

LITELINE

Votre taraud pour les applications standards.

Depuis plus de 75 ans, nous développons, produisons et distribuons des produits de haute précision pour la production industrielle et efficace de filetages.

Partout dans le monde, des clients de l'industrie automobile et aéronautique ainsi que de l'ingénierie mécanique et de la technologie médicale font confiance à nos solutions.



BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Allemagne

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



Édition 5 | Vous trouverez l'édition actuelle du catalogue sur notre page Internet.

Les erreurs d'impression et les modifications éventuelles ne justifient aucun recours. Les illustrations peuvent différer des articles réels. Toutes les données sont sans garantie.

Nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement s'appliquent.

Elles peuvent être consultées sur notre site Internet à l'adresse suivante : www.bass-tools.com/tc

SOMMAIRE

TABLEAU D'APPLICATION	2
-----------------------	---

INDEX PRODUIT	3
---------------	---

INFORMATIONS GÉNÉRALES	4
------------------------	---

TARAUDS MACHINE	8
-----------------	---

M	8
---	---

MF	16
----	----

G	24
---	----

UNC	28
-----	----

UNF	30
-----	----

STI (EG-M)	32
------------	----

NPT	34
-----	----

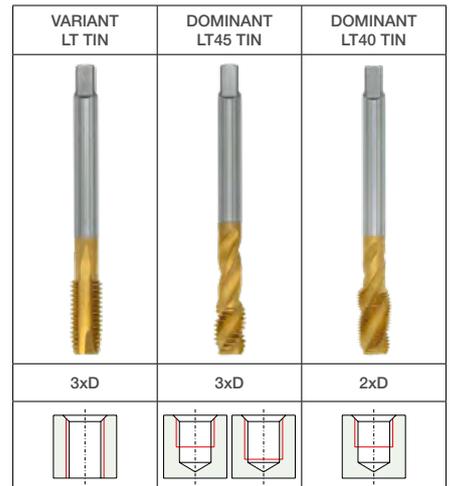
TABLEAU D'APPLICATION

vitesse de rotation

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

vitesse de coupe

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$



Comment procéder

1. Sélectionner le type de trou
2. Sélectionner l'application
3. Chercher la vitesse de coupe (vc m/min)

	Application	Exemples de matières	R _m N/mm ²	HB	HRC	vc m/min (Outil conseillé – Outil adapté)			
P	Aciers								
	Fer doux magnétique	C	> 100 < 450			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Aciers de construction et de cémentation	S235JRG2	> 300 < 700			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Aciers au carbone	AF65	> 400 < 950			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Aciers alliés / aciers pour traitement thermique	42CD4	> 450 < 950			15 - 30	15 - 30		
	Aciers alliés	Z160CDV12	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	10 - 20	10 - 20		
M	Aciers inoxydables								
	Aciers ferritiques, martensitiques	Z30C13	> 450 < 1200			6 - 12	6 - 12		
	Aciers austénitiques	Z6CNDT17-12	> 400 < 950			6 - 12	6 - 12		
	Aciers réfractaires	Z9CNA17-07	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48				
K	Fontes								
	Fonte grise	EN-GJL-200	> 150 < 1000	> 100 < 300					
	Fonte à graphite sphéroïdal	FGS400-15	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	2 - 8	
	Fonte malléable	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	1 - 8	
	Fonte vermiculaire	EN-GJV-300	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	5 - 15	-		
N	Cuivre								
	Cuivre pur / électrolytique	Cu-a1	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25		
	Laiton (copeaux courts)	CuZn40Pb2	> 350 < 700	> 100 < 200		15 - 35	-		
	Laiton (copeaux longs)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	1 - 8	
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux courts)	CW352H	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20		
	Alliages Cu-Al-Ni (copeaux longs)	CuAl9Ni5Fe3Mn	> 500 < 750	> 150 < 220		15 - 25	15 - 25		
	Alliages de cuivre spéciaux ≤ Q 18	CuAl9Fe3Mn2	> 550 < 650	> 160 < 190					
	Alliages de cuivre spéciaux ≥ Q 18	AMPCO 21	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47				
	Aluminium / Magnésium								
	Alu non alliés / alliages corroyés d'alu / Si ≤ 0,5 %	1050A	> 100 < 700	> 30 < 200					
	Fontes d'alu ≤ 6 % Si	A-S5U3	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	1 - 8	
	Fontes d'alu > 6 % Si	A-S10G	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	1 - 8	
	Alliages corroyés de magnésium	G-M2	> 150 < 500	> 45 < 150					
	Matières synthétiques								
	Thermoplastiques (copeaux longs)	Polystyrène	> 20 < 80						
Matières thermodurcissables (copeaux courts)	Touffnell	> 80 < 110							
Matières synthétiques renforcées par fibres	CFK	> 800 < 1500	> 235 < 440						
Matières spéciales									
Alliages à base de cobalt		> 400 < 2000	> 120 < 590						
Alliages de tungstène		> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52					
Carbure de titane			> 440 < 495	> 47 < 50					
Graphite		> 38 < 60							
S	Titane								
	Titane pur	T-40	> 300 < 700	> 90 < 200					
	Alliages de titane	T-A6V	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27				
	Alliages de titane	T-A6V	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40				
	Nickel								
	Nickel pur	Ni-0,1	> 400 < 600	> 120 < 175					
	Alliages de nickel	Nu30	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39				
Alliages de nickel	NC 19 FeNb	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48					
H	Aciers								
	Aciers alliés	42CD4	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45				
	Aciers alliés	55S7	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48				
	Aciers trempés	34CD4	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 56				
	Aciers trempés	Z100CDV5			> 56 < 63				

INDEX PRODUIT

INDEX PRODUIT					
type	series	exécution	entrée	tolérance du filetage	page
M – FILETAGE MÉTRIQUE					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	4HX	8
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	6HX	8-9
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	6GX	8-9
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	7GX	8-9
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	6H+0,1	8-9
trou débouchant	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	10
trou débouchant	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	11
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	4HX	12
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	12-13
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	6GX	12-13
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	7GX	12-13
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	6H+0,1	12-13
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX	14
trou borgne	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	14
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	15
MF – FILETAGE MÉTRIQUE ISO À PAS FIN					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	6HX	16-17
trou débouchant	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	16-17
trou débouchant	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	18
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	20-21
trou borgne	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	20-21
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	22
G – FILETAGE PAS DU GAZ					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	–	24
trou débouchant	VARIANT LT	TIN SL	B	–	25
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	–	26
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	E	–	26
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN SL	C	–	27
UNC – FILETAGE AMÉRICAIN À PAS GROS					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	2BX	28
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	29
UNF – FILETAGE AMÉRICAIN À PAS FIN					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	2BX	30
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	31
EG-M – FILETAGE MÉTRIQUE (POUR FILETS RAPPORTÉS)					
trou débouchant	VARIANT LT	TIN	B	6HX mod	32
trou borgne	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX mod	33
NPT – FILETAGE CONIQUE AMÉRICAIN TUBE					
trous débouchants et borgnes	DOMINANT LT40	TIN	C	–	34

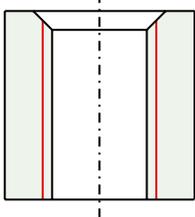
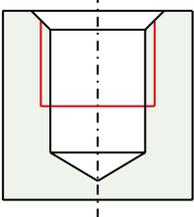
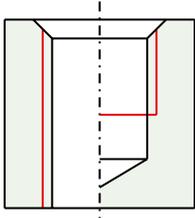
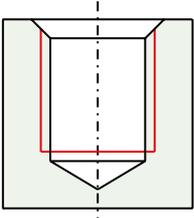
INFORMATIONS GÉNÉRALES

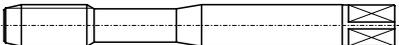
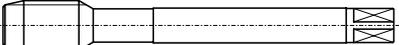
Avec notre gamme **LITELINE**, nous proposons des tarauds de qualité dans une large gamme de dimensions, de tolérances et de formes d'entrée. Dans l'index des produits (page de droite), vous trouverez un aperçu de tous les tarauds machines, avec leurs spécificités en gras.

Pour les informations de prix, veuillez-vous référer à notre dernière liste de prix, disponible séparément.

TARAUDS MACHINE			
	<p>VARIANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » goujures droites, coupe GUN » entrée B / 3 - 5,5 filets » pour trous débouchants » profondeur taraudée jusqu'à 3xD » évacuation des copeaux dans le sens de l'avance 		<p>DOMINANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » goujures hélicoïdales 40° - 45° » entrée C / 2 - 3 filets » entrée E / 1,5 - 2 filets » pour trous borgnes » profondeur taraudée jusqu'à 3xD » évacuation des copeaux vers la queue » toutes les dimensions sont sans pointe

ABRÉVIATIONS		
LH = filetage à gauche 	SL = outils à queue extra-longue	HSSE = acier rapide

TYPES D'AVANT TROUS			
	pour trous débouchants (entrée B)		pour trous borgnes avec une entrée standard (entrée C)
	pour trous borgnes et débouchants avec une entrée standard (entrée C)		pour trous borgnes avec une entrée courte (entrée E)

TYPES DE QUEUES			
1	<p>queue renforcée (par exemple DIN 371)</p> 	2	<p>queue dégagée (par exemple DIN 376)</p> 

DÉCOUVREZ NOS TARAUDS

La dernière gamme de produits de BASS est déjà utilisée avec succès dans le monde entier. Les tarauds Liteline de notre catalogue sont le choix parfait pour tous ceux qui ont besoin d'un outil abordable, pour les **applications universelles**, et qui souhaitent toujours un taraudage **fiable**.

MACRO-GÉOMÉTRIE

Géométrie d'outil **universelle** et **stable**, adaptée à presque tous les matériaux.

REVÊTEMENT TIN

Revêtement polyvalent, pour une large gamme de matériaux, qui **protège** l'outil contre l'usure abrasive.

HSSE-V3

Avec 3% de vanadium dans sa composition, le taraud présente une plus grande résistance à la chaleur, ce qui **prolonge la durée de vie de l'outil**.



HÉLICE VARIABLE (DYNAMIC FLUTE)

La conception **innovante** des goujures avec un angle d'hélice variable garantit que les copeaux sont évacués en toute sécurité de la zone d'usinage.

MICRO-GÉOMÉTRIE

Les arêtes de coupe optimisées garantissent un processus d'usinage **fiable** et évitent les défauts de coupe axiale.

PAS D'ACCUMULATION DE COPEAUX AUTOUR DE LA QUEUE

Nos tarauds **LITELINE** vous offrent la combinaison parfaite entre prix et performance. Grâce à leur géométrie éprouvée et à leur **hélixe variable** innovante, ils empêchent de manière fiable l'accumulation de copeaux autour de la queue et garantissent un usinage ininterrompu.

L'hélixe variable importante des tarauds DOMINANT évacue les copeaux de manière fiable, même lors de l'usinage de trous borgnes dans des matériaux difficiles. Il n'est donc pas nécessaire de retirer manuellement les copeaux, ce qui rend l'usinage fiable et rentable.

Concurrent A

Outil après 6 taraudages



Concurrent B

Outil après 14 taraudages



Concurrent C

Outil après 16 taraudages



LITELINE

Outil après 25 taraudages



LITELINE EN ACTION

Scanner le QR code et voyez notre taraud **LITELINE** en action.



DONNÉES D'APPLICATION

Dimension : M8

Matière : S355JR / acier de construction

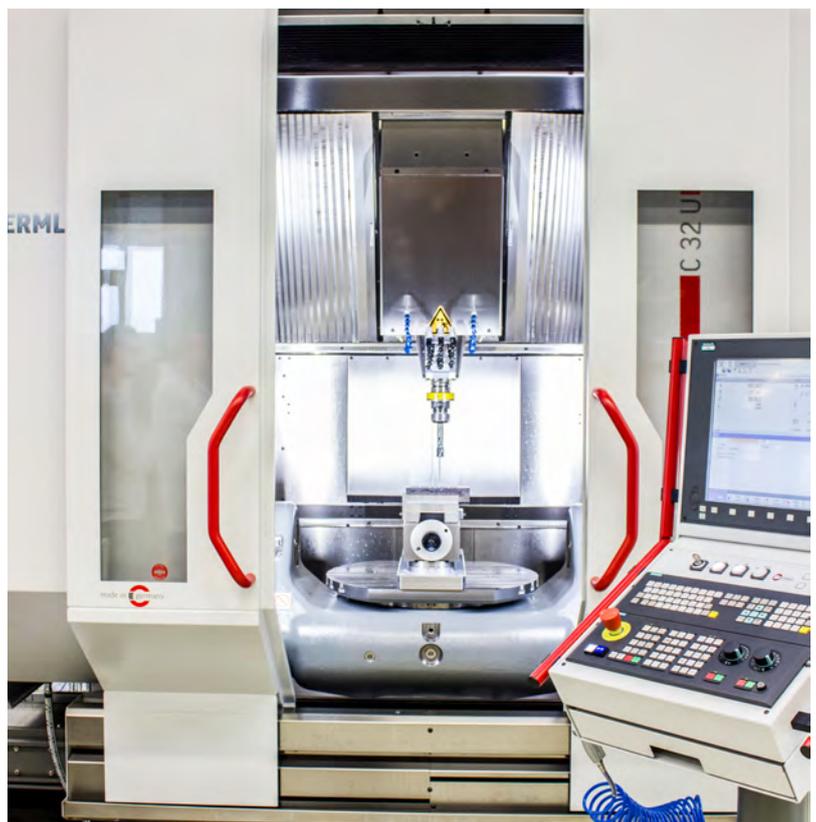
Type : trou borgne

Profondeur de taraudage : 2,5D

Machine : centre d'usinage Hermle C32 U

Lubrification : huile soluble à 8%

Vitesse de coupe : 20 m/min



LITELINE-SET

Nos coffrets de tarauds pour l'usinage de trous borgnes et débouchants vous offrent une occasion idéale de tester nos outils dans diverses applications et découvrir leur polyvalence.

LITELINE-SET



DOMINANT LT45 TIN

- » tarauds coupants pour trous borgnes
- » profondeur de taraudage jusqu'à 3xD
- » helice 45°
- » évacuation des copeaux vers l'arrière
- » usage polyvalent
- » revêtement TIN
- » entrée forme C / 2-3
- » tolérance de taraudage 6HX
- » HSSE

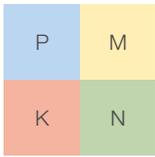
code article: 093462



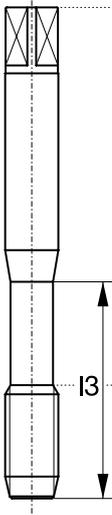
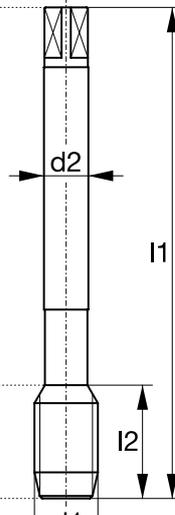
VARIANT LT TIN

- » tarauds coupants pour trous débouchants
- » profondeur de taraudage jusqu'à 3xD
- » tarauds GUN
- » évacuation des copeaux vers l'avant
- » usage polyvalent
- » revêtement TIN
- » entrée forme B / 3-5.5
- » tolérance de taraudage 6HX
- » HSSE

code article: 093464

dimension	pas	longueur totale	Ø queue	carré		application
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	
M 6	1	80	6	4,9	5	
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	
M 10	1,5	100	10	8	8,5	
M 12	1,75	110	9	7	10,2	

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

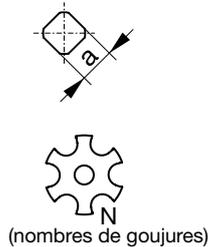
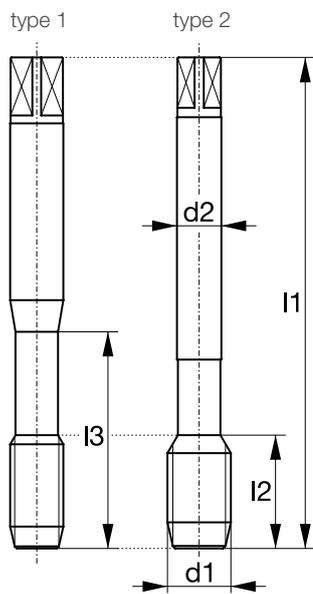
M	Filetage métrique ISO DIN 13	  (nombres de goujures)	series	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT	
			exécution	TIN	TIN	TIN	TIN	
			substrat	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
type 1  type 2 								
Dimensions générales DIN 371 / DIN 376			entrée	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	
			tolérance du filetage	6HX	6GX	7GX	6H+0,1	
			tolérance queue	h9	h9	h9	h9	
			profondeur taraudée	3xD	3xD	3xD	3xD	
			type de trou					
			P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30	
			M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12	
			K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25	
			N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40	

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article			
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780000*			
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780001*			
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780002*			
M 1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780003			
M 1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780004			
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780005			
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780006			
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	1,6	780007	780036	780048	780421**
M 2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,75	780008			
M 2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,9	780009			
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,05	780010			
M 2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780011			
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780012	780037	780049	780057**
M 3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	2,5	780030			
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	2,9	780013			
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780014	780038	780050	780058**
M 4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780031			
M 4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	3,7	780015			
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780016	780039	780051	780059**
M 5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780032			

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

M	Filetage métrique ISO DIN 13		series	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT
			exécution	TIN	TIN	TIN	TIN
			substrat	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE



entrée	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
tolérance du filetage	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
tolérance queue	h9	h9	h9	h9
profondeur taraudée	3xD	3xD	3xD	3xD
type de trou				

Dimensions générales
DIN 371 / DIN 376

P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article			
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780017	780040	780052	780060**
M 6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780033			
M 7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	6	780018			
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780019	780041	780053	780061**
M 8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780034			
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780020	780042	780054	780062**
M 10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780035			
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780021	780043	780055	780063**
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780022	780044		
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780023	780045	780056	780064**
M 18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	15,5	780024			
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780025	780046		
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5	780026			
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780027	780047		
M 27	3	160	38	-	20	16	4	2	24	780028			
M 30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	26,5	780029			

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS
M

 Filetage métrique
ISO DIN 13


series

exécution

substrat

VARIANT

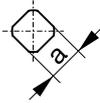
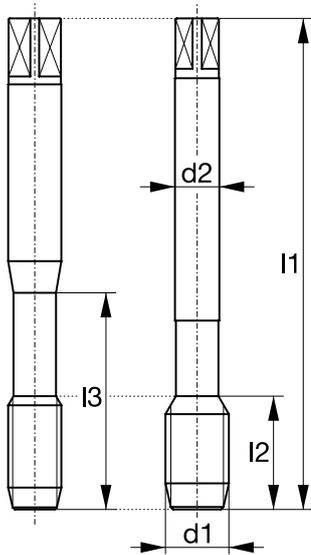
LT

LH TIN

HSSE

type 1

type 2



(nombres de goujures)



entrée

B / 3-5,5

tolérance du filetage

6HX

tolérance queue

h9

profondeur taraudée

3xD

Dimensions générales

DIN 371 / DIN 376

type de trou



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	type		code article
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780080
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780081
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780082
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780083
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780084
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780085
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780086
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780087
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780088
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780089
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780090

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

M

Filetage métrique
ISO DIN 13



series

exécution

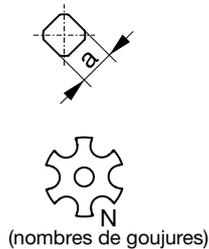
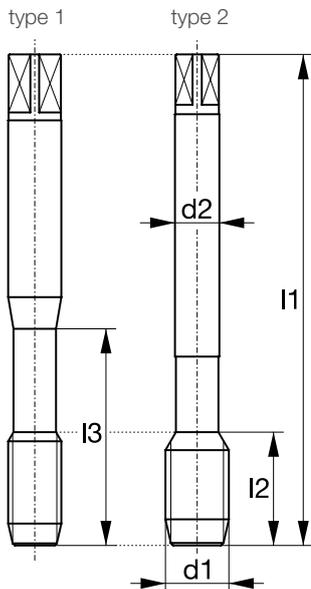
substrat

VARIANT

LT

TIN SL

HSSE



entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	6HX			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

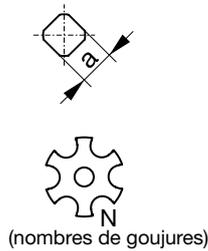
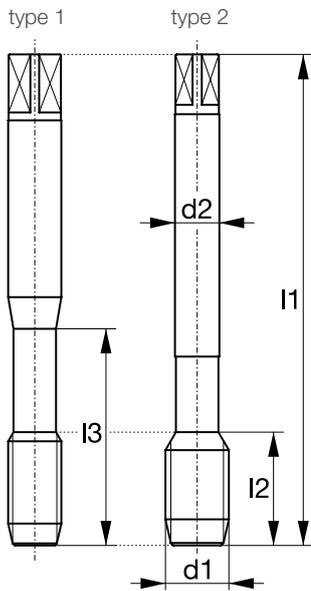
Dimensions générales
~ DIN 371/ ~ DIN 376

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
M 3	0,5	100	11	20	3,5	2,7	3	1	2,5	780065
M 4	0,7	125	13	27	4,5	3,4	3	1	3,3	780066
M 4	0,7	125	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780075
M 5	0,8	160	16	33	6	4,9	3	1	4,2	780067
M 5	0,8	160	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780076
M 6	1	160	19	40	6	4,9	3	1	5	780068
M 6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780077
M 8	1,25	180	22	52	8	6,2	3	1	6,8	780069
M 8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780078
M 10	1,5	200	24	65	10	8	3	1	8,5	780070
M 10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780079
M 12	1,75	200	28	-	9	7	3	2	10,2	780071
M 14	2	200	30	-	11	9	3	2	12	780072
M 16	2	200	32	-	12	9	3	2	14	780073
M 20	2,5	200	34	-	16	12	3	2	17,5	780074

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

M	Filetage métrique ISO DIN 13		series	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45
			exécution	TIN	TIN	TIN	TIN
			substrat	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE



entrée	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
tolérance du filetage	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
tolérance queue	h9	h9	h9	h9
profondeur taraudée	3xD	3xD	3xD	3xD

**Dimensions générales
DIN 371 / DIN 376**

type de trou				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780091*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780092*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780093*
M 1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780094
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780095
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780096
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780097
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780098 780139 780151 780422**
M 2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,75	780099
M 2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	1,9	780100
M 2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,05	780101
M 2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780102
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780103 780140 780152 780160**
M 3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	2,5	780121
M 3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	2,9	780104
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780105 780141 780153 780161**
M 4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780122
M 4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	3,7	780106
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780107 780142 780154 780162**
M 5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780123

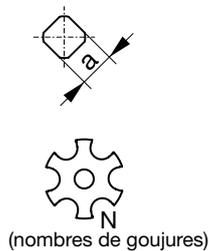
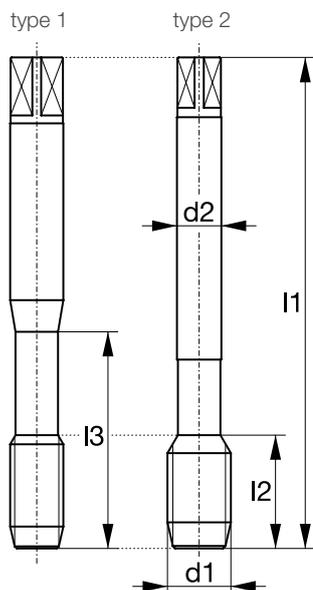
TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES
M

 Filetage métrique
ISO DIN 13

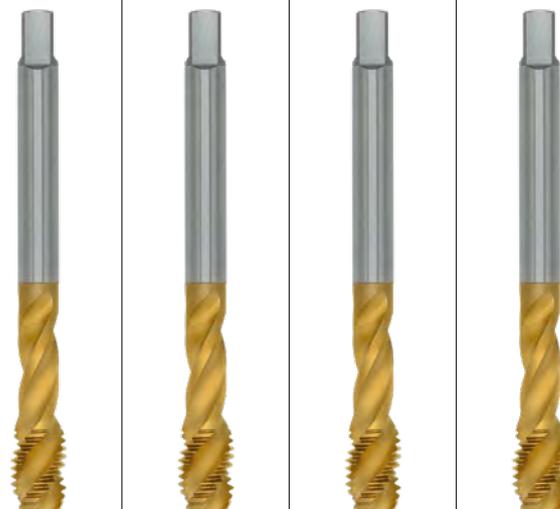

series

exécution

substrat

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**


(nombres de goujures)



entrée	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
tolérance du filetage	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
tolérance queue	h9	h9	h9	h9
profondeur taraudée	3xD	3xD	3xD	3xD
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

**Dimensions générales
DIN 371 / DIN 376**
i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article			
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780108	780143	780155	780163**
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780124			
M 7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	6	780109			
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780110	780144	780156	780164**
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780125			
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780111	780145	780157	780165**
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780126			
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780112	780146	780158	780166**
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780113	780147		
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780114	780148	780159	780167**
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	15,5	780115			
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780116	780149		
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	19,5	780117			
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780118	780150		
M 27	3	160	36	-	20	16	4	2	24	780119			
M 30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	26,5	780120			

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

M

Filetage métrique
ISO DIN 13



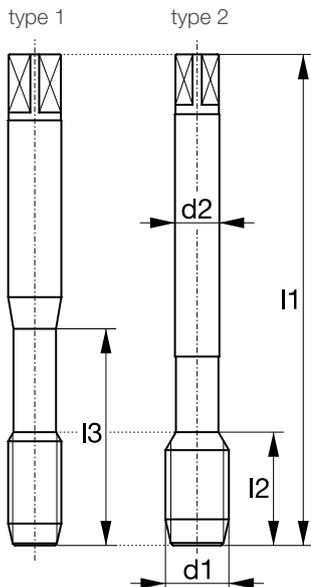
series

exécution

substrat

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**



(nombres de goujures)



entrée	E / 1,5-2	C / 2-3		
tolérance du filetage	6HX	6HX		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

Dimensions générales
DIN 371 / DIN 376

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780127
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780128 780183
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780129 780184
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780130 780185
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780131 780186
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780132 780187
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780133 780188
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780134 780189
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780135 780190
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780136 780191
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780137 780192
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780138 780193

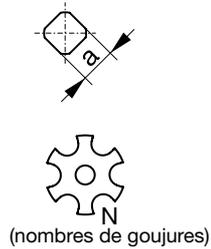
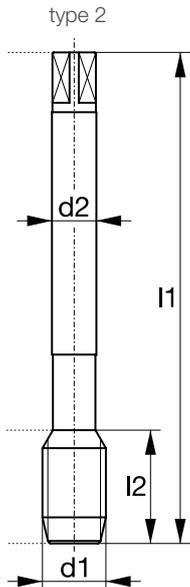
TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS
MF

 Filetage métrique
 ISO à pas fin
 DIN 13


series

exécution

substrat

**VARIANT
 LT
 TIN
 HSSE**
**VARIANT
 LT
 LH TIN
 HSSE**


(nombres de goujures)


**Dimensions générales
 DIN 374**

entrée	B / 3-5,5	B / 3-5,5		
tolérance du filetage	6HX	6HX		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	5 - 25	5 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780194	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780195	
MF 3	0,35	56	8	-	2,2	-	3	2	2,65	780196	
MF 3,5	0,35	56	9	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780197	
MF 4	0,35	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780198	
MF 4	0,5	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780199	
MF 4,5	0,5	70	12	-	3,5	2,7	3	2	4	780200	
MF 5	0,5	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780201	
MF 6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780202	
MF 6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,2	780203	
MF 6,5	0,75	80	14	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780204	
MF 7	0,5	80	14	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780205	
MF 8	0,75	80	22	-	6	4,9	3	2	7,2	780206	
MF 8	1	90	22	-	6	4,9	3	2	7	780207	780235
MF 9	1	90	22	-	7	5,5	3	2	8	780208	
MF 10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	2	9,2	780209	
MF 10	1	90	20	-	7	5,5	3	2	9	780210	780236
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780211	780237
MF 11	1	90	20	-	8	6,2	3	2	10	780212	

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

MF

Filetage métrique
ISO à pas fin
DIN 13



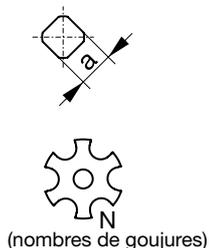
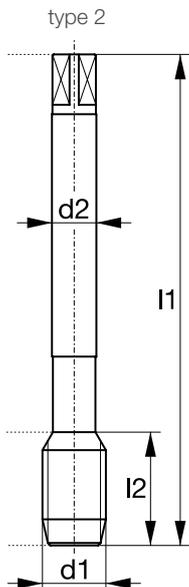
series

exécution

substrat

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE



(nombres de goujures)



Dimensions générales
DIN 374

entrée	B / 3-5,5	B / 3-5,5		
tolérance du filetage	6HX	6HX		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	5 - 25	5 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article	
MF 12	0,5	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780213	
MF 12	0,75	100	22	-	9	7	3	2	11,2	780214	
MF 12	1	100	22	-	9	7	3	2	11	780215	
MF 12	1,25	100	22	-	9	7	3	2	10,8	780216	780238
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	3	2	10,5	780217	780239
MF 13	1	100	22	-	11	9	3	2	12	780218	
MF 14	1,5	100	22	-	11	9	3	2	12,5	780219	
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780220	780240
MF 18	1	110	25	-	14	11	3	2	17	780221	
MF 18	1,5	110	25	-	14	11	3	2	16,5	780222	
MF 20	1,5	125	25	-	16	12	3	2	18,5	780223	780241
MF 22	1,5	125	25	-	18	14,5	3	2	20,5	780224	
MF 24	1,5	140	28	-	18	14,5	3	2	22,5	780225	780242
MF 26	1,5	140	28	-	18	14,5	4	2	24,5	780226	
MF 30	1,5	150	28	-	22	18	4	2	28,5	780227	

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

MF

Filetage métrique
ISO à pas fin
DIN 13



series

exécution

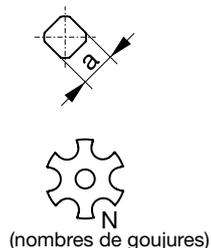
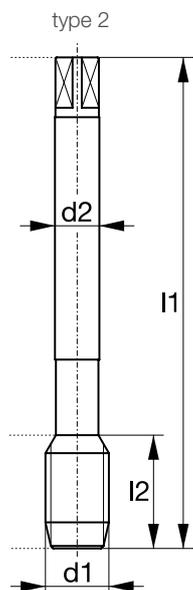
substrat

VARIANT

LT

TIN SL

HSSE



(nombres de goujures)



entrée

B / 3-5,5

tolérance du filetage

6HX

tolérance queue

h9

profondeur taraudée

3xD

Dimensions générales
~ DIN 374

type de trou



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
MF 8	1	180	22	-	6	4,9	3	2	7	780228
MF 10	1	180	20	-	7	5,5	3	2	9	780229
MF 10	1,25	200	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780230
MF 12	1,25	200	22	-	9	7	3	2	10,8	780231
MF 12	1,5	200	22	-	9	7	3	2	10,5	780232
MF 14	1,5	200	22	-	11	9	3	2	12,5	780423
MF 16	1,5	200	22	-	12	9	3	2	14,5	780233
MF 20	1,5	250	25	-	16	12	3	2	18,5	780234

NOTES

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 25 columns and 40 rows of dots, spaced evenly across the page.

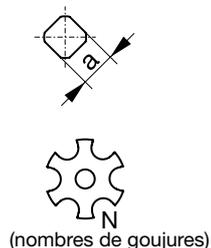
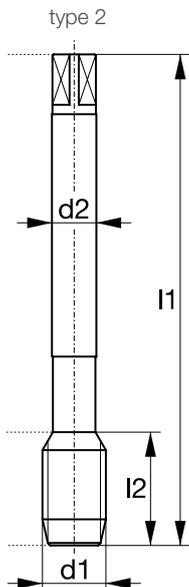
TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES
MF

 Filetage métrique
 ISO à pas fin
 DIN 13


series

exécution

substrat

**DOMINANT
 LT45
 TIN
 HSSE**
**DOMINANT
 LT45
 LH TIN
 HSSE**


(nombres de goujures)


**Dimensions générales
 DIN 374**

entrée	C / 2-3	C / 2-3		
tolérance du filetage	6HX	6HX		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780243	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780244	
MF 3	0,35	56	4	-	2,2	-	3	2	2,65	780245	
MF 3,5	0,35	56	4,8	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780246	
MF 4	0,35	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780247	
MF 4	0,5	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780248	
MF 4,5	0,5	70	6	-	3,5	2,7	3	2	4	780249	
MF 5	0,5	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780250	
MF 6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780251	
MF 6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,25	780252	
MF 6,5	0,75	80	8	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780253	
MF 7	0,5	80	8	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780254	
MF 8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	7,25	780255	
MF 8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	7	780256	780284
MF 9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	8	780257	
MF 10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	9,25	780258	
MF 10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	9	780259	780285
MF 10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780260	780286
MF 11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	10	780261	

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

MF

Filetage métrique
ISO à pas fin
DIN 13



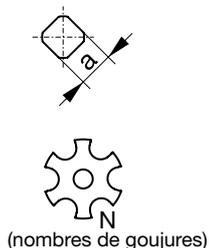
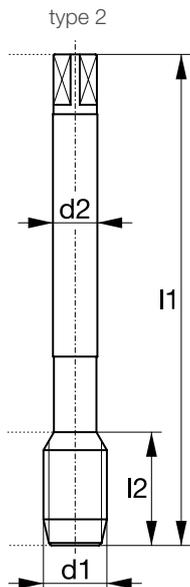
series

exécution

substrat

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**



(nombres de goujures)



entrée	C / 2-3	C / 2-3		
tolérance du filetage	6HX	6HX		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

Dimensions générales
DIN 374

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article	
MF 12	0,5	100	8	-	9	7	3	2	11,5	780262	
MF 12	0,75	100	10	-	9	7	3	2	11,25	780263	
MF 12	1	100	12	-	9	7	3	2	11	780264	
MF 12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	10,75	780265	780287
MF 12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	10,5	780266	780288
MF 13	1	100	12	-	11	9	3	2	12	780267	
MF 14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	12,5	780268	
MF 16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	14,5	780269	780289
MF 18	1	110	16	-	14	11	4	2	17	780270	
MF 18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	16,5	780271	
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	18,5	780272	780290
MF 22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	20,5	780273	
MF 24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	22,5	780274	780291
MF 26	1,5	140	24	-	18	14,5	4	2	24,5	780275	
MF 30	1,5	150	36	-	22	18	4	2	28,5	780276	

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

MF

Filetage métrique
ISO à pas fin
DIN 13



series

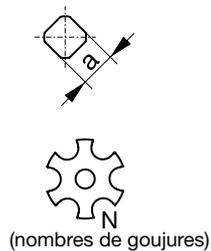
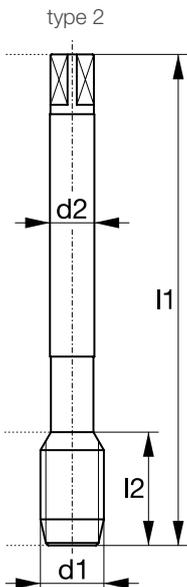
**DOMINANT
LT45**

exécution

TIN SL

substrat

HSSE



Dimensions générales
~ DIN 374

entrée	C / 2-3			
tolérance du filetage	6HX			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	8 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
MF 8	1	180	10	-	6	4,9	3	2	7	780277
MF 10	1	180	10	-	7	5,5	3	2	9	780278
MF 10	1,25	200	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780279
MF 12	1,25	200	12	-	9	7	3	2	10,75	780280
MF 12	1,5	200	14	-	9	7	3	2	10,5	780281
MF 14	1,5	200	16	-	11	9	3	2	12,5	780424
MF 16	1,5	200	16	-	12	9	3	2	14,5	780282
MF 20	1,5	250	16	-	16	12	4	2	18,5	780283

NOTES

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 25 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

G

Filetage pas du gaz
DIN EN ISO 228

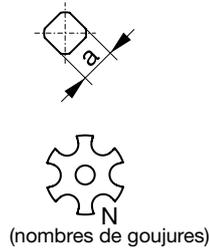
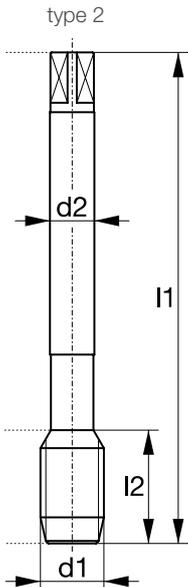


series

exécution

substrat

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Dimensions générales
DIN 5156

entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	-			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
G 1/16"	28	90	20	-	6	4,9	3	2	6,8	780314
G 1/8"	28	90	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780315
G 1/4"	19	100	22	-	11	9	3	2	11,8	780316
G 3/8"	19	100	22	-	12	9	3	2	15,25	780317
G 1/2"	14	125	25	-	16	12	3	2	19	780318
G 5/8"	14	125	25	-	18	14,5	3	2	21	780319
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780320
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780321

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

G

Filetage pas du gaz
DIN EN ISO 228



series

exécution

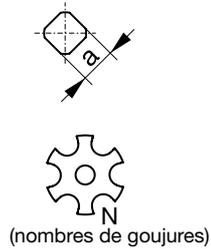
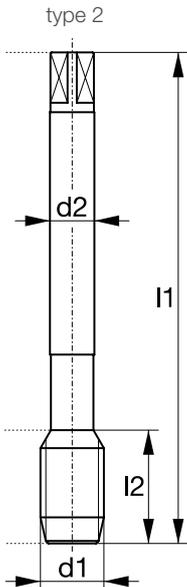
substrat

VARIANT

LT

TIN SL

HSSE



(nombres de goujures)



Dimensions générales
~ DIN 5156

entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	-			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
G 1/8"	28	180	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780322
G 1/4"	19	200	22	-	11	9	3	2	11,8	780323
G 3/8"	19	200	22	-	12	9	3	2	15,25	780324
G 1/2"	14	250	25	-	16	12	3	2	19	780325
G 3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780326
G 1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780327

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

G

Filetage pas du gaz
DIN EN ISO 228



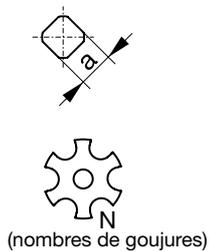
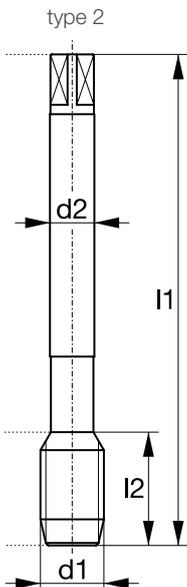
series

exécution

substrat

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**



(nombres de goujures)



Dimensions générales
DIN 5156

entrée	C / 2-3	E / 1,5-2		
tolérance du filetage	-	-		
tolérance queue	h9	h9		
profondeur taraudée	3xD	3xD		
type de trou				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article	
G 1/16"	28	90	9,1	-	6	4,9	3	2	6,8	780328	
G 1/8"	28	90	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780329	780342
G 1/4"	19	100	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780330	780343
G 3/8"	19	100	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780331	780344
G 1/2"	14	125	18,2	-	16	12	4	2	19	780332	780345
G 5/8"	14	125	18,2	-	18	14,5	4	2	21	780333	
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780334	780346
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780335	780347

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

G

Filetage pas du gaz
DIN EN ISO 228



series

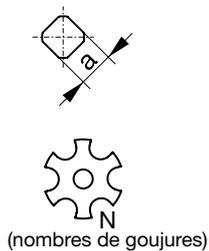
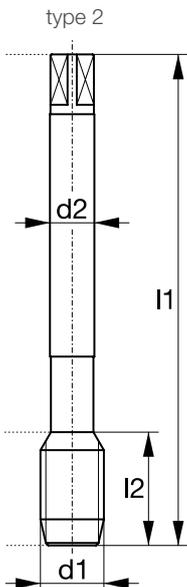
**DOMINANT
LT45**

exécution

TIN SL

substrat

HSSE



Dimensions générales
~ DIN 5156

entrée	C / 2-3			
tolérance du filetage	-			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	8 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
G 1/8"	28	180	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780336
G 1/4"	19	200	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780337
G 3/8"	19	200	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780338
G 1/2"	14	250	18,2	-	16	12	4	2	19	780339
G 3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780340
G 1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780341

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

UNC

Filetage américain
à pas gros ASME
B1.1

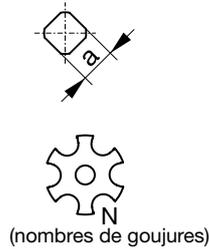
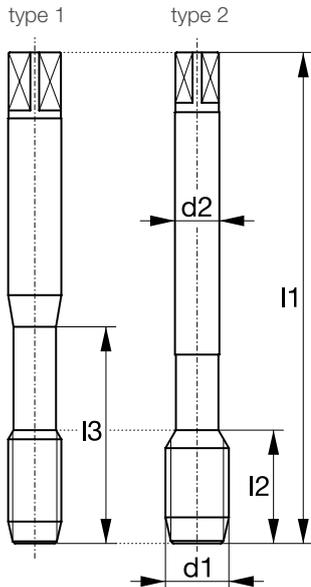


series

exécution

substrat

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Dimensions générales
DIN 2184-1

entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	2BX			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
UNC No2	- 56	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85	780348
UNC No4	- 40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,35	780349
UNC No5	- 40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780350
UNC No6	- 32	56	12	20	4	3	3	1	2,85	780351
UNC No8	- 32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5	780352
UNC No10	- 24	70	16	25	6	4,9	3	1	3,9	780353
UNC No12	- 24	80	17	30	6	4,9	3	1	4,5	780354
UNC 1/4"	- 20	80	19	30	7	5,5	3	1	5,1	780355
UNC 5/16"	- 18	90	22	35	8	6,2	3	1	6,6	780356
UNC 3/8"	- 16	100	24	39	10	8	3	1	8	780357
UNC 1/2"	- 13	110	28	-	9	7	3	2	10,8	780358
UNC 5/8"	- 11	110	32	-	12	9	3	2	13,5	780359
UNC 3/4"	- 10	125	34	-	14	11	3	2	16,5	780360
UNC 7/8"	- 9	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5	780361
UNC 1"	- 8	160	38	-	18	14,5	3	2	22,25	780362

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

UNC

Filetage américain à pas gros ASME B1.1

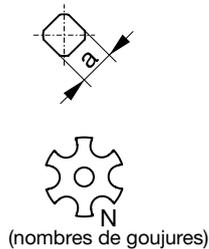
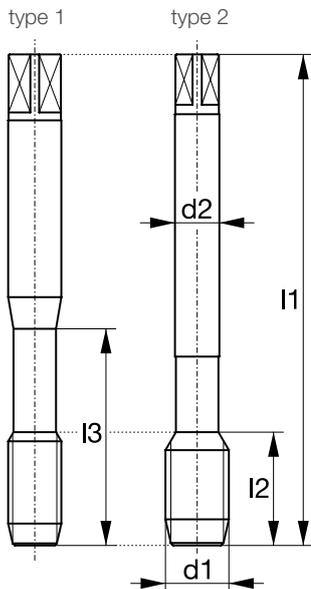


series

exécution

substrat

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE



entrée	C / 2-3			
tolérance du filetage	2BX			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				

Dimensions générales
DIN 2184-1

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	8 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
UNC No2	- 56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85	780363
UNC No3	- 48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780364
UNC No4	- 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,35	780365
UNC No5	- 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,65	780366
UNC No6	- 32	56	6,4	20	4	3	2	1	2,85	780367
UNC No8	- 32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5	780368
UNC No10	- 24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	3,9	780369
UNC No12	- 24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,5	780370
UNC 1/4"	- 20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,1	780371
UNC 5/16"	- 18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,6	780372
UNC 3/8"	- 16	100	12,7	39	10	8	3	1	8	780373
UNC 1/2"	- 13	110	15,6	-	9	7	3	2	10,8	780374
UNC 5/8"	- 11	110	18,5	-	12	9	3	2	13,5	780375
UNC 3/4"	- 10	125	25,4	-	14	11	4	2	16,5	780376
UNC 7/8"	- 9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	19,5	780377
UNC 1"	- 8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	22,25	780378

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

UNF

Filetage américain
à pas fin ASME
B1.1



series

exécution

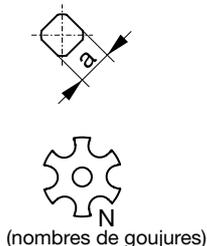
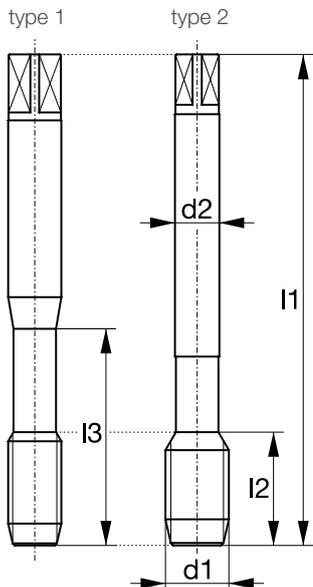
substrat

VARIANT

LT

TIN

HSSE



entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	2BX			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				

Dimensions générales
DIN 2184-1

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
UNF No2	- 64	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85	780379
UNF No3	- 56	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,15	780380
UNF No4	- 48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,4	780381
UNF No5	- 44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,7	780382
UNF No6	- 40	56	12	20	4	3	3	1	2,95	780383
UNF No8	- 36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5	780384
UNF No10	- 32	70	16	25	6	4,9	3	1	4,1	780385
UNF 1/4"	- 28	80	19	30	7	5,5	3	1	5,5	780386
UNF 5/16"	- 24	90	22	35	8	6,2	3	1	6,9	780387
UNF 3/8"	- 24	90	20	35	10	8	3	1	8,5	780388
UNF 7/16"	- 20	100	24	-	8	6,2	3	2	9,9	780389
UNF 1/2"	- 20	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780390
UNF 9/16"	- 18	100	22	-	11	9	3	2	12,9	780391
UNF 5/8"	- 18	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780392
UNF 3/4"	- 16	110	25	-	14	11	3	2	17,5	780393
UNF 7/8"	- 14	125	25	-	18	14,5	3	2	20,4	780394
UNF 1"	- 12	140	28	-	18	14,5	3	2	23,25	780395

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES
UNF

 Filetage américain
à pas fin ASME
B1.1


series

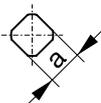
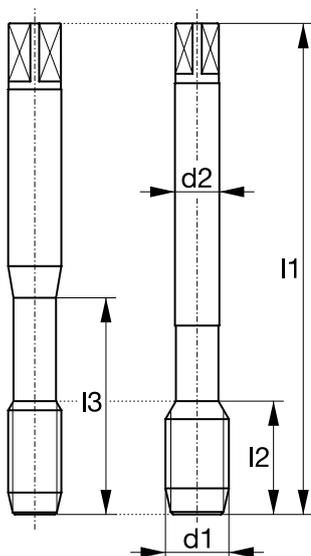
exécution

substrat

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE

type 1

type 2



(nombres de goujures)



entrée

C / 2-3

tolérance du filetage

2BX

tolérance queue

h9

profondeur taraudée

3xD

Dimensions générales

DIN 2184-1

type de trou



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
UNF No2 -	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85	780396
UNF No3 -	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,15	780397
UNF No4 -	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,4	780398
UNF No5 -	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,7	780399
UNF No6 -	40	56	6,4	20	4	3	2	1	2,95	780400
UNF No8 -	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5	780401
UNF No10 -	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	4,1	780402
UNF No12 -	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,6	780403
UNF 1/4" -	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,5	780404
UNF 5/16" -	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,9	780405
UNF 3/8" -	24	90	12,7	35	10	8	3	1	8,5	780406
UNF 7/16" -	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	9,9	780407
UNF 1/2" -	20	100	15,6	-	9	7	3	2	11,5	780408
UNF 9/16" -	18	100	16,9	-	11	9	3	2	12,9	780409
UNF 5/8" -	18	100	18,5	-	12	9	3	2	14,5	780410
UNF 3/4" -	16	110	25,4	-	14	11	4	2	17,5	780411
UNF 7/8" -	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	20,4	780412
UNF 1" -	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	23,25	780413

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS

**STI
EG-M**

Filetage métrique
(pour filets rappor-
tés) DIN 8140

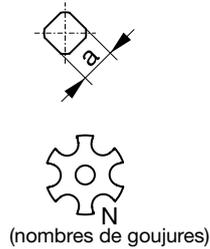
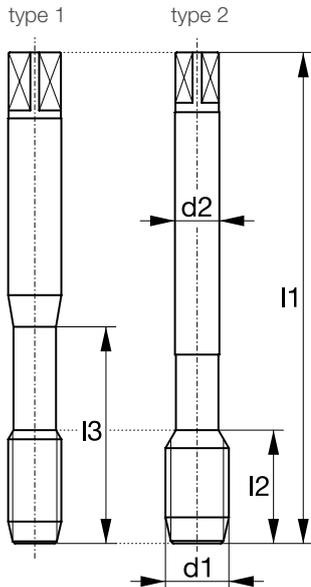


series

exécution

substrat

VARIANT
LT
TIN
HSSE



entrée	B / 3-5,5			
tolérance du filetage	6HX mod			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				

Dimensions générales
DIN 40435

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
EG-M 2	0,4	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780292
EG-M 2,5	0,45	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780293
EG-M 3	0,5	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780294
EG-M 4	0,7	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780295
EG-M 5	0,8	80	19	30	6	4,9	3	1	5,25	780296
EG-M 6	1	90	22	35	8	6,2	3	1	6,3	780297
EG-M 8	1,25	100	24	39	10	8	3	1	8,4	780298
EG-M 10	1,5	100	29	-	9	7	3	2	10,5	780299
EG-M 12	1,75	110	30	-	11	9	3	2	12,5	780300
EG-M 16	2	125	34	-	14	11	3	2	16,5	780301
EG-M 20	2,5	160	34	-	18	14,5	3	2	20,8	780302

TARAUD MACHINE POUR TROUS BORGNES

**STI
EG-M**

Filetage métrique
(pour filets rappor-
tés) DIN 8140

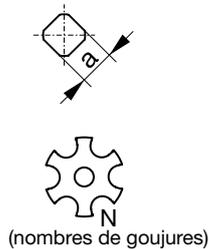
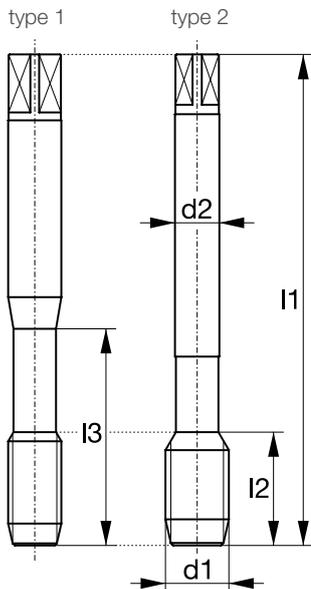


series

exécution

substrat

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**



Dimensions générales
DIN 40435

entrée	E / 1,5-2			
tolérance du filetage	6HX mod			
tolérance queue	h9			
profondeur taraudée	3xD			
type de trou				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	8 - 25			
N	10 - 40			

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
EG-M 2	0,4	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780303
EG-M 2,5	0,45	56	5	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780304
EG-M 3	0,5	63	5	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780305
EG-M 4	0,7	70	7	25	6	4,9	3	1	4,2	780306
EG-M 5	0,8	80	8	30	6	4,9	3	1	5,25	780307
EG-M 6	1	90	10	35	8	6,2	3	1	6,3	780308
EG-M 8	1,25	100	13	39	10	8	3	1	8,4	780309
EG-M 10	1,5	100	15	-	9	7	3	2	10,5	780310
EG-M 12	1,75	110	18	-	11	9	3	2	12,5	780311
EG-M 16	2	125	20	-	14	11	4	2	16,5	780312
EG-M 20	2,5	160	25	-	18	14,5	4	2	20,8	780313

TARAUD MACHINE POUR TROUS DÉBOUCHANTS ET BORGNES

NPT

Filetage conique américain tube ASME B1.20.3 conique 1:16



series

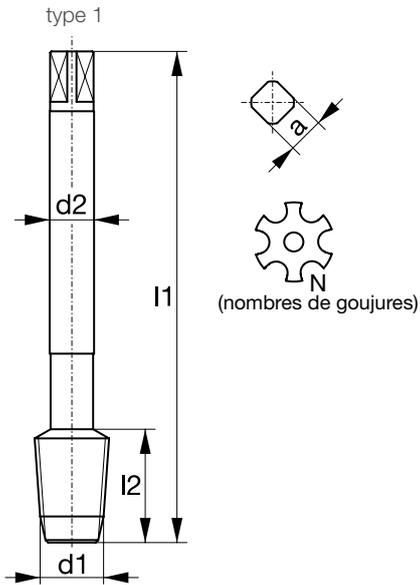
**DOMINANT
LT40**

exécution

TIN

substrat

HSSE



entrée

C / 2-3

tolérance du filetage

-

tolérance queue

h9

profondeur taraudée

-

Dimensions générales
~ DIN 5156

type de trou



P

2-8

M

-

K

1-8

N

1-8

i Pour les vitesses de coupe détaillées, veuillez vous référer au tableau d'application de la page 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	type		code article
NPT 1/16"	27	90	18	-	6	4,9	3	2	6,15	780414
NPT 1/8"	27	90	19	-	7	5,5	3	2	8,4	780415
NPT 1/4"	18	100	28	-	11	9	3	2	11,1	780416
NPT 3/8"	18	100	28	-	12	9	4	2	14,3	780417
NPT 1/2"	14	125	35	-	16	12	4	2	17,9	780418
NPT 3/4"	14	140	35	-	20	16	4	2	23,2	780419
NPT 1"	11,5	160	45	-	25	20	4	2	29	780420

NOTES

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

NOTES

A large grid of small dots for taking notes, covering most of the page.

BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Allemagne

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



VDA AUTOMOTIVE QUALITY
6.4
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO QUALITY
9001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENVIRONMENTAL
14001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENERGY
50001
MANAGEMENT SYSTEMS

PDF DOWNLOAD

