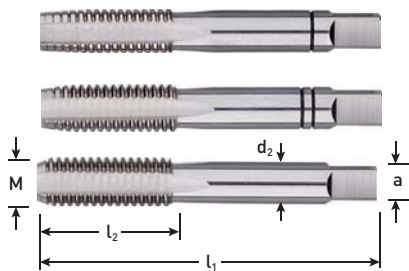


ROTEC®



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 ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
2	0,4	36	8	2,8	2,1	1	300.0200	25,78
3	0,5	40	11	3,5	2,7	1	300.0300	10,04
3,5	0,6	45	13	4,0	3,0	1	300.0350	23,14
4	0,7	45	13	4,5	3,4	1	300.0400	10,74
4,5	0,75	50	16	6,0	4,9	1	300.0450	22,21
5	0,8	50	16	6,0	4,9	1	300.0500	11,47
6	1,0	50	19	6,0	4,9	1	300.0600	11,47
7	1,0	50	19	6,0	4,9	1	300.0700	26,51
8	1,25	56	22	6,0	4,9	1	300.0800	15,05
9	1,25	63	22	7,0	5,5	1	300.0900	37,03
10	1,5	70	24	7,0	5,5	1	300.1000	18,27
11	1,5	70	24	8,0	6,2	1	300.1100	49,60
12	1,75	75	29	9,0	7,0	1	300.1200	22,92
14	2,0	80	30	11,0	9,0	1	300.1400	28,30

M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
16	2,0	80	32	12,0	9,0	1	300.1600	36,52
18	2,5	95	40	14,0	11,0	1	300.1800	50,49
20	2,5	95	40	16,0	12,0	1	300.2000	54,09
22	2,5	100	40	18,0	14,5	1	300.2200	73,04
24	3,0	110	50	18,0	14,5	1	300.2400	85,97
27	3,0	110	50	20,0	16,0	1	300.2700	206,11
30	3,5	125	56	22,0	18,0	1	300.3000	268,56
33	3,5	125	56	25,0	20,0	1	300.3300	356,91
36	4,0	150	63	28,0	22,0	1	300.3600	399,03
39	4,0	150	63	32,0	24,0	1	300.3900	515,42
42	4,5	150	63	32,0	24,0	1	300.4200	582,26
45	4,5	160	70	36,0	29,0	1	300.4500	706,61
48	5,0	180	75	36,0	29,0	1	300.4800	997,59
52	5,0	180	75	40,0	32,0	1	300.5200	997,59

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	134,01

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 1x foret avant-trous ø2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 et 10,2	1	900.2002K	160,33

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	215,12
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	254,65
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	589,68

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

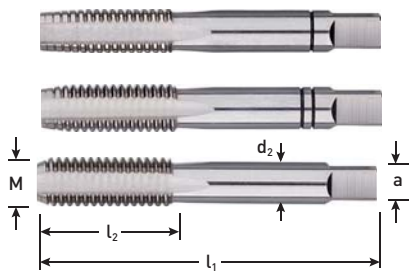


Description	Contenu	pcs/ud	Ref.	€/UD
26 pcs - jeu de tarauds à main et filières	1x tarauds M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x filière M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12 1x foret ø2.5 - ø3.3 - ø4.2 - ø5.0 - ø6.8 - ø8.5 - ø10.2mm 1x porte-tarauds à cliquet, taille 1 1x porte-filière, ø25x9 1x tourne à gauche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

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.



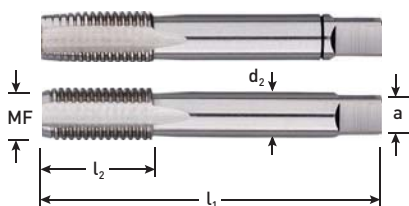
M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3	0,5	40	11	3,5	2,7	1	301.0300	28,94
4	0,7	45	13	4,5	3,4	1	301.0400	31,07
5	0,8	50	16	6,0	4,9	1	301.0500	31,07
6	1,0	50	19	6,0	4,9	1	301.0600	33,22
8	1,25	56	22	6,0	4,9	1	301.0800	37,50
10	1,5	70	24	7,0	5,5	1	301.1000	52,51
12	1,75	75	29	9,0	7,0	1	301.1200	63,22
14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

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

305

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

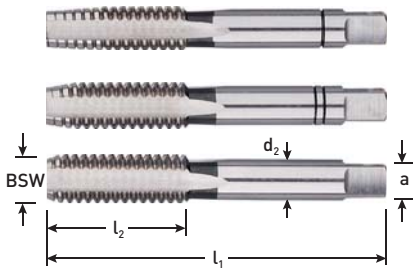
Exécution: Jeux de tarauds à main, HSS, selon DIN 2181, filetage métrique fin, jeux de 2 pièces.



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

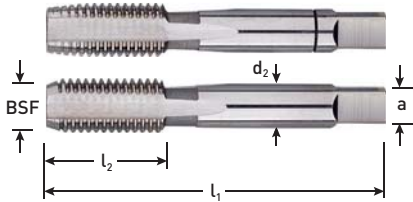
MF	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
14	1,5	70	22	11,0	9,0	1	305.1415	38,15
16	1,0	70	22	12,0	9,0	1	305.1610	71,59
16	1,5	70	22	12,0	9,0	1	305.1615	46,95
18	1,0	80	22	14,0	11,0	1	305.1810	80,71
18	1,5	80	22	14,0	11,0	1	305.1815	53,35
18	2,0	80	22	14,0	11,0	1	305.1820	77,46
20	1,0	80	22	16,0	12,0	1	305.2010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

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



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

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

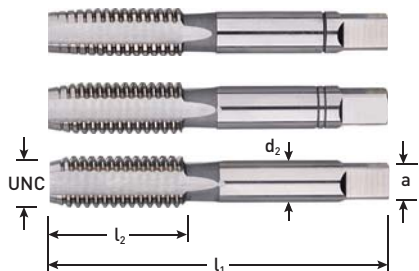


BSF	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
3/16	32	50	14	6,0	4,9	1	306.1010	26,31
1/4	26	50	18	6,0	4,9	1	306.1014	25,25
5/16	22	56	22	6,0	4,9	1	306.1016	27,74
3/8	20	63	22	7,0	5,5	1	306.1018	32,59
7/16	18	63	22	8,0	6,2	1	306.1020	39,12
1/2	16	75	24	9,0	7,0	1	306.1022	46,95
9/16	15	80	28	11,0	9,0	1	306.1024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

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.

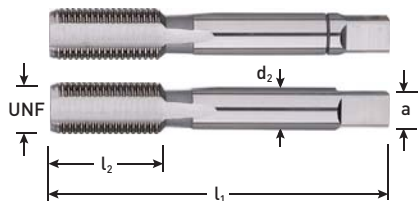


UNC	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/4	20	50	19	6,0	4,9	1	307.0014	31,56
5/16	18	56	22	6,0	4,9	1	307.0016	36,14
3/8	16	70	24	7,0	5,5	1	307.0018	40,76
7/16	14	70	24	8,0	6,2	1	307.0020	50,95
1/2	13	75	29	9,0	7,0	1	307.0022	58,69
9/16	12	80	30	11,0	9,0	1	307.0024	79,67
5/8	11	80	32	12,0	9,0	1	307.0026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

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.

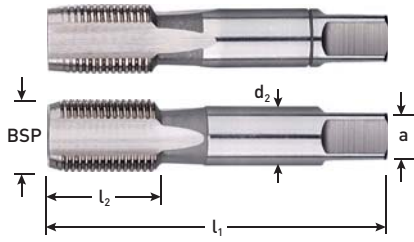


UNF	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/4	28	50	18	6,0	4,9	1	308.0014	21,92
5/16	24	56	22	6,0	4,9	1	308.0016	24,09
3/8	24	63	22	7,0	5,5	1	308.0018	27,18
7/16	20	63	22	8,0	6,2	1	308.0020	32,60
1/2	20	75	24	9,0	7,0	1	308.0022	40,76
9/16	18	80	28	11,0	9,0	1	308.0024	50,97
5/8	18	80	28	12,0	9,0	1	308.0026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

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.

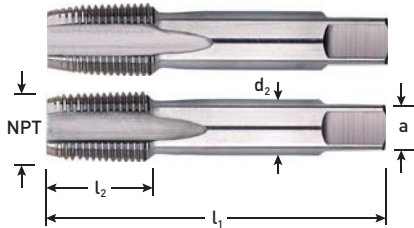


BSP	P	l_1	l_2	d_2	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
1/8	28	63	20	7,0	5,5	1	310.0125	27,79
1/4	19	70	22	11,0	9,0	1	310.0250	30,90
3/8	19	70	22	12,0	9,0	1	310.0375	45,70
1/2	14	80	22	16,0	12,0	1	310.0500	61,76
5/8	14	80	22	18,0	14,5	1	310.0625	88,91
3/4	14	90	22	20,0	16,0	1	310.0750	92,64
7/8	14	90	22	22,0	18,0	1	310.0875	151,15
1	11	100	25	25,0	20,0	1	310.1000	157,50
1.1/8	11	125	40	28,0	22,0	1	310.1125	327,14
1.1/4	11	125	40	32,0	24,0	1	310.1250	271,75
1.1/2	11	140	40	36,0	29,0	1	310.1500	419,48
1.3/4	11	140	40	40,0	32,0	1	310.1750	711,29
2	11	160	40	45,0	35,0	1	310.2000	795,23

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.

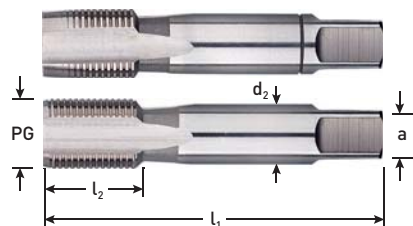


NPT	P	l_1	l_2	d_2	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
1/16	27	52	14	5,6	4,5	1	314.0010	58,43
1/8	27	59	15	8	6,3	1	314.0012	71,52
1/4	18	67	19	10	8	1	314.0014	85,68
3/8	18	75	21	12,5	10	1	314.0016	93,67
1/2	14	87	26	16	12,5	1	314.0018	116,99
3/4	14	96	28	20	16	1	314.0022	233,73
1	11,5	109	33	25	20	1	314.0026	356,22

315

Jeu de tarauds à main HSS, Panzerrohrgewinde [PG]

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



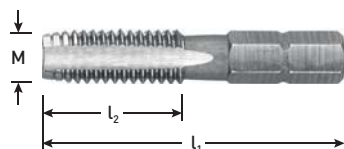
PG	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
7	20	70	22	9,0	7,0	1	315.0700	51,56
9	18	70	22	12,0	9,0	1	315.0900	68,75
11	18	80	22	14,0	11,0	1	315.1100	112,63
13,5	18	80	22	16,0	12,0	1	315.1350	138,97
16	18	80	22	18,0	14,5	1	315.1600	166,77
21	16	90	22	22,0	18,0	1	315.2100	219,32
29	16	100	25	28,0	22,0	1	315.2900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

317

Embout de taraudage HSS, métrique [M]

Exécution: Embouts de taraudage, HSS, queue à six panes ¼" (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 ₁	l ₂	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 ₁	l ₂	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

Exécution: Jeux d'embouts de taraudage, HSS, queue à six panes ¼" (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®



Exécution: Jeux d'embouts de perçage et 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
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	112,52

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	79,00
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	99,00

320

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

ROTEC®



M
HSS
Co
DIN
371
DIN
376
60°

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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	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

ROTEC®



M
HSS
Co
DIN
371
DIN
376
60°

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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	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®



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



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

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

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

ROTEC®



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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



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

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

900

Jeu de tarauds machine, débouchants, dans cassette en ABS

ROTEC®



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

Description	Contenu	pcs/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	119,20
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-G (105): DIN 338 : 1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5 et 10,2mm	1	900.2008	130,24

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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	320.0300C	19,09
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	320.0400C	19,09
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	320.0500C	19,43

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

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

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

900

Jeu de tarauds machine, borgnes, dans cassette en ABS



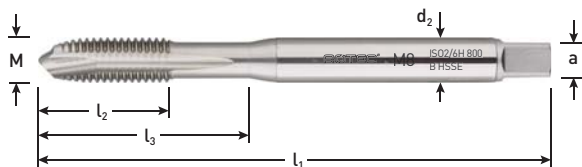
Application: Pour des trous borgnes dans les aciers (alliés) <800 N/mm². Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pcs/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	126,41
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-G (105): DIN 338 : 1x ø2,5, 3,3, 4,2, 5,0, 6,8, 8,5 et 10.2mm	1	900.2008C	142,63

330

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

ROTEC®



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

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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

ROTEC®



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

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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

900

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

ROTEC®



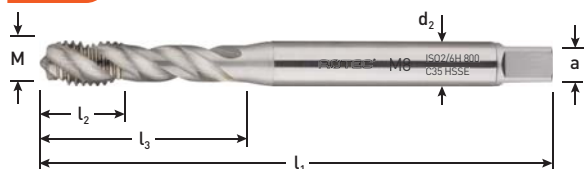
Application: Pour des trous débouchants dans les aciers (alliés) <800 N/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

Description	Contenu	pcs/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	239,59

330

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

ROTEC®



M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/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

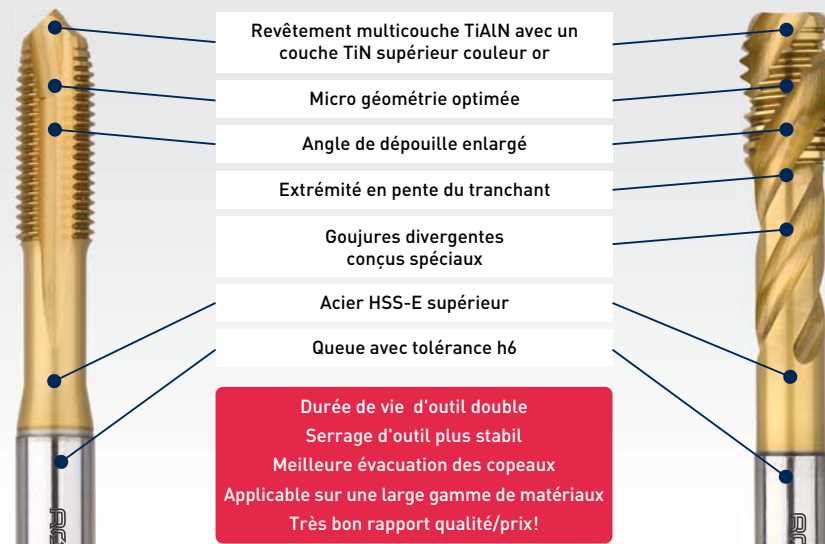
ROTEC®



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

Description	Contenu	pcs/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+



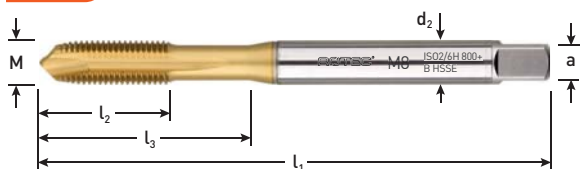
- Revêtement multicouche TiAlN avec un couche TiN supérieur couleur or
- Micro géométrie optimisée
- Angle de dépouille élargé
- Extrémité en pente du tranchant
- Goujures divergentes conçus spéciaux
- Acier HSS-E supérieur
- Queue avec tolérance hé

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®



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/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <210HB, les alliages d'aluminium 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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
3	0,5	56	10	3,5	2,7	18	1	330.0300T	24,36
3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	20	1	330.0350T	28,73
4	0,7	63	12	4,5	3,4	21	1	330.0400T	24,62
4,5	0,75	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0450T	41,72
5	0,8	70	14	6,0	4,9	25	1	330.0500T	26,88

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

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

ROTEC®



800+

Exécution: Taraud machine droit, HSS-E, DIN 376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), queue réduite, 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/mm², acier inoxydable <1.000 N/mm², fonte <210HB, les alliages d'aluminium 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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
3	0,5	56	11	2,2	1,8	-	1	330.0301T	30,20
4	0,7	63	12	2,8	2,1	-	1	330.0401T	28,99
5	0,8	70	14	3,5	2,7	-	1	330.0501T	31,46
6	1	80	18	4,5	3,4	-	1	330.0601T	32,46
8	1,25	90	20	6,0	4,9	-	1	330.0801T	38,80
10	1,5	100	20	7,0	5,5	-	1	330.1001T	49,13
12	1,75	110	24	9,0	7,0	-	1	330.1200T	60,92
14	2	110	25	11,0	9,0	-	1	330.1400T	80,39
16	2	110	32	12,0	9,0	-	1	330.1600T	87,09
18	2,5	125	32	14,0	11,0	-	1	330.1800T	118,20
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	330.2000T	129,47

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

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



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

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

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



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

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

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'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

Description	Contenu	pcs/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	190,66
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	204,97

331

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

ROTEC®



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

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

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

ROTEC®



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

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

900

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

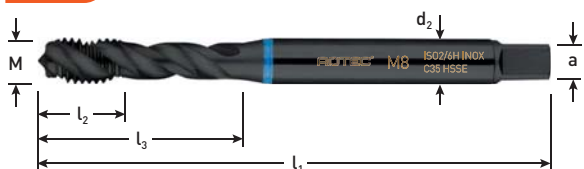
ROTEC®



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	pcs/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	260,47

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



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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



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

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

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



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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



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

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

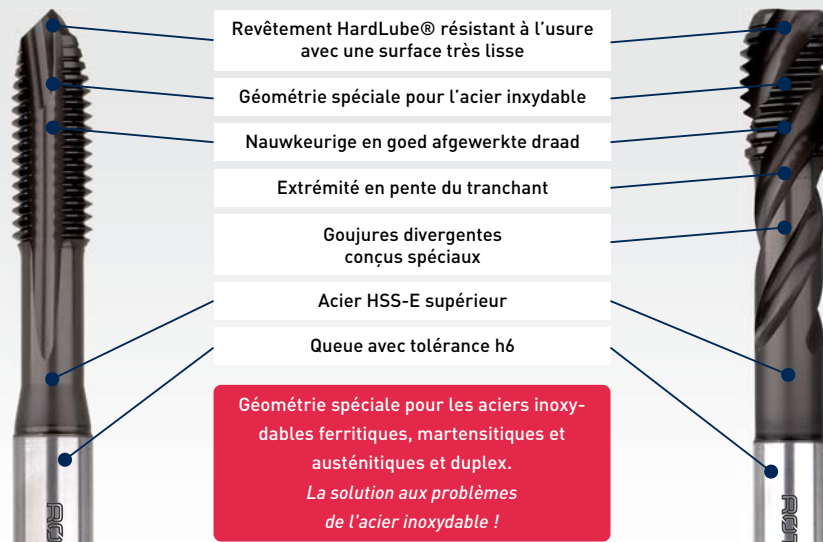
900 Jeu de tarauds machine INOX 1000, borgnes, dans cassette en ABS



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

Description	Contenu	pcs/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	278,33

Inox+



- Revêtement HardLube® résistant à l'usure avec une surface très lisse
- Géométrie spéciale pour l'acier inoxydable
- Nauwkeurige en goed afgewerkte draad
- Extrémité en pente du tranchant
- Goujures divergentes conçus spéciaux
- Acier HSS-E supérieur
- Queue avec tolérance h6

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



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

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

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



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.

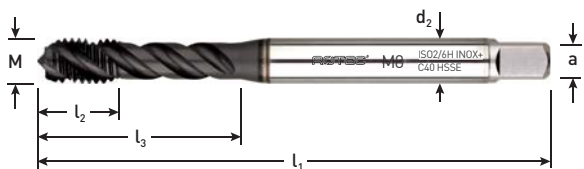
Application: Taraud spécifiquement conçu pour le taraudage des trous débouchants dans les aciers inoxydables et duplex <1.000 N/mm². Groupes des matériaux : 2.1 - 2.3



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

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

Taraud 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: Taraud 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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	331.0300HC	29,60
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	331.0400HC	28,71
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	331.0500HC	31,77

M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	331.0600HC	33,51
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	331.0800HC	45,84
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	331.1000HC	54,37

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

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

900

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

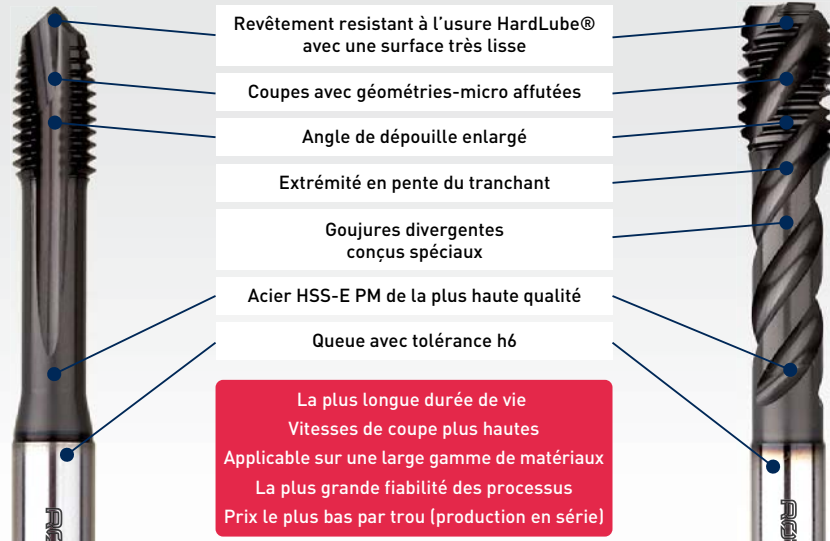
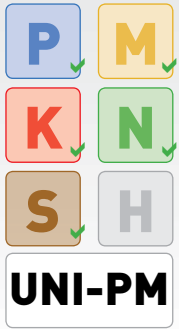


Exécution: Jeux de tarauds machine droit, HSS-E, DIN 371/376, métrique [M], 60°, ISO2 (6H), HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

Application: Taraud 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	pcs/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	239,32
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	257,69

1200+

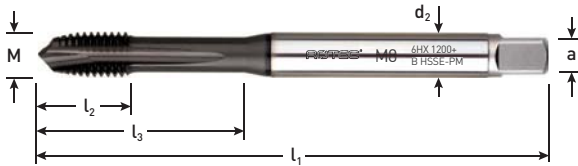


- Revêtement résistant à l'usure HardLube® avec une surface très lisse
- Coupes avec géométries-micro affûtées
- Angle de dépouille élargé
- Extrémité en pente du tranchant
- Goujures divergentes conçus spéciaux
- Acier HSS-E PM de la plus haute qualité
- Queue avec tolérance h6

La plus longue durée de vie
Vitesse 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

Taraut machine '1200+', HSS-E PM, DIN 371, métrique, débouchants



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

1200+

Exécution: Tarauts 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: Taraut 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'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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
5	0,8	70	8	6,0	4,9	25	1	336.0500	37,38
6	1	80	10	6,0	4,9	30	1	336.0600	38,71
8	1,25	90	13	8,0	6,2	35	1	336.0800	46,53
10	1,5	100	15	10,0	8,0	39	1	336.1000	61,16

Taraut machine '1200+', HSS-E PM, DIN 376, métrique, débouchants



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

1200+

Exécution: Tarauts machine droit, HSS-E PM, DIN 376, métrique [M], 60°, 6HX, queue réduite, type B, HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

Application: Taraut 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'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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	336.2000	188,54
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	336.2400	243,37

Taraut 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: Taraut 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'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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
2	0,4	45	10	2,8	2,1	13	1	336.0200C	46,96
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	14	1	336.0250C	46,96
3	0,5	56	5	3,5	2,7	18	1	336.0300C	36,30
4	0,7	63	7	4,5	3,4	21	1	336.0400C	38,28

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

Taraut 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: Taraut 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'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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
12	1,75	110	18	9,0	7,0	-	1	336.1200C	100,17
14	2	110	20	11,0	9,0	-	1	336.1400C	131,29

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

900

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



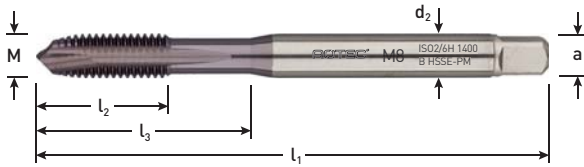
Exécution: Taraut machine droit, HSS-E PM, DIN 371, métrique [M], 60°, ISO1 (4H) (M1-M1,4), ISO 2(6H) (M1,6-M2,6), 6HX (M3-M10), HardLube® revetu pour une durée de vie prolongée.

Application: Taraut 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'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

Description	Contenu	pcs/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	307,23
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	349,97

347

Taraud machine 1400, HSSE-PM, DIN 371, métrique, débouchants



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

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

Taraud machine 1400, HSSE-PM, DIN 376, métrique, débouchants



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

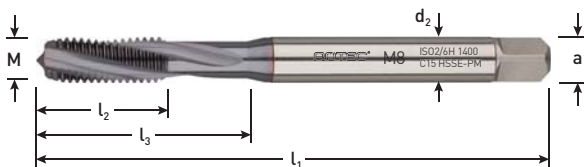
1400

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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
20	2,5	140	32	16,0	12,0	-	1	347.2000	170,37
24	3	160	38	18,0	14,5	-	1	347.2400	315,15

Taraud machine 1400, HSSE-PM, DIN 371, métrique, borgnes



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

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

Taraud machine 1400, HSSE-PM, DIN 376, métrique, borgnes



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

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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€/UD
20	2,5	140	25	16,0	12,0	-	1	347.2000C	208,03
24	3	160	30	18,0	14,5	-	1	347.2400C	283,90

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

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

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

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

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.

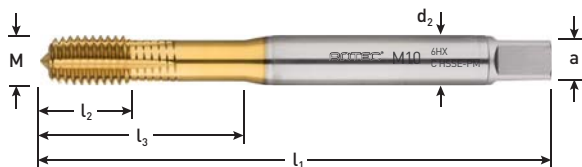
Application: Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm². Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

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 **HSS-E** **DIN**
PM **371/376** **60°** **TiN**

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

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

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



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

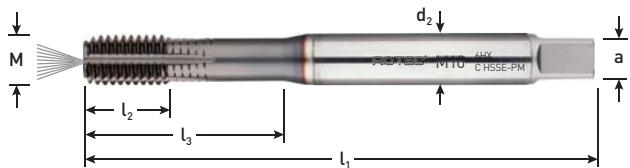
Application: Pour faire des filetages dans une gamme des matériaux énorme.
Groupes de matériaux: 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3 - 4.1 - 4.2 - 4.3 - 4.4 - 4.5 - 5.1

M **HSS-E** **DIN**
PM **371** **60°** **TiCN**

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

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

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

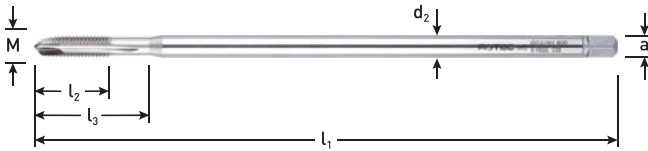
M **HSS-E** **DIN**
PM **371** **60°** **TiCN** **IK**

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

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

349

Taraut 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

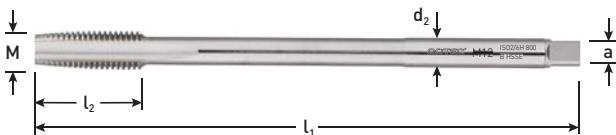
Application: Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

350

Taraut machine HSS, métrique, longue



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

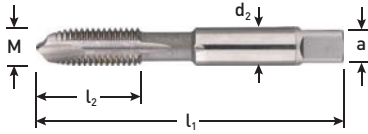
Application: Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu'à 800 N/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

327

Taraud 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

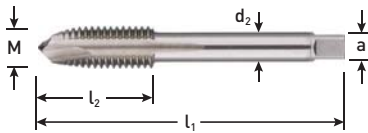


M	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/ UD
3	0,5	48	11	3,15	2,5	1	327.0300	13,10
4	0,7	53	13	4,0	3,15	1	327.0400	13,10
5	0,8	58	16	5,0	4,0	1	327.0500	14,28
6	1	66	19	6,3	5,0	1	327.0600	14,67

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

328

Taraud 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



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

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

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 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	170,84



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

800

Exécution: Tarauds 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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



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

800

Exécution: Tarauds 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

MF	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
20	2	125	24	16,0	12,0	1	335.2020	152,59
22	1	125	25	18,0	14,5	1	335.2210	153,77
22	1,5	125	24	18,0	14,5	1	335.2215	147,46
22	2	125	24	18,0	14,5	1	335.2220	160,90
24	1	140	27	18,0	14,5	1	335.2410	149,00
24	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2415	136,48
24	2	140	28	18,0	14,5	1	335.2420	149,00
25	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2515	241,75
26	1,5	140	27	18,0	14,5	1	335.2615	286,70
27	1,5	140	27	20,0	16,0	1	335.2715	225,54
27	2	140	27	20,0	16,0	1	335.2720	294,72
30	1	150	27	22,0	18,0	1	335.3010	418,23
30	1,5	150	27	22,0	18,0	1	335.3015	214,27
30	2	150	28	22,0	18,0	1	335.3020	233,74
32	1,5	150	27	22,0	18,0	1	335.3215	233,74
33	1,5	160	30	25,0	20,0	1	335.3315	422,34
36	1,5	170	30	28,0	22,0	1	335.3615	318,12
36	2	170	30	28,0	22,0	1	335.3620	488,52
38	1,5	170	24	28,0	22,0	1	335.3815	467,46
40	1,5	170	25	32,0	24,0	1	335.4015	384,10
50	1,5	190	27	36,0	29,0	1	335.5015	934,83
63	1,5	275	40	50,0	39,0	1	335.6315	2.089,42

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



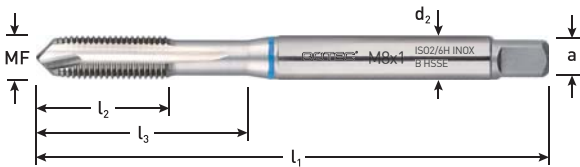
800
Exécution: Tarauds machine hélicoïdal, HSS-E, selon DIN 374, pour des trous borgnes, filetage métrique fin.
Application: Pour des trous borgnes dans les matériaux jusqu'à 800-1000 N/mm².
 Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4



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

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

3351 **Taraud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 371, métrique fin, débouchants**



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/mm².
 Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



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

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

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



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/mm².
 Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 2.1 - 2.2 - 2.3



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

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

Taroud machine INOX 1000, HSS-E, DIN 374, métrique, borgnes



INOX 1000

Exécution: Tarouds 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

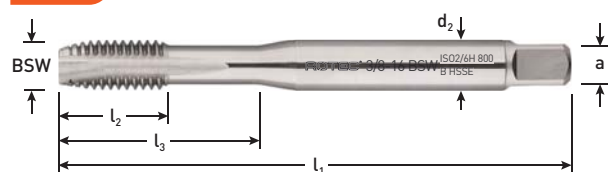


MF	p	l ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
8	1	90	10	6,0	4,9	-	1	335.0810IC	43,92
10	1	90	10	7,0	5,5	-	1	335.1010IC	47,48
12	1,5	100	15	9,0	7,0	-	1	335.1215IC	64,23
14	1,5	100	15	11,0	9,0	-	1	335.1415IC	87,87

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

337

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



800

Exécution: Tarouds 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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/8	40	56	10	3,5	2,7	18	1	337.0006	29,03
5/32	32	63	13	4,5	3,4	21	1	337.0008	27,87
3/16	24	70	14	6,0	4,9	25	1	337.0010	29,03
1/4	20	80	18	7,0	5,5	32	1	337.0014	29,03

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

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



800

Exécution: Tarouds 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 ₁	l ₂	d ₂	a	l ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
9/16	12	110	26	11,0	9,0	-	1	337.0024	70,52
5/8	11	110	27	12,0	9,0	-	1	337.0026	70,52
3/4	10	125	30	14,0	11,0	-	1	337.0030	146,77

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

338

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

ROTEC®



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

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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

ROTEC®



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

800

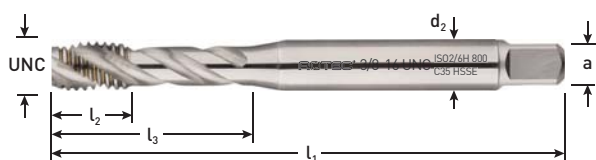
Exécution: Tarauds machine droit, HSS-E, selon DIN 376, coupe GUN pour des trous débouchants, filetage UNC.

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

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

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

ROTEC®



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

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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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

ROTEC®



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

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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

339

Taraut 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

Taraut 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

Taraut 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

UNF	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
Nr.10	32	70	14	6,0	4,9	1	339.0100C	44,63
1/4	28	80	18	7,0	5,5	1	339.0140C	36,74
5/16	24	90	20	8,0	6,2	1	339.0160C	44,46
3/8	24	100	20	10,0	8,0	1	339.0180C	48,88

Taraut 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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

341

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



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

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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

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



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

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/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

BSP	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/ UD
7/8	14	150	22	22,0	18,0	1	341.0875C	236,05
1	11	160	24	25,0	20,0	1	341.1000C	266,54
1.1/4	11	170	25	32,0	24,0	1	341.1250C	532,02
1.1/2	11	190	27	36,0	29,0	1	341.1500C	1.082,83
2	11	220	40	45,0	35,0	1	341.2000C	1.508,80

323

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



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

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/mm².
Groupes des matériaux : 1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4

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

342

Taraud machine HSS-E, BSPT, débouchants et borgnes



Exécution: Tarauds 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 ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/8	28	90	20	7,0	5,5	1	342.0002	62,66
1/4	19	100	22	11,0	9,0	1	342.0004	90,69
3/8	19	100	22	12,0	9,0	1	342.0006	122,78

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

343

Taraud machine HSS-E, NPT, débouchants et borgnes



Exécution: Tarauds 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

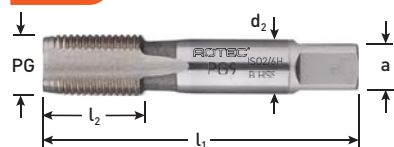


NPT	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/16	27	90	20	6,0	4,9	1	343.0020	84,54
1/8	27	90	20	7,0	5,5	1	343.0040	68,18
1/4	18	100	22	11,0	9,0	1	343.0060	68,52
3/8	18	100	22	12,0	9,0	1	343.0080	79,18

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

345

Taraud machine HSS-E, PG, débouchants et borgnes



Exécution: Tarauds 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

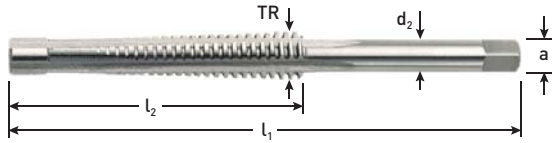


PG	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€ / UD
7	20	70	22	9,0	7,0	1	345.0700	30,78
9	18	70	22	12,0	9,0	1	345.0900	41,02
11	18	80	22	14,0	11,0	1	345.1100	67,32
13,5	18	80	22	16,0	12,0	1	345.1350	80,14

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

356

Taraud 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

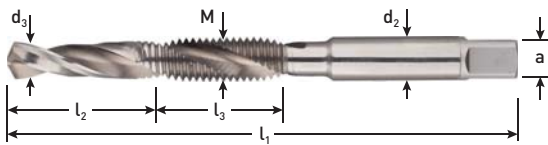


TR	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
12	3	165	111	8	6,2	1	356.1200	547,76
14	3	140	85	10	8	1	356.1400	583,32
16	4	180	116	11	9	1	356.1600	638,23
18	4	190	120	12	9	1	356.1800	652,84

TR	P	l ₁	l ₂	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
20	4	200	124	14	11	1	356.2000	679,43
22	5	235	155	16	12	1	356.2200	879,90
24	5	245	160	18	14,5	1	356.2400	1.012,30

355

Foret tarauteur HSS-E, métrique



Exécution: Le foret tarauteur s'emploie idéalement pour effectuer des taraudages débouchants dans de la tôle à l'aide de perceuses à accu 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).

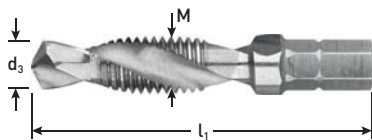


M	p	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a	pcs/ud	Ref.	€/UD
3	0,5	2,4	56	16	11	3,0	2,5	1	355.0300	31,48
4	0,7	3	63	18	14	4,0	3,3	1	355.0400	30,40
5	0,8	3,8	70	20	18	5,0	4,2	1	355.0500	30,40
6	1,0	4,9	80	22	22	6,0	5	1	355.0600	33,95
8	1,25	6,2	90	26	25	8,0	6,8	1	355.0800	39,13
10	1,5	8	100	30	31	10,0	8,5	1	355.1000	42,26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

316

Foret taradeur HSS, métrique, embout six pans 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 pans 1/4" selon DIN 3126-C6.3.

Application: Pour des trous débouchants dans les matériaux jusqu`à 600 N/mm².
Groupes de matériaux 1.1 - 1.2 - 1.3 - 3.2 - 4.1 - 4.2



M	p	l ₁	d ₃	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3	0,5	36	2,5	1	316.0300	16,56
4	0,7	39	3,3	1	316.0400	16,56
5	0,8	41	4,2	1	316.0500	16,56
6	1,0	44	5,0	1	316.0600	16,56
8	1,25	50	6,8	1	316.0800	16,74
10	1,5	59	8,5	1	316.1000	19,98

900

Jeu de forets taradeur HSS, métrique, dans cassette en ABS

ROTEC®



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

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

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

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

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	102,38

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	179,38

360

Filière ronde HSS-E 'INOX', métrique

ROTEC®



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

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

Filière ronde HSS, métrique, gauche

ROTEC®



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

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

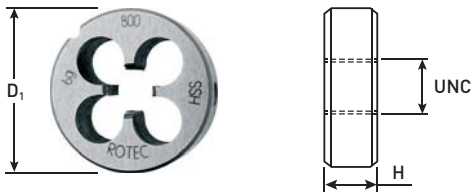
Exécution: Filières rondes, HSS, selon DIN EN 22568, filetage métrique



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

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

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



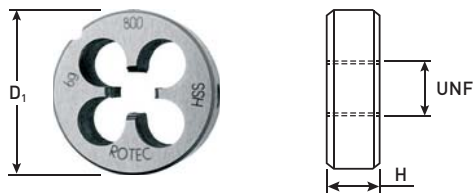
UNC	P	D ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€/ UD
1/4	20	20	7	1	363.0014	24,12
5/16	18	25	9	1	363.0016	33,59
3/8	16	30	11	1	363.0018	37,35
7/16	14	30	11	1	363.0020	42,60
1/2	13	38	14	1	363.0022	48,43

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

364

Filière ronde HSS, UNF

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



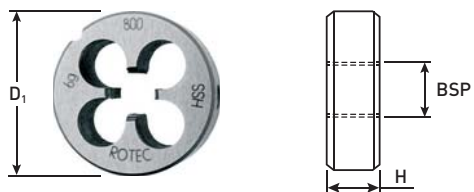
UNF	P	D ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/4	28	20	7	1	364.0014	29,80
5/16	24	25	9	1	364.0016	33,59
3/8	24	30	11	1	364.0018	37,35
7/16	20	30	11	1	364.0020	42,60
1/2	20	38	10	1	364.0022	48,43

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

365

Filière ronde HSS, BSP (Gaz)

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



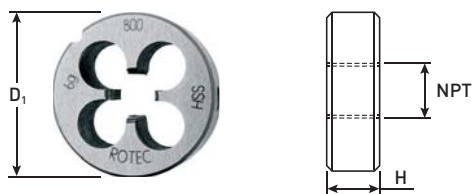
BSP	P	D ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/8	28	30	11	1	365.0125	29,81
1/4	19	38	10	1	365.0250	31,52
3/8	19	45	14	1	365.0375	47,50
1/2	14	45	14	1	365.0500	47,50

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

367

Filière ronde HSS, NPT

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



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

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

370

Filière hexagonale HSS, métrique

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



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

M	p	S ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
14	2,0	36	14	1	370.1400	54,80
16	2,0	41	18	1	370.1600	77,32
18	2,5	41	18	1	370.1800	73,24
20	2,5	41	18	1	370.2000	77,32
22	2,5	50	22	1	370.2200	122,36
24	3,0	50	22	1	370.2400	158,20
27	3,0	60	25	1	370.2700	257,18
30	3,5	60	25	1	370.3000	238,13

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	186,19

371

Filière hexagonale HSS, métrique fin

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



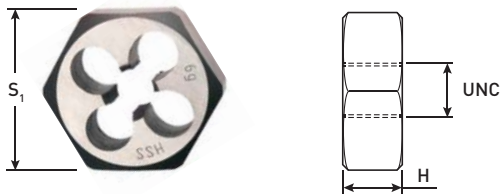
MF	p	S ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3	0,35	19	5	1	371.0303	59,71
4	0,5	19	5	1	371.0405	59,71
5	0,5	19	7	1	371.0505	59,71
6	0,75	19	7	1	371.0607	59,71
8	0,75	22	9	1	371.0807	63,61
8	1,0	22	9	1	371.0810	63,61
10	1,0	27	11	1	371.1010	60,26
10	1,25	27	11	1	371.1012	63,61
12	1,0	36	10	1	371.1210	83,42
12	1,25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

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

373

Filière hexagonale HSS, UNC

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



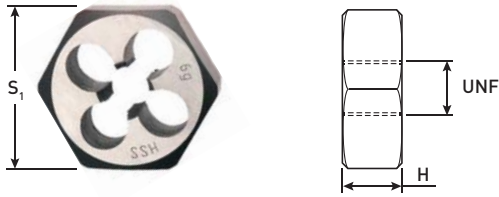
UNC	P	S ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/4	20	19	7	1	373.0014	37,40
5/16	18	22	9	1	373.0016	38,94
3/8	16	27	11	1	373.0018	46,35
7/16	14	27	11	1	373.0020	48,93
1/2	13	36	14	1	373.0022	56,56

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

374

Filière hexagonale HSS, UNF

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



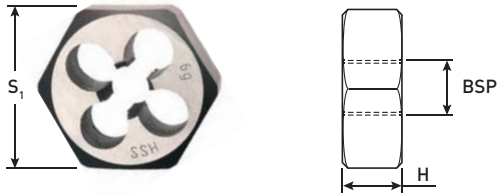
UNF	P	S ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/4	28	19	7	1	374.0014	39,48
5/16	24	22	9	1	374.0016	38,94
3/8	24	27	11	1	374.0018	46,35
7/16	20	27	11	1	374.0020	48,93
1/2	20	36	14	1	374.0022	56,56

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

377

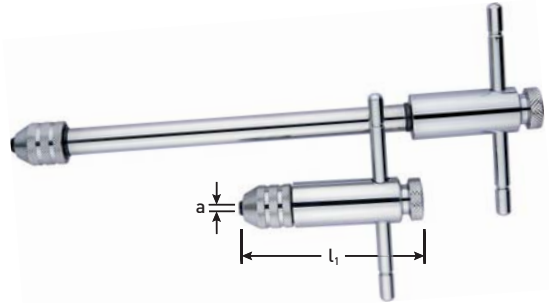
Filière hexagonale HSS, BSP (Gaz)

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



BSP	P	S ₁	H (mm)	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/8	28	27	10	1	377.0125	49,90
1/4	19	36	10	1	377.0250	58,10
3/8	19	41	14	1	377.0375	114,01
1/2	14	41	14	1	377.0500	114,01
5/8	14	50	16	1	377.0625	145,31

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

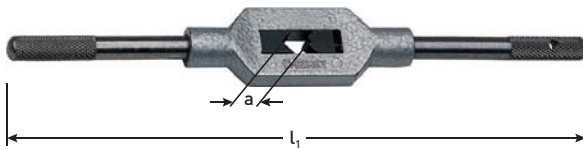


Exécution: Porte-tarouds réversible à cliquet, réglable gauche, droite et fixe.

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

Nr.	d (min-max)	a (min-max)	l ₁	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

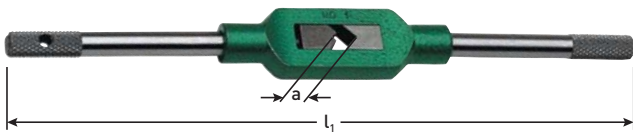


Exécution: Tourner à gauche, selon DIN 1814, qualité standard, alliage d'aluminium et de zinc. Mors de serrage en acier.

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 ₁	pcs/ud	Ref.	€ / UD
0	M1 - M 8	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

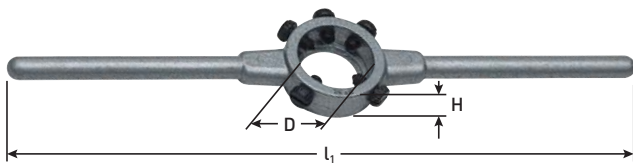


Exécution: Tourner à gauche, selon DIN 1814, qualité supérieure, en acier forgé (No. 0 à 4) et coulé (No. 5 à 8). Mors de serrage en acier.

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 ₁	pcs/ud	Ref.	€ / UD
0	M1 - M 8	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

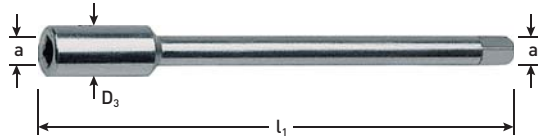


Exécution: Porte-filières selon DIN 225, qualité standard, alliage d'aluminium et de zinc.

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

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



380.9000

380.9001

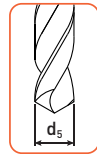
380.9002

380.9003

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

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	12,57
5 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 5	M3 - M18	1x No. 1, 2, 3, 4 et 5	1	380.9001	14,00
6 pcs - jeu d'extracteurs de vis	1 - 6	M3 - M24	1x No. 1, 2, 3, 4, 5 et 6	1	380.9002	20,00
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	52,91

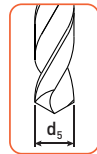
Exécution: Ro-Coil tarauds finisseur, métrique [M], 60°, tolérance ISO 2 (6H), pour filets rapportés Ro-Coil.



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

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.

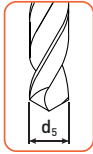


Convient à	p	D ₃	l ₁	l ₂	d ₂	a	d ₅	pcs/ud	Ref.	€ / UD
MF8	1	9,3	80	24	10	8	8,3	1	385.0810	27,08
MF10	1,25	11,6	85	25	8	6,3	10,3	1	385.1012	26,69
MF10	1	11,3	85	25	8	6,3	10,3	1	385.1010	33,99
MF12	1,5	14,0	95	30	11,2	9	12,4	1	385.1215	49,92
MF12	1,25	13,6	95	30	11,2	9	12,3	1	385.1212	49,92
MF12	1	13,3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

386

Ro-Coil taraud finisseur HSS, UNC

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

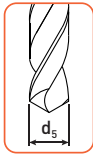


Convient à	P	D ₃	l ₁	l ₂	d ₂	a	d ₅	pcs/ud	Ref.	€ / UD
No. 10	24	6,2	66	19	6,3	5	5,1	1	386.0120	20,86
1/4	20	8,0	72	22	8	6,3	6,7	1	386.0140	13,74
5/16	18	9,8	80	24	10	8	8,3	1	386.0160	14,96
3/8	16	11,6	85	25	8	6,3	9,9	1	386.0180	16,47
7/16	14	13,5	95	30	11,2	9	11,6	1	386.0200	20,86
1/2	13	15,2	102	32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

386

Ro-Coil taraud finisseur HSS, UNF

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

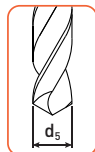


Convient à	P	D ₃	l ₁	l ₂	d ₂	a	d ₅	pcs/ud	Ref.	€ / UD
No. 10	32	5,9	66	19	6,3	5	5,1	1	386.1012	20,86
1/4	28	7,5	69	19	8	6,3	6,6	1	386.1140	13,74
5/16	24	9,3	76	20	10	8	8,2	1	386.1160	14,96
3/8	24	10,9	82	22	8	6,3	9,8	1	386.1180	16,47
7/16	20	12,8	84	24	9	7,1	11,5	1	386.1200	20,86
1/2	20	14,4	90	25	11,2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

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.



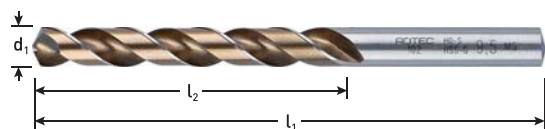
Convient à	P	D ₃	l ₁	l ₂	d ₂	a	d ₅	pcs/ud	Ref.	€ / UD
1/8	28	10,8	59	15	8	6,3	10	1	387.0125	25,86
1/4	19	14,7	67	19	11,2	9	13,6	1	387.0250	32,32
3/8	19	18,3	75	21	14	11,2	17,1	1	387.0375	42,42
1/2	14	23,1	87	26	16	12,5	21,5	1	387.0500	69,18
5/8	14	25,0	91	26	18	14	23,4	1	387.0625	101,81
3/4	14	28,6	96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

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 ₁	l ₁	l ₂	pcs/ud	Ref.	€ / UD
3,2	65	36	10	102.0320	24,21
4,2	75	43	10	102.0420	27,51
5,1	86	52	10	102.0510	33,17
5,2	86	52	10	102.0520	33,17
6,3	101	63	10	102.0630	42,65
6,6	101	63	10	102.0660	45,63
6,7	101	63	10	102.0670	60,70
7,3	109	69	10	102.0730	74,07
8,2	117	75	5	102.0820	33,43
8,3	117	75	5	102.0830	35,75

d ₁	l ₁	l ₂	pcs/ud	Ref.	€ / UD
9,8	133	87	5	102.0980	50,79
9,9	133	87	5	102.0990	50,79
10,0	133	87	5	102.1000	44,09
10,3	133	87	5	102.1030	63,98
10,4	133	87	5	102.1040	63,98
11,5	142	94	5	102.1150	71,29
12,3	151	101	5	102.1230	99,83
12,4	151	101	5	102.1240	104,72
13,0	151	101	5	102.1300	97,71



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	13,49
Nr. 6	M4 x 0,7		1	390.9306	13,49
Nr. 7		UNC No. 10 x 24	1	390.9307	13,49
Nr. 8	M5 x 0,8	UNF No. 10 x 32	1	390.9308	13,49
Nr. 9	M6 x 1,0	UNC 1/4 x 20 UNF 1/4 x 28	1	390.9309	13,49
Nr. 10	M7 x 1,0	UNC 5/16 x 18	1	390.9310	15,45
Nr. 11	M8 x 1,25 MF8 x 1,0	UNF 5/16 x 24	1	390.9311	15,45
Nr. 12		UNC 3/8 x 16	1	390.9312	16,60
Nr. 13	M10 x 1,5 MF10 x 1,25 MF10 x 1,0	UNF 3/8 x 24	1	390.9313	16,60
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	19,46

Nr.	M / MF	UNC / UNF	pcs/ud	Ref.	€ / UD
Nr. 16	M14 x 2,0 MF14 x 1,5		1	390.9316	23,25
Nr. 17	MF14 x 1,25 MF14 x 1,0		1	390.9317	23,25
Nr. 18	M16 x 2,0 MF16 x 1,5	UNC 5/8 x 11 UNF 5/8 x 18	1	390.9318	25,61
Nr. 20	M18 x 2,5 MF18 x 2,0 MF18 x 1,5		1	390.9320	25,61
Nr. 21	M20 x 2,5 MF20 x 2,0 MF20 x 1,5		1	390.9321	25,61
Nr. 23	M24x 3,0 MF24 x 2,0 MF24 x 1,5		1	390.9323	32,25

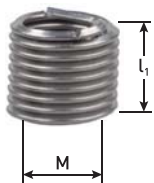
Ro-Coil Rupteur



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	5,71
Nr. 6	M4 x 0,7	UNC No. 10 x 24	1	390.9404	6,00
Nr. 8	M5 x 0,8	UNF No. 10 x 32	1	390.9405	6,00
Nr. 9	M6 x 1,0	UNC 1/4 x 20 UNF 1/4 x 28	1	390.9406	6,00
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	6,70
Nr. 12		UNC 3/8 x 16	1	390.9409	6,70

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	6,70
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	8,09



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

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

Ro-Coil filet rapporte, métrique fin [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.

MF

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

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

Ro-Coil filet rapporte, UNC



Exécution: Version standard, en acier inoxydable, ininterrompu.

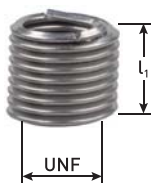
Application: Pour le renforcement des filetages usinés dans des matériaux tendres, tels que les alliages d'aluminium ou de magnésium, ainsi que pour la réparation de filetages usés ou endommagés.

UNC

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

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

Ro-Coil filet rapporte, 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.

UNF

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

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

396

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

ROTEC®



Contenu:
 Ro-Coil filets rapportes (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 ₁	p	Ro-Coils	pcs/ud	Ref.	€ / UD
M3	0,5	20	1	396.0300	40,52
M4	0,7	20	1	396.0400	33,59
M5	0,8	20	1	396.0500	34,95
M6	1,0	20	1	396.0600	37,68
M7	1,0	20	1	396.0700	57,87
M8	1,25	20	1	396.0800	47,96
M10	1,5	15	1	396.1000	51,23

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

396

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

ROTEC®



Contenu:
 Ro-Coil filets rapportes (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 ₁	p	Ro-Coils	pcs/ud	Ref.	€ / UD
MF8	1,0	20	1	396.0801	57,87
MF10	1,25	15	1	396.1001	51,23
MF10	1,0	15	1	396.1002	61,80
MF12	1,5	10	1	396.1201	57,41

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

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	228,30

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



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

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

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



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

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

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



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

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



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

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

