
14	2,0	38	14	1	360.1400	<b>29,62</b>
16	2,0	45	18	1	360.1600	<b>53,26</b>
18	2,5	45	18	1	360.1800	<b>53,26</b>
20	2,5	45	18	1	360.2000	<b>53,26</b>
22	2,5	55	22	1	360.2200	<b>109,69</b>
24	3,0	55	22	1	360.2400	<b>109,69</b>
27	3,0	65	25	1	360.2700	<b>169,75</b>
30	3,5	65	25	1	360.3000	<b>156,45</b>
33	3,5	65	25	1	360.3300	<b>176,83</b>
36	4,0	65	25	1	360.3600	<b>176,83</b>
39	4,0	65	25	1	360.3900	<b>238,75</b>
42	4,5	75	30	1	360.4200	<b>222,64</b>

**900**

**Jeu de filières rondes, métrique, dans cassette en ABS**



**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 22568, filetage métrique.

**Application:** Pour le filetage des aciers (alliés) < 800 N/mm².  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 4.2

Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
7 pcs - jeu de filières	360	Filières rondes HSS (360): 1x M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12	1	900.2050	<b>102,38</b>

**900**

**Jeu de filières rondes et porte-filières, métrique, dans coffret en métal**



**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 22568, filetage métrique.

**Application:** Pour le filetage des aciers (alliés) < 800 N/mm².  
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 4.2

Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
12 pcs - jeu de filières	Filières rondes HSS (360): 1x M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12  Porte-filières: 1x ø20x5, ø20x7, ø25x9, ø30x11 et ø38x14	1	900.2025	<b>179,38</b>

**360** Filière ronde HSS-E 'INOX', métrique



**INOX**

**Exécution:** Filières rondes, HSS-E, selon DIN-EN 22568, filetage métrique.

**Application:** Pour le filetage des aciers (alliés) et inoxydables < 1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 4.2 - 4.3



M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	20	5	1	360.0300B	<b>33,58</b>
4	0,7	20	5	1	360.0400B	<b>31,57</b>
5	0,8	20	7	1	360.0500B	<b>32,29</b>
6	1,0	20	7	1	360.0600B	<b>32,29</b>
8	1,25	25	9	1	360.0800B	<b>34,86</b>
10	1,5	30	11	1	360.1000B	<b>44,54</b>
12	1,75	38	14	1	360.1200B	<b>56,73</b>
14	2,0	38	14	1	360.1400B	<b>56,73</b>

M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
16	2,0	45	18	1	360.1600B	<b>102,27</b>
18	2,5	45	18	1	360.1800B	<b>102,27</b>
20	2,5	45	18	1	360.2000B	<b>102,27</b>
22	2,5	55	22	1	360.2200B	<b>193,10</b>
24	3,0	55	22	1	360.2400B	<b>193,10</b>
27	3,0	65	25	1	360.2700B	<b>298,86</b>
30	3,5	65	25	1	360.3000B	<b>358,59</b>

Filière ronde HSS, métrique, gauche



**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 22568, filetage métrique à gauche.

**Application:** Pour le filetage des aciers (alliés) < 800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 4.2



M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	20	5	1	360.0300L	<b>26,99</b>
4	0,7	20	5	1	360.0400L	<b>20,50</b>
5	0,8	20	7	1	360.0500L	<b>22,87</b>
6	1,0	20	7	1	360.0600L	<b>22,87</b>
8	1,25	25	9	1	360.0800L	<b>25,77</b>

M	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
10	1,5	30	11	1	360.1000L	<b>33,09</b>
12	1,75	38	14	1	360.1200L	<b>42,29</b>
16	2,0	45	18	1	360.1600L	<b>104,43</b>
20	2,5	45	18	1	360.2000L	<b>100,22</b>

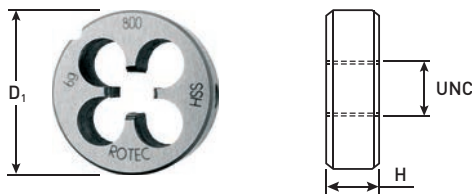


**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN EN 22568, filetage métrique



MF	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
3	0,35	20	5	1	361.0303	<b>25,69</b>
4	0,5	20	5	1	361.0405	<b>26,49</b>
5	0,5	20	5	1	361.0505	<b>27,83</b>
6	0,5	20	5	1	361.0605	<b>26,09</b>
6	0,75	20	7	1	361.0607	<b>25,81</b>
7	0,75	25	9	1	361.0707	<b>29,74</b>
8	0,50	25	9	1	361.0805	<b>27,99</b>
8	0,75	25	9	1	361.0807	<b>28,22</b>
8	1,0	25	9	1	361.0810	<b>28,22</b>
9	1,0	25	9	1	361.0910	<b>37,81</b>
10	0,50	30	11	1	361.1005	<b>35,84</b>
10	0,75	30	11	1	361.1007	<b>36,29</b>
10	1,0	30	11	1	361.1010	<b>33,72</b>
10	1,25	30	11	1	361.1012	<b>31,61</b>
12	0,50	38	10	1	361.1205	<b>42,30</b>
12	0,75	38	10	1	361.1207	<b>42,30</b>
12	1,0	38	10	1	361.1210	<b>40,59</b>
12	1,25	38	10	1	361.1212	<b>40,59</b>
12	1,5	38	10	1	361.1215	<b>42,61</b>
13	1,0	38	10	1	361.1310	<b>60,91</b>
13	1,5	38	10	1	361.1315	<b>60,91</b>
14	1,0	38	10	1	361.1410	<b>42,42</b>
14	1,25	38	10	1	361.1412	<b>40,85</b>
14	1,5	38	10	1	361.1415	<b>40,59</b>
15	1,0	38	10	1	361.1510	<b>65,24</b>
15	1,5	38	10	1	361.1515	<b>65,24</b>
16	1,0	45	14	1	361.1610	<b>61,61</b>
16	1,5	45	14	1	361.1615	<b>58,43</b>

MF	p	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
17	1,0	45	14	1	361.1710	<b>88,96</b>
18	1,0	45	14	1	361.1810	<b>61,61</b>
18	1,25	45	14	1	361.1812	<b>60,81</b>
18	1,5	45	14	1	361.1815	<b>58,43</b>
18	2,0	45	14	1	361.1820	<b>60,81</b>
20	1,0	45	14	1	361.2010	<b>61,61</b>
20	1,5	45	14	1	361.2015	<b>58,43</b>
20	2,0	45	14	1	361.2020	<b>60,81</b>
22	1,0	55	16	1	361.2210	<b>97,86</b>
22	1,5	55	16	1	361.2215	<b>92,05</b>
22	2,0	55	16	1	361.2220	<b>99,36</b>
24	1,0	55	16	1	361.2410	<b>97,86</b>
24	1,5	55	16	1	361.2415	<b>92,05</b>
24	2,0	55	16	1	361.2420	<b>95,85</b>
25	1,5	55	16	1	361.2515	<b>153,00</b>
26	1,5	55	16	1	361.2615	<b>153,00</b>
27	1,0	65	18	1	361.2710	<b>174,37</b>
27	1,5	65	18	1	361.2715	<b>142,13</b>
27	2,0	65	18	1	361.2720	<b>161,47</b>
30	1,0	65	18	1	361.3010	<b>145,30</b>
30	1,5	65	18	1	361.3015	<b>148,61</b>
30	2,0	65	18	1	361.3020	<b>168,07</b>
32	1,5	65	18	1	361.3215	<b>174,37</b>
32	2,0	65	18	1	361.3220	<b>156,03</b>
33	1,5	65	18	1	361.3315	<b>145,56</b>
36	1,5	65	18	1	361.3615	<b>145,30</b>
42	2,0	75	20	1	361.4220	<b>231,30</b>
50	1,5	90	22	1	361.5015	<b>370,68</b>



**Exécution:** Filières rondes, HSS, selon DIN- EN 22568, filetage UNC.



UNC	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
1/4	20	20	7	1	363.0014	<b>24,12</b>
5/16	18	25	9	1	363.0016	<b>33,59</b>
3/8	16	30	11	1	363.0018	<b>37,35</b>
7/16	14	30	11	1	363.0020	<b>42,60</b>
1/2	13	38	14	1	363.0022	<b>48,43</b>

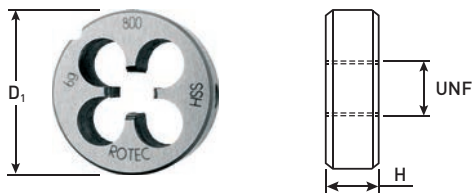
UNC	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
9/16	12	38	14	1	363.0024	<b>59,56</b>
5/8	11	45	18	1	363.0026	<b>65,13</b>
3/4	10	45	18	1	363.0028	<b>65,13</b>
7/8	9	55	22	1	363.0030	<b>123,18</b>
1	8	55	22	1	363.0032	<b>123,18</b>



364

Filière ronde HSS, UNF

Exécution: Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 22568, filetage UNF.



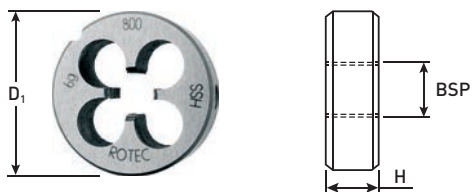
UNF	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	28	20	7	1	364.0014	<b>29,80</b>
5/16	24	25	9	1	364.0016	<b>33,59</b>
3/8	24	30	11	1	364.0018	<b>37,35</b>
7/16	20	30	11	1	364.0020	<b>42,60</b>
1/2	20	38	10	1	364.0022	<b>48,43</b>

UNF	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
9/16	18	38	10	1	364.0024	<b>59,56</b>
5/8	18	45	14	1	364.0026	<b>65,13</b>
3/4	16	45	14	1	364.0028	<b>65,13</b>
7/8	14	55	16	1	364.0030	<b>98,07</b>
1	12	55	16	1	364.0032	<b>123,18</b>

365

Filière ronde HSS, BSP (Gaz)

Exécution: Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 24231, filetage BSP (pas gaz).



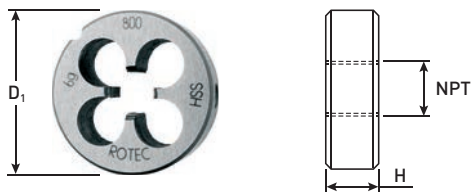
BSP	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/8	28	30	11	1	365.0125	<b>29,81</b>
1/4	19	38	10	1	365.0250	<b>31,52</b>
3/8	19	45	14	1	365.0375	<b>47,50</b>
1/2	14	45	14	1	365.0500	<b>47,50</b>

BSP	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
5/8	14	55	16	1	365.0625	<b>94,94</b>
3/4	14	55	16	1	365.0750	<b>131,62</b>
7/8	14	65	18	1	365.0875	<b>131,37</b>
1	11	65	18	1	365.1000	<b>155,72</b>

367

Filière ronde HSS, NPT

Exécution: Filières rondes, HSS, selon DIN-EN 24230, filetage NPT



NPT	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/16	27	25	9	1	367.0010	<b>70,32</b>
1/8	27	30	11	1	367.0012	<b>43,03</b>
1/4	18	38	14	1	367.0014	<b>47,86</b>
3/8	18	45	14	1	367.0016	<b>86,03</b>

NPT	P	D <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/2	14	45	18	1	367.0018	<b>86,03</b>
3/4	14	55	22	1	367.0022	<b>172,24</b>
1	11,5	65	25	1	367.0026	<b>327,37</b>

**370**

**Filière hexagonale HSS, métrique**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage métrique.



M	p	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,5	19	5	1	370.0300	<b>31,00</b>
4	0,7	19	5	1	370.0400	<b>31,00</b>
5	0,8	19	7	1	370.0500	<b>31,00</b>
6	1,0	19	7	1	370.0600	<b>31,00</b>
7	1,0	22	9	1	370.0700	<b>31,52</b>
8	1,25	22	9	1	370.0800	<b>33,28</b>
10	1,5	27	11	1	370.1000	<b>39,48</b>
12	1,75	36	14	1	370.1200	<b>54,80</b>

M	p	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
14	2,0	36	14	1	370.1400	<b>54,80</b>
16	2,0	41	18	1	370.1600	<b>77,32</b>
18	2,5	41	18	1	370.1800	<b>73,24</b>
20	2,5	41	18	1	370.2000	<b>77,32</b>
22	2,5	50	22	1	370.2200	<b>122,36</b>
24	3,0	50	22	1	370.2400	<b>158,20</b>
27	3,0	60	25	1	370.2700	<b>225,57</b>
30	3,5	60	25	1	370.3000	<b>238,13</b>

**900**

**Jeu de filières hexagonales, métrique, dans cassette en ABS**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage métrique.



Description	Type	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
7 pcs - assortiment de filières hexagonales	370	1x M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12	1	900.2055	<b>186,19</b>

**371**

**Filière hexagonale HSS, métrique fin**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage métrique fin.



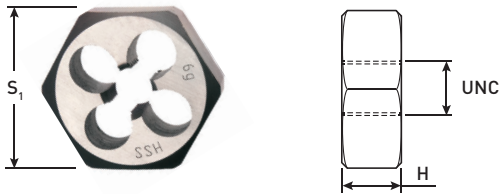
MF	p	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3	0,35	19	5	1	371.0303	<b>59,71</b>
4	0,5	19	5	1	371.0405	<b>59,71</b>
5	0,5	19	7	1	371.0505	<b>59,71</b>
6	0,75	19	7	1	371.0607	<b>59,71</b>
8	0,75	22	9	1	371.0807	<b>63,61</b>
8	1,0	22	9	1	371.0810	<b>63,61</b>
10	1,0	27	11	1	371.1010	<b>60,26</b>
10	1,25	27	11	1	371.1012	<b>63,61</b>
12	1,0	36	10	1	371.1210	<b>83,42</b>
12	1,25	36	10	1	371.1212	<b>83,42</b>
12	1,5	36	14	1	371.1215	<b>88,07</b>
14	1,25	36	10	1	371.1412	<b>99,50</b>
14	1,5	36	14	1	371.1415	<b>99,50</b>
15	1,0	36	10	1	371.1510	<b>119,38</b>
16	1,0	41	14	1	371.1610	<b>122,34</b>
16	1,5	41	14	1	371.1615	<b>122,34</b>
18	1,0	41	14	1	371.1810	<b>129,17</b>
18	1,25	41	14	1	371.1812	<b>129,17</b>

MF	p	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
18	1,5	41	14	1	371.1815	<b>129,17</b>
20	1,0	41	14	1	371.2010	<b>129,17</b>
20	1,5	41	14	1	371.2015	<b>129,17</b>
20	2,0	41	14	1	371.2020	<b>129,17</b>
22	1,5	50	16	1	371.2215	<b>176,73</b>
24	1,0	50	16	1	371.2410	<b>186,57</b>
24	1,5	50	16	1	371.2415	<b>186,57</b>
24	2,0	50	16	1	371.2420	<b>186,57</b>
25	1,5	50	16	1	371.2515	<b>270,74</b>
26	1,5	50	16	1	371.2615	<b>270,74</b>
27	1,5	60	18	1	371.2715	<b>280,53</b>
27	2,0	60	18	1	371.2720	<b>280,53</b>
28	1,5	60	18	1	371.2815	<b>280,53</b>
30	1,5	60	18	1	371.3015	<b>280,53</b>
30	2,0	60	18	1	371.3020	<b>280,53</b>
32	1,5	60	18	1	371.3215	<b>280,53</b>
32	2,0	60	18	1	371.3220	<b>280,53</b>

**373**

**Filière hexagonale HSS, UNC**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage UNC.



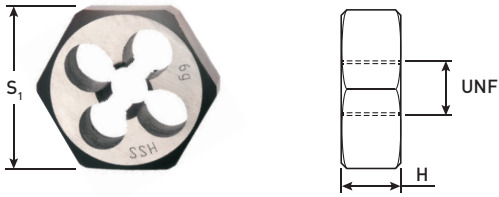
UNC	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	20	19	7	1	373.0014	<b>37,40</b>
5/16	18	22	9	1	373.0016	<b>38,94</b>
3/8	16	27	11	1	373.0018	<b>46,35</b>
7/16	14	27	11	1	373.0020	<b>48,93</b>
1/2	13	36	14	1	373.0022	<b>56,56</b>

UNC	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€ / UD
9/16	12	36	14	1	373.0024	<b>59,71</b>
5/8	11	41	18	1	373.0026	<b>82,86</b>
3/4	10	41	18	1	373.0028	<b>86,34</b>
7/8	9	50	22	1	373.0030	<b>169,62</b>
1	8	50	22	1	373.0032	<b>169,62</b>

**374**

**Filière hexagonale HSS, UNF**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage UNF.



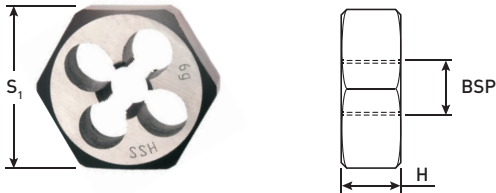
UNF	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
1/4	28	19	7	1	374.0014	<b>39,48</b>
5/16	24	22	9	1	374.0016	<b>38,94</b>
3/8	24	27	11	1	374.0018	<b>46,35</b>
7/16	20	27	11	1	374.0020	<b>48,93</b>
1/2	20	36	14	1	374.0022	<b>56,56</b>

UNF	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
9/16	18	36	14	1	374.0024	<b>59,71</b>
5/8	18	41	18	1	374.0026	<b>78,49</b>
3/4	16	41	18	1	374.0028	<b>82,86</b>
7/8	14	50	22	1	374.0030	<b>160,68</b>
1	12	50	22	1	374.0032	<b>169,62</b>

**377**

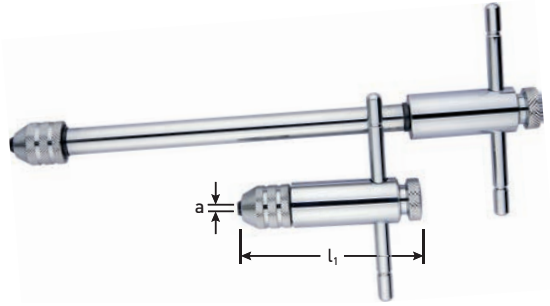
**Filière hexagonale HSS, BSP (Gaz)**

**Exécution:** Filières hexagonales, HSS, selon DIN 382, filetage BSP (pas gaz).



BSP	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
1/8	28	27	10	1	377.0125	<b>49,90</b>
1/4	19	36	10	1	377.0250	<b>58,10</b>
3/8	19	41	14	1	377.0375	<b>86,03</b>
1/2	14	41	14	1	377.0500	<b>86,03</b>
5/8	14	50	16	1	377.0625	<b>145,31</b>

BSP	P	S <sub>1</sub>	H (mm)	pcs/UD	Ref.	€/UD
3/4	14	50	16	1	377.0750	<b>145,31</b>
1	11	60	18	1	377.1000	<b>193,75</b>
1.1/4	11	70	20	1	377.1250	<b>303,69</b>
1.1/2	11	85	22	1	377.1500	<b>498,91</b>

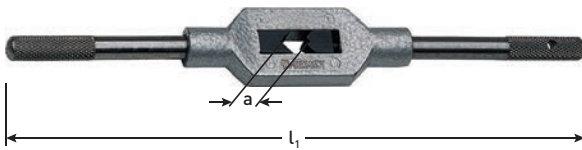


**Exécution:** Porte-tarouds réversible à cliquet, réglable gauche, droite et fixe.

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

Nr.	d (min-max)	a (min-max)	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
1	M3 - M10	2,4 - 5,5	85	1	380.0001	21,58
2	M5 - M12	4,5 - 8,0	100	1	380.0002	26,50
10	M3 - M10	2,4 - 5,5	250	1	380.0010	38,96
20	M5 - M12	4,5 - 7,0	300	1	380.0020	47,61

Tourne à gauche expansible, aluminium

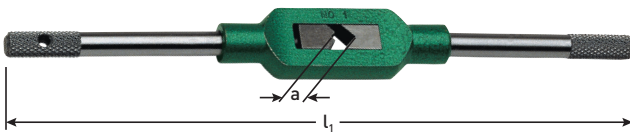


**Exécution:** Tourner à gauche, selon DIN 1814, qualité standard, alliage d'aluminium et de zinc. Mors de serrage en acier.

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

Nr.	d (min-max)	a (min-max)	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
0	M1 - M8	2,0 - 5,0	130	1	380.1000	9,22
1	M1 - M10	2,0 - 6,3	176	1	380.1010	10,86
1½	M1 - M12	2,1 - 8,0	176	1	380.1015	11,23
2	M4 - M12	3,0 - 9,0	280	1	380.1020	18,12
3	M5 - M20	4,9 - 12,0	380	1	380.1030	33,25
4	M11 - M27	5,5 - 16,0	505	1	380.1040	54,14
5L	M13 - M32	7,0 - 20,0	700	1	380.1050	84,68

Tourne à gauche expansible, acier

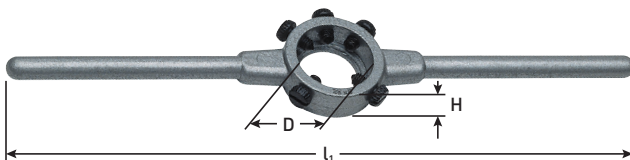


**Exécution:** Tourner à gauche, selon DIN 1814, qualité supérieure, en acier forgé (No. 0 à 4) et coulé (No. 5 à 8). Mors de serrage en acier.

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

Nr.	d (min-max)	a (min-max)	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
0	M1 - M8	2,0 - 5,0	130	1	380.1100	16,65
1	M1 - M10	2,0 - 6,3	176	1	380.1110	18,69
1½	M1 - M12	2,1 - 8,0	176	1	380.1115	18,69
2	M4 - M12	3,0 - 9,0	280	1	380.1120	31,57
3	M5 - M20	4,9 - 12,0	380	1	380.1130	59,66
4	M11 - M27	5,5 - 16,0	505	1	380.1140	106,57
5	M13 - M32	7,0 - 20,0	700	1	380.1150	157,03
6	M18 - M42	11,0 - 24,0	1.000	1	380.1160	201,85
7	M25 - M52	16,0 - 32,0	1.250	1	380.1170	307,19
8	M25 - M64	16,0 - 40,0	1.250	1	380.1180	717,62

Porte-filière

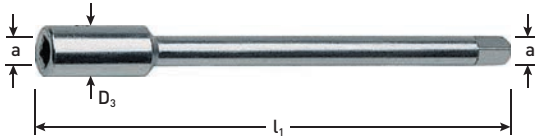


**Exécution:** Porte-filières selon DIN 225, qualité standard, alliage d'aluminium et de zinc.

**Application:** Pour filières à cage fermée ou fendue selon DIN 24231 et DIN 22568. Poignées en acier dont une amovible. 5 vis pour le blocage de la filière

D x H	d (min-max)	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
16 x 5	M1 - 2,6	160	1	380.1605	8,18
20 x 5	M3 - 4	200	1	380.2005	8,51
20 x 7	M4,5 - 6	200	1	380.2007	8,38
25 x 9	M7 - 9	224	1	380.2509	9,91
30 x 11	M10 - 11	280	1	380.3011	14,10
38 x 10	MF12 - 14	315	1	380.3810	20,97
38 x 14	M12 - 14	315	1	380.3814	20,97
45 x 14	MF16 - 20	450	1	380.4514	27,15
45 x 18	M16 - 20	450	1	380.4518	27,15
55 x 16	MF22 - 24	560	1	380.5516	37,42
55 x 22	M22 - 24	560	1	380.5522	37,42
65 x 18	MF27 - 36	630	1	380.6518	63,07
65 x 25	M27 - 36	630	1	380.6525	69,35

**Rallonge à tarauds**



**Exécution:** Rallonge à tarauds, selon DIN 377, carrés selon DIN 10, queue cylindrique, entièrement trempée et taillée.

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

a	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
2,1	5	60	1	380.0021	<b>8,97</b>
2,7	7	80	1	380.0027	<b>9,35</b>
3,0	7	90	1	380.0030	<b>9,35</b>
3,4	8	95	1	380.0034	<b>9,35</b>
3,8	9	100	1	380.0038	<b>11,22</b>
4,3	10	105	1	380.0043	<b>13,59</b>
4,9	11	110	1	380.0049	<b>10,11</b>
5,5	12	115	1	380.0055	<b>11,44</b>
6,2	14	120	1	380.0062	<b>13,08</b>
7,0	15	125	1	380.0070	<b>15,50</b>
8,0	17	125	1	380.0080	<b>20,24</b>
9,0	19	130	1	380.0090	<b>22,10</b>
10,0	21	140	1	380.0100	<b>29,22</b>
12,0	25	155	1	380.0120	<b>46,39</b>
14,5	29	175	1	380.0145	<b>61,01</b>

**Jeu de extracteurs de vis, goujons, tubes et tarauds cassé**



**Exécution:** Jeu d'extracteurs de vis, goujons, tubes et tarauds cassé. En coffret de plastique.

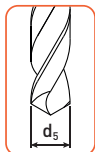
380.9000      380.9001      380.9002      380.9003

Description	Nr.	d (min-max)	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
5 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 5	M3 - M18	1x No. 1, 2, 3, 4 et 5	1	380.9000	<b>12,57</b>
5 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 5	M3 - M18	1x No. 1, 2, 3, 4 et 5	1	380.9001	<b>14,00</b>
6 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 6	M3 - M24	1x No. 1, 2, 3, 4, 5 et 6	1	380.9002	<b>20,00</b>
8 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 8	M3 - M50	1x No. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 et 8	1	380.9003	<b>52,91</b>

**385**

**Ro-Coil taraud finisseur HSS, métrique [M]**

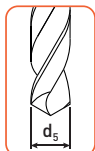
**Exécution:** Ro-Coil tarauds finisseur, métrique [M], 60°, tolérance ISO 2 (6H), pour filets rapportés Ro-Coil.



Convient à	p	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	d <sub>5</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
M3	0,5	3,6	53	13	4	3,15	3,2	1	385.0300	<b>15,30</b>
M4	0,7	4,9	58	16	5	4	4,2	1	385.0400	<b>15,30</b>
M5	0,8	6,0	66	19	6,3	5	5,2	1	385.0500	<b>21,04</b>
M6	1	7,3	72	22	8	6,3	6,3	1	385.0600	<b>22,36</b>
M7	1	8,3	72	22	9	7,1	7,3	1	385.0700	<b>27,08</b>
M8	1,25	9,6	80	24	10	8	8,3	1	385.0800	<b>21,13</b>
M10	1,5	11,9	89	29	9,0	7,1	10,4	1	385.1000	<b>33,99</b>
M12	1,75	14,3	95	30	11,2	9	12,4	1	385.1200	<b>51,36</b>
M14	2	16,6	102	32	12,5	10	14,5	1	385.1400	<b>61,07</b>
M16	2	18,6	112	37	14	11,2	16,5	1	385.1600	<b>63,83</b>
M18	2,5	21,3	118	38	16	12,5	18,6	1	385.1800	<b>52,19</b>
M20	2,5	23,3	118	38	16	12,5	20,6	1	385.2000	<b>54,04</b>
M24	3	27,9	138	48	20	16	24,75	1	385.2400	<b>78,51</b>

**Ro-Coil taraud finisseur HSS, métrique fin [MF]**

**Exécution:** Ro-Coil tarauds finisseur, métrique [M], 60°, tolérance ISO 2 (6H), pour filets rapportés Ro-Coil.

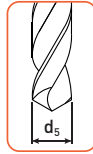
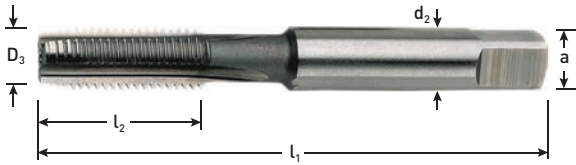


Convient à	p	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	d <sub>5</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
MF8	1	9,3	80	24	10	8	8,3	1	385.0810	<b>27,08</b>
MF10	1,25	11,6	85	25	8	6,3	10,3	1	385.1012	<b>26,69</b>
MF10	1	11,3	85	25	8	6,3	10,3	1	385.1010	<b>33,99</b>
MF12	1,5	14,0	95	30	11,2	9	12,4	1	385.1215	<b>49,92</b>
MF12	1,25	13,6	95	30	11,2	9	12,3	1	385.1212	<b>49,92</b>
MF12	1	13,3	95	30	11,2	9	12,3	1	385.1210	<b>40,05</b>
MF14	1,5	16	102	32	12,5	10	14,4	1	385.1415	<b>61,07</b>
MF14	1,25	15,6	102	32	12,5	10	14,3	1	385.1412	<b>47,82</b>
MF16	1,5	18,0	104	29	14	11,2	16,4	1	385.1615	<b>50,03</b>

**386**

**Ro-Coil taraud finisseur HSS, UNC**

**Exécution:** Tarauds machine pour système Ro-Coil. Entrée GUN, forme B, entrée 6 filets.

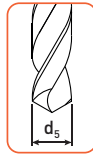
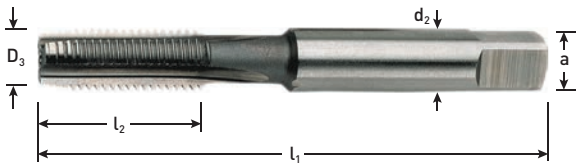


Convient à	P	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	d <sub>5</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
No. 10	24	6,2	66	19	6,3	5	5,1	1	386.0120	<b>20,86</b>
1/4	20	8,0	72	22	8	6,3	6,7	1	386.0140	<b>13,74</b>
5/16	18	9,8	80	24	10	8	8,3	1	386.0160	<b>14,96</b>
3/8	16	11,6	85	25	8	6,3	9,9	1	386.0180	<b>16,47</b>
7/16	14	13,5	95	30	11,2	9	11,6	1	386.0200	<b>20,86</b>
1/2	13	15,2	102	32	12,5	10	13	1	386.0220	<b>23,73</b>
5/8	11	18,9	112	37	14	11,2	16,5	1	386.0260	<b>48,65</b>

**386**

**Ro-Coil taraud finisseur HSS, UNF**

**Exécution:** Tarauds machine pour système Ro-Coil. Entrée GUN, forme B, entrée 6 filets.



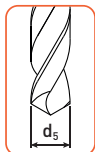
Convient à	P	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	d <sub>5</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
No. 10	32	5,9	66	19	6,3	5	5,1	1	386.1012	<b>20,86</b>
1/4	28	7,5	69	19	8	6,3	6,6	1	386.1140	<b>13,74</b>
5/16	24	9,3	76	20	10	8	8,2	1	386.1160	<b>14,96</b>
3/8	24	10,9	82	22	8	6,3	9,8	1	386.1180	<b>16,47</b>
7/16	20	12,8	84	24	9	7,1	11,5	1	386.1200	<b>20,86</b>
1/2	20	14,4	90	25	11,2	9	13,0	1	386.1220	<b>23,73</b>
5/8	18	17,7	104	29	14	11,2	16,25	1	386.1260	<b>48,65</b>



**387**

**Ro-Coil taraud finisseur HSS, BSP (G)**

**Exécution:** Ro-Coil tarauds finisseur, métrique [M], 55°, tolérance ISO 2 (6H), pour filets rapportés Ro-Coil.



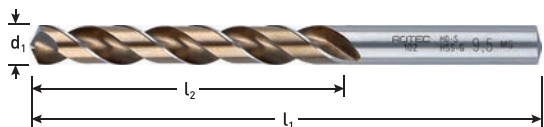
Convient à	P	D <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	a	d <sub>5</sub>	pcs/UD	Ref.	€/ UD
1/8	28	10,8	59	15	8	6,3	10	1	387.0125	<b>25,86</b>
1/4	19	14,7	67	19	11,2	9	13,6	1	387.0250	<b>32,32</b>
3/8	19	18,3	75	21	14	11,2	17,1	1	387.0375	<b>42,42</b>
1/2	14	23,1	87	26	16	12,5	21,5	1	387.0500	<b>69,18</b>
5/8	14	25,0	91	26	18	14	23,4	1	387.0625	<b>101,81</b>
3/4	14	28,6	96	28	20	16	27	1	387.0750	<b>101,81</b>
1	11	36,0	109	33	25	20	33,7	1	387.1000	<b>161,83</b>

**102**

**Foret HSS-G, type HD-S, GOLD-LINE**

**Exécution:** Foret HSS, DIN 338, taille meulé, affûtage en croix selon DIN 1412 C, angle de pointe 130°, goujure type HD-S, noyau renforcé.

**Application:** Groupes des matériaux : 1.1 - 1.4 / 3.1 - 3.3 / 4-2 - 4.12



d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	pcs/UD	Ref.	€/ UD
3,2	65	36	10	102.0320	<b>23,85</b>
4,2	75	43	10	102.0420	<b>27,10</b>
5,1	86	52	10	102.0510	<b>32,68</b>
5,2	86	52	10	102.0520	<b>32,68</b>
6,3	101	63	10	102.0630	<b>42,02</b>
6,6	101	63	10	102.0660	<b>44,96</b>
6,7	101	63	10	102.0670	<b>59,80</b>
7,3	109	69	10	102.0730	<b>72,98</b>
8,2	117	75	5	102.0820	<b>32,94</b>
8,3	117	75	5	102.0830	<b>35,22</b>

d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	pcs/UD	Ref.	€/ UD
9,8	133	87	5	102.0980	<b>50,04</b>
9,9	133	87	5	102.0990	<b>50,04</b>
10,0	133	87	5	102.1000	<b>43,44</b>
10,3	133	87	5	102.1030	<b>63,03</b>
10,4	133	87	5	102.1040	<b>63,03</b>
11,5	142	94	5	102.1150	<b>70,24</b>
12,3	151	101	5	102.1230	<b>98,35</b>
12,4	151	101	5	102.1240	<b>103,17</b>
13,0	151	101	5	102.1300	<b>96,27</b>


**Application:** Broche de pose pour l'installation des filets rapportés.

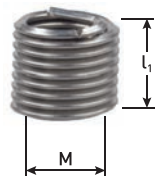
Nr.	M / MF	UNC / UNF	pcs/UD	Ref.	€ / UD
Nr. 4	M3 x 0,5		1	390.9304	<b>13,49</b>
Nr. 6	M4 x 0,7		1	390.9306	<b>13,49</b>
Nr. 7		UNC No. 10 x 24	1	390.9307	<b>13,49</b>
Nr. 8	M5 x 0,8	UNF No. 10 x 32	1	390.9308	<b>13,49</b>
Nr. 9	M6 x 1,0	UNC 1/4 x 20 UNF 1/4 x 28	1	390.9309	<b>13,49</b>
Nr. 10	M7 x 1,0	UNC 5/16 x 18	1	390.9310	<b>15,45</b>
Nr. 11	M8 x 1,25 MF8 x 1,0	UNF 5/16 x 24	1	390.9311	<b>15,45</b>
Nr. 12		UNC 3/8 x 16	1	390.9312	<b>16,60</b>
Nr. 13	M10 x 1,5 MF10 x 1,25 MF10 x 1,0	UNF 3/8 x 24	1	390.9313	<b>16,60</b>
Nr. 15	M12 x 1,75 MF12 x 1,5 M12 x 1,25 MF12 x 1,0	UNC 1/2 x 13 UNF 1/2 x 20	1	390.9315	<b>19,46</b>

Nr.	M / MF	UNC / UNF	pcs/UD	Ref.	€ / UD
Nr. 16	M14 x 2,0 MF14 x 1,5		1	390.9316	<b>23,25</b>
Nr. 17	MF14 x 1,25 MF14 x 1,0		1	390.9317	<b>23,25</b>
Nr. 18	M16 x 2,0 MF16 x 1,5	UNC 5/8 x 11 UNF 5/8 x 18	1	390.9318	<b>25,61</b>
Nr. 20	M18 x 2,5 MF18 x 2,0 MF18 x 1,5		1	390.9320	<b>25,61</b>
Nr. 21	M20 x 2,5 MF20 x 2,0 MF20 x 1,5		1	390.9321	<b>25,61</b>
Nr. 23	M24 x 3,0 MF24 x 2,0 MF24 x 1,5		1	390.9323	<b>32,25</b>

**Ro-Coil Rupteur**
**Application:** Après la pose, l'entraîneur doit être rompu, il est conseillé l'usage d'un rupteur manuel.


Nr.	M / MF	UNC / UNF	pcs/UD	Ref.	€ / UD
Nr. 4	M3 x 0,5		1	390.9403	<b>5,71</b>
Nr. 6	M4 x 0,7	UNC No. 10 x 24	1	390.9404	<b>6,00</b>
Nr. 8	M5 x 0,8	UNF No. 10 x 32	1	390.9405	<b>6,00</b>
Nr. 9	M6 x 1,0	UNC 1/4 x 20 UNF 1/4 x 28	1	390.9406	<b>6,00</b>
Nr. 11	M7 x 1,0 M8 x 1,25 MF8 x 1,0	UNC 5/16 x 18 UNF 5/16 x 24	1	390.9408	<b>6,70</b>
Nr. 12		UNC 3/8 x 16	1	390.9409	<b>6,70</b>

Nr.	M / MF	UNC / UNF	pcs/UD	Ref.	€ / UD
Nr. 13	M10 x 1,5 MF10 x 1,25 MF10 x 1,0	UNF 3/8 x 24	1	390.9410	<b>6,70</b>
Nr. 15	M12 x 1,75 MF12 x 1,5 MF12 x 1,25 MF12 x 1,0	UNC 1/2 x 13 UNF 1/2 x 20	1	390.9412	<b>8,09</b>



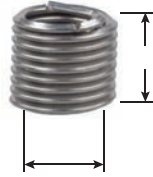
**M**

**Exécution:** Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

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

d <sub>1</sub>	p	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
M3	0,5	1xD	25	389.0300	<b>9,50</b>
M4	0,7	1xD	25	389.0400	<b>9,50</b>
M5	0,8	1xD	25	389.0500	<b>10,75</b>
M6	1,0	1xD	25	389.0600	<b>11,25</b>
M7	1,0	1xD	25	389.0700	<b>13,25</b>
M8	1,25	1xD	25	389.0800	<b>12,00</b>
M10	1,5	1xD	25	389.1000	<b>15,50</b>
M12	1,75	1xD	25	389.1200	<b>22,50</b>
M14	2,0	1xD	10	389.1401	<b>13,40</b>
M16	2,0	1xD	10	389.1602	<b>17,30</b>
M3	0,5	1,5xD	25	389.0301	<b>10,00</b>
M4	0,7	1,5xD	25	389.0401	<b>10,00</b>
M5	0,8	1,5xD	25	389.0501	<b>9,00</b>
M6	1,0	1,5xD	25	389.0601	<b>9,50</b>
M7	1,0	1,5xD	25	389.0701	<b>15,50</b>
M8	1,25	1,5xD	25	389.0801	<b>12,00</b>
M10	1,5	1,5xD	25	389.1001	<b>16,50</b>
M12	1,75	1,5xD	25	389.1201	<b>26,25</b>
M14	2,0	1,5xD	10	389.1400	<b>14,70</b>
M16	2,0	1,5xD	10	389.1600	<b>18,20</b>
M18	2,5	1,5xD	10	389.1801	<b>33,50</b>
M20	2,5	1,5xD	10	389.2000	<b>37,50</b>
M24	3	1,5xD	10	389.2431	<b>42,70</b>
M3	0,5	2xD	25	389.0302	<b>10,75</b>
M4	0,7	2xD	25	389.0402	<b>10,75</b>
M5	0,8	2xD	25	389.0502	<b>12,00</b>
M6	1,0	2xD	25	389.0602	<b>14,00</b>
M7	1,0	2xD	25	389.0702	<b>19,00</b>
M8	1,25	2xD	25	389.0802	<b>16,50</b>
M10	1,5	2xD	25	389.1002	<b>19,50</b>
M12	1,75	2xD	10	389.1202	<b>11,70</b>

d <sub>1</sub>	p	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€/UD
M14	2,0	2xD	10	389.1402	<b>18,00</b>
M16	2,0	2xD	10	389.1601	<b>22,40</b>
M18	2,5	2xD	10	389.1802	<b>35,70</b>
M20	2,5	2xD	10	389.2002	<b>48,20</b>
M24	3	2xD	10	389.2432	<b>53,40</b>
M3	0,5	2,5xD	25	389.0303	<b>11,00</b>
M4	0,7	2,5xD	25	389.0403	<b>11,00</b>
M5	0,8	2,5xD	25	389.0504	<b>15,00</b>
M6	1,0	2,5xD	25	389.0604	<b>16,25</b>
M7	1,0	2,5xD	25	389.0703	<b>21,25</b>
M8	1,25	2,5xD	25	389.0804	<b>20,00</b>
M10	1,5	2,5xD	25	389.1004	<b>24,25</b>
M12	1,75	2,5xD	10	389.1203	<b>15,40</b>
M14	2,0	2,5xD	10	389.1403	<b>21,40</b>
M16	2,0	2,5xD	10	389.1603	<b>28,40</b>
M18	2,5	2,5xD	10	389.1803	<b>49,00</b>
M20	2,5	2,5xD	10	389.2004	<b>60,90</b>
M24	3	2,5xD	10	389.2403	<b>81,70</b>
M3	0,5	3xD	25	389.0304	<b>15,00</b>
M4	0,7	3xD	25	389.0404	<b>13,50</b>
M5	0,8	3xD	25	389.0503	<b>17,25</b>
M6	1,0	3xD	25	389.0603	<b>20,50</b>
M7	1,0	3xD	25	389.0704	<b>25,75</b>
M8	1,25	3xD	25	389.0803	<b>23,75</b>
M10	1,5	3xD	25	389.1003	<b>29,75</b>
M12	1,75	3xD	10	389.1204	<b>18,90</b>
M14	2,0	3xD	10	389.1404	<b>25,80</b>
M16	2,0	3xD	10	389.1604	<b>31,00</b>
M18	2,5	3xD	10	389.1804	<b>55,10</b>
M20	2,5	3xD	10	389.2003	<b>69,80</b>
M24	3	3xD	10	389.2404	<b>90,90</b>



**MF**

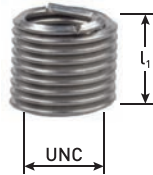
**Exécution:** Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

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

d <sub>1</sub>	p	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
MF8	1,0	1xD	25	389.0810	<b>14,00</b>
MF10	1,25	1xD	25	389.1010	<b>15,50</b>
MF10	1,0	1xD	25	389.1020	<b>15,50</b>
MF12	1,5	1xD	25	389.1210	<b>22,50</b>
MF12	1,25	1xD	25	389.1220	<b>22,50</b>
MF12	1,0	1xD	25	389.1230	<b>26,25</b>
MF14	1,5	1xD	10	389.1450	<b>12,80</b>
MF14	1,25	1xD	10	389.1413	<b>14,70</b>
MF16	1,5	1xD	10	389.1615	<b>16,90</b>
MF8	1,0	1,5xD	25	389.0811	<b>14,00</b>
MF10	1,25	1,5xD	25	389.1011	<b>16,50</b>
MF10	1,0	1,5xD	25	389.1021	<b>16,50</b>
MF12	1,5	1,5xD	25	389.1211	<b>26,25</b>
MF12	1,25	1,5xD	25	389.1221	<b>29,25</b>
MF12	1,0	1,5xD	25	389.1231	<b>26,25</b>
MF14	1,5	1,5xD	10	389.1451	<b>14,70</b>
MF14	1,25	1,5xD	10	389.1414	<b>15,40</b>
MF16	1,5	1,5xD	10	389.1616	<b>19,20</b>
MF8	1,0	2xD	25	389.0812	<b>18,00</b>
MF10	1,25	2xD	25	389.1012	<b>19,50</b>
MF10	1,0	2xD	25	389.1022	<b>19,50</b>
MF12	1,5	2xD	10	389.1212	<b>11,70</b>
MF12	1,25	2xD	10	389.1222	<b>11,70</b>

d <sub>1</sub>	p	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
MF12	1,0	2xD	10	389.1232	<b>13,20</b>
MF14	1,5	2xD	10	389.1452	<b>13,50</b>
MF14	1,25	2xD	10	389.1422	<b>15,90</b>
MF16	1,5	2xD	10	389.1617	<b>21,10</b>
MF8	1,0	2,5xD	25	389.0813	<b>19,50</b>
MF10	1,25	2,5xD	25	389.1013	<b>21,50</b>
MF10	1,0	2,5xD	25	389.1023	<b>21,50</b>
MF12	1,5	2,5xD	10	389.1213	<b>13,60</b>
MF12	1,25	2,5xD	10	389.1223	<b>13,60</b>
MF12	1,0	2,5xD	10	389.1233	<b>13,60</b>
MF14	1,5	2,5xD	10	389.1423	<b>19,00</b>
MF14	1,25	2,5xD	10	389.1433	<b>19,00</b>
MF16	1,5	2,5xD	10	389.1613	<b>25,30</b>
MF8	1,0	3xD	25	389.0814	<b>22,75</b>
MF10	1,25	3xD	25	389.1014	<b>27,50</b>
MF10	1,0	3xD	25	389.1024	<b>27,50</b>
MF12	1,5	3xD	10	389.1214	<b>16,90</b>
MF12	1,25	3xD	10	389.1224	<b>16,90</b>
MF12	1,0	3xD	10	389.1234	<b>16,90</b>
MF14	1,5	3xD	10	389.1424	<b>23,00</b>
MF14	1,25	3xD	10	389.1434	<b>23,00</b>
MF16	1,5	3xD	10	389.1614	<b>27,60</b>

**Ro-Coil filet rapporte, UNC**



**UNC**

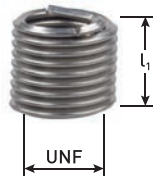
**Exécution:** Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

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

d <sub>1</sub> (inch)	P	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
No. 10	24	1,5xD	100	389.4035	<b>51,00</b>
1/4	20	1,5xD	100	389.4037	<b>56,00</b>
5/16	18	1,5xD	100	389.4042	<b>80,00</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3/8	16	1,5xD	100	389.4047	<b>112,00</b>
1/2	13	1,5xD	100	389.4057	<b>160,00</b>
5/8	11	1,5xD	50	389.4067	<b>282,00</b>

**Ro-Coil filet rapporte, UNF**



**UNF**

**Exécution:** Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

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

d <sub>1</sub> (inch)	P	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
No. 10	32	1,5xD	100	389.5029	<b>51,00</b>
1/4	28	1,5xD	100	389.5030	<b>59,00</b>
5/16	24	1,5xD	100	389.5031	<b>80,00</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	l <sub>1</sub>	pcs/UD	Ref.	€ / UD
3/8	24	1,5xD	100	389.5032	<b>112,00</b>
1/2	20	1,5xD	100	389.5034	<b>160,00</b>
5/8	18	1,5xD	50	389.5036	<b>168,50</b>

**396**

**Ro-Coil kit de réparation de filetage, métrique, 1.5xD**

**ROTEC®**



**Contenu:** Ro-Coil filets rapportés (quantité dans le tableau)  
1x foret (kits jusqu'à M12)  
1x taraud finisseur HSS  
1x broche de pose  
1x rupteur (kits jusqu'à M12)

d <sub>1</sub>	p	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
M3	0,5	20	1	396.0300	<b>40,52</b>
M4	0,7	20	1	396.0400	<b>33,59</b>
M5	0,8	20	1	396.0500	<b>34,95</b>
M6	1,0	20	1	396.0600	<b>37,68</b>
M7	1,0	20	1	396.0700	<b>57,87</b>
M8	1,25	20	1	396.0800	<b>47,96</b>
M10	1,5	15	1	396.1000	<b>51,23</b>

d <sub>1</sub>	p	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
M12	1,75	10	1	396.1200	<b>57,41</b>
M14	2,0	10	1	396.1400	<b>52,46</b>
M16	2,0	10	1	396.1600	<b>93,85</b>
M18	2,5	5	1	396.1800	<b>111,35</b>
M20	2,5	5	1	396.2000	<b>120,62</b>
M24	3,0	5	1	396.2400	<b>160,19</b>

**396**

**Ro-Coil kit de réparation de filetage, métrique fin, 1.5xD**

**ROTEC®**



**Contenu:** Ro-Coil filets rapportés (quantité dans le tableau)  
1x foret (kits jusqu'à M12)  
1x taraud finisseur HSS  
1x broche de pose  
1x rupteur (kits jusqu'à M12)

d <sub>1</sub>	p	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
MF8	1,0	20	1	396.0801	<b>57,87</b>
MF10	1,25	15	1	396.1001	<b>51,23</b>
MF10	1,0	15	1	396.1002	<b>61,80</b>
MF12	1,5	10	1	396.1201	<b>57,41</b>

d <sub>1</sub>	p	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
MF12	1,25	10	1	396.1202	<b>69,27</b>
MF12	1,0	10	1	396.1203	<b>69,27</b>
MF14	1,5	10	1	396.1401	<b>77,54</b>
MF18	1,5	5	1	396.1802	<b>111,35</b>

**Ro-Coil assortiment de réparation de filetage, métrique, 1.5xD**

**ROTEC®**



Description	Contenu	pcs/UD	Ref.	€ / UD
Assortiment M5 - M12	1x foret ø5,2 - ø6,3 - ø8,3 - ø10,4 et ø12,4 1x taraud finisseur M5, M6, M8, M10 et M12 1x broche de pose, Nr. 8, 9, 11, 13 et 15 1x rupteur, Nr. 8, 9, 11, 13 et 15 25x Ro-Coils M5, M6, M8 et M10 10x Ro-Coils M12	1	396.9001	<b>228,30</b>

**391**

**Ro-Coil kit de réparation de filetage, UNC, 1.5xD**

**ROTEC®**



**Exécution:** 1x foret  
1x taraud finisseur  
1x broche de pose  
1x rupteur [jusq` à UNC 1/2 x13]  
1x set de Ro-Coil filets rapportés (quantité spécifiée dans le tableau)

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	20	20	1	391.0014	<b>57,88</b>
5/16	18	20	1	391.0016	<b>70,92</b>
3/8	16	15	1	391.0018	<b>75,67</b>
7/16	14	10	1	391.0020	<b>84,93</b>
1/2	13	10	1	391.0022	<b>93,24</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
9/16	12	10	1	391.0024	<b>124,55</b>
5/8	11	10	1	391.0026	<b>124,55</b>
3/4	10	5	1	391.0028	<b>158,94</b>
7/8	9	5	1	391.0030	<b>193,10</b>
1	8	4	1	391.0032	<b>184,10</b>

**392**

**Ro-Coil kit de réparation de filetage, UNF, 1.5xD**

**ROTEC®**



**Exécution:** 1x foret  
1x taraud finisseur  
1x broche de pose  
1x rupteur [jusq` à UNF 1/2 x20]  
1x set de Ro-Coil filets rapportés (quantité spécifiée dans le tableau)

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/4	28	20	1	392.0014	<b>57,88</b>
5/16	24	20	1	392.0016	<b>70,92</b>
3/8	24	15	1	392.0018	<b>75,67</b>
7/16	20	10	1	392.0020	<b>84,93</b>
1/2	20	10	1	392.0022	<b>93,24</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
9/16	18	10	1	392.0024	<b>124,55</b>
5/8	18	10	1	392.0026	<b>124,55</b>
3/4	16	5	1	392.0028	<b>158,94</b>
7/8	14	5	1	392.0030	<b>193,10</b>
1	12	4	1	392.0032	<b>184,10</b>

**393**

**Ro-Coil kits de réparation de filetage, BSW, 1.5xD**

**ROTEC®**



**Exécution:** 1x Foret HSS [jusq` à 1/2"x12]  
1x V-Coil taraud No. 3, finisseur  
1x Broche de pose  
1x Rupteur [jusq` à 1/2"x12]  
1x set de V-Coils (quantité spécifiée dans le tableau)

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/8	40	20	1	393.0010	<b>64,28</b>
3/16	24	20	1	393.0012	<b>64,28</b>
1/4	20	20	1	393.0014	<b>57,88</b>
5/16	18	20	1	393.0016	<b>70,92</b>
3/8	16	15	1	393.0018	<b>75,67</b>
7/16	14	10	1	393.0020	<b>84,93</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/2	12	10	1	393.0022	<b>93,24</b>
9/16	12	10	1	393.0024	<b>124,55</b>
5/8	11	10	1	393.0026	<b>124,55</b>
3/4	10	5	1	393.0028	<b>158,94</b>
7/8	9	5	1	393.0030	<b>193,10</b>
1	8	4	1	393.0032	<b>184,10</b>



**Exécution:** 1x Ro-Coil taraud No. 2, intermédiaire  
 1x Ro-Coil taraud No. 3, finisseur  
 1x Broche de pose  
 1x set de Ro-Coils (quantité spécifiée dans le tableau)

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
1/8	28	10	1	395.0125	<b>161,26</b>
1/4	19	10	1	395.0250	<b>179,24</b>
3/8	19	10	1	395.0375	<b>197,21</b>
1/2	14	10	1	395.0500	<b>249,00</b>

d <sub>1</sub> (inch)	P	Ro-Coils	pcs/UD	Ref.	€ / UD
5/8	14	10	1	395.0675	<b>548,43</b>
3/4	14	10	1	395.0750	<b>548,43</b>
7/8	14	10	1	395.0875	<b>731,35</b>
1	11	10	1	395.1000	<b>763,87</b>

