

| Vitesse moyenne de taraudage en tours/min par diamètre de taraud et par matière* | | | | | |
|---|--|------|-------------|--------|-----------|
| Ø | Acier dur 800 à 1100N/mm ² | Inox | Acier/Fonte | Cuivre | Aluminium |
| 1 | 1114 | 1910 | 3820 | 5411 | 7427 |
| 2 | 557 | 955 | 1910 | 2705 | 3714 |
| 3 | 371 | 637 | 1273 | 1804 | 2476 |
| 4 | 279 | 478 | 955 | 1353 | 1857 |
| 5 | 223 | 382 | 764 | 1082 | 1486 |
| 6 | 186 | 318 | 637 | 902 | 1238 |
| 7 | 159 | 273 | 546 | 773 | 1061 |
| 8 | 139 | 239 | 477 | 677 | 928 |
| 9 | 124 | 213 | 424 | 601 | 825 |
| 10 | 111 | 191 | 382 | 541 | 743 |
| 12 | 93 | 160 | 318 | 451 | 619 |
| 14 | 80 | 137 | 273 | 387 | 530 |
| 16 | 70 | 119 | 239 | 338 | 464 |
| 18 | 62 | 106 | 212 | 301 | 413 |
| 20 | 56 | 96 | 191 | 271 | 371 |
| 22 | 51 | 87 | 174 | 246 | 338 |
| 24 | 47 | 80 | 159 | 225 | 310 |
| 26 | 43 | 74 | 147 | 208 | 286 |
| 28 | 40 | 69 | 136 | 193 | 265 |
| 30 | 37 | 64 | 127 | 180 | 247 |
| 32 | 35 | 60 | 119 | 169 | 232 |
| 34 | 33 | 57 | 112 | 159 | 218 |
| 36 | 31 | 53 | 106 | 150 | 206 |
| 38 | 30 | 51 | 101 | 143 | 195 |
| 40 | 28 | 48 | 95 | 135 | 186 |

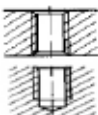
Exemple : la vitesse moyenne conseillée pour tarauder l'aluminium avec un taraud de Ø10mm est 743 t/min.

* avec un modèle de taraud adapté à la matière concernée



Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : DIN 352

Type de trou :
Débouchant
et Non débou-
chant




- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Carré | Réf. |
|------|----------|--------------|--------------|-------|------------|
| M1 | 0.25 | 32 | 0.75 | 2.1 | F.230.M1 |
| M1.1 | 0.25 | 32 | 0.85 | 2.1 | F.230.M1.1 |
| M1.2 | 0.25 | 32 | .95 | 2.1 | F.230.M1.2 |
| M1.4 | 0.25 | 32 | 1.15 | 2.1 | F.230.M1.4 |
| M1.6 | 0.35 | 32 | 1.25 | 2.1 | F.230.M1.6 |
| M1.7 | 0.35 | 32 | 1.35 | 2.1 | F.230.M1.7 |
| M1.8 | 0.35 | 32 | 1.45 | 2.1 | F.230.M1.8 |
| M2 | 0.40 | 36 | 1.6 | 2.0 | F.230.M2 |
| M2.2 | 0.45 | 36 | 1.75 | 2.1 | F.230.M2.2 |
| M2.3 | 0.40 | 36 | 1.9 | 2.1 | F.230.M2.3 |
| M2.5 | 0.45 | 40 | 2.05 | 2.1 | F.230.M2.5 |
| M2.6 | 0.45 | 40 | 2.15 | 2.1 | F.230.M2.6 |
| M3 | 0.50 | 40 | 2.5 | 2.7 | F.230.M3 |
| M3.5 | 0.60 | 45 | 2.9 | 3.0 | F.230.M3.5 |
| M4 | 0.70 | 45 | 3.3 | 3.4 | F.230.M4 |
| M4.5 | 0.75 | 50 | 3.75 | 4.9 | F.230.M4.5 |
| M5 | 0.80 | 50 | 4.2 | 4.9 | F.230.M5 |
| M5.5 | 0.90 | 50 | 4.6 | 4.9 | F.230.M5.5 |
| M6 | 1.00 | 50 | 5 | 4.9 | F.230.M6 |
| M7 | 1.00 | 50 | 6 | 4.9 | F.230.M7 |
| M8 | 1.25 | 56 | 6.8 | 4.9 | F.230.M8 |
| M9 | 1.25 | 63 | 7.8 | 5.5 | F.230.M9 |
| M10 | 1.50 | 70 | 8.5 | 5.5 | F.230.M10 |
| M11 | 1.50 | 70 | 9.5 | 6.2 | F.230.M11 |
| M12 | 1.75 | 75 | 10.2 | 7.0 | F.230.M12 |
| M14 | 2.00 | 80 | 12 | 9.0 | F.230.M14 |
| M16 | 2.00 | 80 | 14 | 9.0 | F.230.M16 |
| M18 | 2.50 | 95 | 15.5 | 11 | F.230.M18 |
| M20 | 2.50 | 95 | 17.5 | 12 | F.230.M20 |
| M22 | 2.50 | 100 | 19.5 | 14.5 | F.230.M22 |
| M24 | 3.00 | 110 | 21 | 14.5 | F.230.M24 |
| M27 | 3.00 | 110 | 24 | 16 | F.230.M27 |
| M30 | 3.50 | 125 | 26.5 | 18 | F.230.M30 |
| M33 | 3.50 | 125 | 29.5 | 20 | F.230.M33 |
| M36 | 4.00 | 150 | 32 | 22 | F.230.M36 |
| M39 | 4.00 | 150 | 35 | 24 | F.230.M39 |
| M42 | 4.50 | 150 | 37.5 | 24 | F.230.M42 |
| M45 | 4.50 | 160 | 45.5 | 29 | F.230.M45 |
| M48 | 5.00 | 180 | 43 | 29 | F.230.M48 |
| M52 | 5.00 | 180 | 47 | 32 | F.230.M52 |
| M56 | 5.50 | 100 | 50.5 | 35 | F.230.M56 |
| M60 | 5.50 | 200 | 54.5 | 35 | F.230.M60 |

Tarands machine Métrique HSS cobalt 5% entrée gun

Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : DIN 371/376

Type de trou : 
Débouchant

- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium


- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté



| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Réf. |
|------------|----------|--------------|--------------|------------------|
| M3 | 0,5 | 56 | 2,5 | F.354.M3 |
| M4 | 0,7 | 63 | 3,3 | F.354.M4 |
| M5 | 0,8 | 70 | 4,2 | F.354.M5 |
| M6 | 1 | 80 | 5,0 | F.354.M6 |
| M8 | 1,25 | 90 | 6,8 | F.354.M8 |
| M10 | 1,5 | 100 | 8,5 | F.354.M10 |
| M12 | 1,75 | 110 | 10,2 | F.354.M12 |
| M14 | 2 | 110 | 12,0 | F.354.M14 |
| M16 | 2 | 110 | 14,0 | F.354.M16 |
| M18 | 2,5 | 125 | 15,5 | F.354.M18 |
| M20 | 2,5 | 140 | 17,5 | F.354.M20 |

Tarands machine Métrique HSS entrée gun

Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : ISO 529

Type de trou : 
Débouchant

- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté



| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Réf. |
|------------|----------|--------------|--------------|------------------|
| M3 | 0,5 | 48 | 2,5 | F.205.M3 |
| M4 | 0,7 | 53 | 3,3 | F.205.M4 |
| M5 | 0,8 | 58 | 4,2 | F.205.M5 |
| M6 | 1 | 66 | 5,0 | F.205.M6 |
| M8 | 1,25 | 72 | 6,8 | F.205.M8 |
| M10 | 1,5 | 80 | 8,5 | F.205.M10 |
| M12 | 1,75 | 89 | 10,2 | F.205.M12 |
| M14 | 2 | 95 | 12,0 | F.205.M14 |
| M16 | 2 | 102 | 14,0 | F.205.M16 |
| M18 | 2,5 | 112 | 15,5 | F.205.M18 |
| M20 | 2,5 | 112 | 17,5 | F.205.M20 |

Tarauds machine
Métrique HSS cobalt 5% goujures hélicoïdales 39°


Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : DIN 371/376

Type de trou :
Non débouchant



- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Carré | Réf. |
|------------|----------|--------------|--------------|-------|------------------|
| M3 | 0,5 | 56 | 2,5 | 2,7 | F.364.M3 |
| M4 | 0,7 | 63 | 3,3 | 3,4 | F.364.M4 |
| M5 | 0,8 | 70 | 4,2 | 4,9 | F.364.M5 |
| M6 | 1 | 80 | 5,0 | 4,9 | F.364.M6 |
| M8 | 1,25 | 90 | 6,8 | 6,2 | F.364.M8 |
| M10 | 1,5 | 100 | 8,5 | 8 | F.364.M10 |
| M12 | 1,75 | 110 | 10,2 | 7 | F.364.M12 |
| M14 | 2 | 110 | 12,0 | 9 | F.364.M14 |
| M16 | 2 | 110 | 14,0 | 9 | F.364.M16 |
| M18 | 2,5 | 125 | 15,5 | 11 | F.364.M18 |
| M20 | 2,5 | 140 | 17,5 | 12 | F.364.M20 |

Tarauds machine
Métrique HSS goujures hélicoïdales 35°


Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : ISO 529

Type de trou :
Non débouchant



- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Carré | Réf. |
|------------|----------|--------------|--------------|-------|------------------|
| M3 | 0,5 | 48 | 2,5 | 2,5 | F.204.M3 |
| M4 | 0,7 | 53 | 3,3 | 3,15 | F.204.M4 |
| M5 | 0,8 | 58 | 4,2 | 4 | F.204.M5 |
| M6 | 1 | 66 | 5,0 | 5 | F.204.M6 |
| M8 | 1,25 | 72 | 6,8 | 6,3 | F.204.M8 |
| M10 | 1,5 | 80 | 8,5 | 8 | F.204.M10 |
| M12 | 1,75 | 89 | 10,2 | 7,1 | F.204.M12 |
| M14 | 2 | 95 | 12,0 | 9 | F.204.M14 |
| M16 | 2 | 102 | 14,0 | 10 | F.204.M16 |
| M18 | 2,5 | 112 | 15,5 | 11,2 | F.204.M18 |
| M20 | 2,5 | 112 | 17,5 | 11,2 | F.204.M20 |

■ OUTILS COUPANTS

Tarands machine Métrique HSS entrée gun **PAS FIN**

Pas FIN



| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Réf. |
|-----|----------|--------------|--------------|---------------|
| M3 | 0.35 | 40 | 2.65 | F.820.M3/035 |
| M4 | 0.35 | 45 | 3.65 | F.820.M4/035 |
| M4 | 0.50 | 45 | 3.5 | F.820.M4/050 |
| M5 | 0.50 | 50 | 4.5 | F.820.M5/050 |
| M5 | 0.75 | 50 | 4.25 | F.820.M5/075 |
| M6 | 0.50 | 50 | 5.5 | F.820.M6/050 |
| M6 | 0.75 | 50 | 5.25 | F.820.M6/075 |
| M7 | 0.75 | 50 | 6.25 | F.820.M7/075 |
| M8 | 0.50 | 50 | 7.5 | F.820.M8/050 |
| M8 | 0.75 | 50 | 7.25 | F.820.M8/075 |
| M8 | 1 | 56 | 7 | F.820.M8/100 |
| M9 | 0.75 | 56 | 8.25 | F.820.M9/075 |
| M9 | 1 | 63 | 8 | F.820.M9/100 |
| M10 | 0.75 | 63 | 9.25 | F.820.M10/075 |
| M10 | 1 | 63 | 9 | F.820.M10/100 |
| M10 | 1.25 | 70 | 8.75 | F.820.M10/125 |
| M11 | 1 | 63 | 10 | F.820.M11/100 |
| M11 | 1.25 | 63 | 9.75 | F.820.M11/125 |
| M12 | 0.75 | 70 | 11.25 | F.820.M12/075 |
| M12 | 1 | 70 | 11 | F.820.M12/100 |
| M12 | 1.25 | 70 | 10.75 | F.820.M12/125 |
| M12 | 1.50 | 70 | 10.5 | F.820.M12/150 |
| M13 | 1 | 70 | 12 | F.820.M13/100 |
| M13 | 1.50 | 70 | 11.5 | F.820.M13/150 |
| M14 | 0.75 | 70 | 13.25 | F.820.M14/075 |
| M14 | 1 | 70 | 13 | F.820.M14/100 |
| M14 | 1.25 | 70 | 12.75 | F.820.M14/125 |
| M14 | 1.50 | 70 | 13.5 | F.820.M14/150 |
| M15 | 1 | 70 | 14 | F.820.M15/100 |
| M15 | 1.50 | 70 | 13.5 | F.820.M15/150 |

| Ø | Pas (mm) | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Réf. |
|-----|----------|--------------|--------------|---------------|
| M16 | 1 | 70 | 15 | F.820.M16/100 |
| M16 | 1.25 | 70 | 14.75 | F.820.M16/125 |
| M16 | 1.50 | 70 | 14.5 | F.820.M16/150 |
| M18 | 1 | 80 | 17 | F.820.M18/100 |
| M18 | 1.25 | 80 | 16.75 | F.820.M18/125 |
| M18 | 1.50 | 80 | 16.5 | F.820.M18/150 |
| M18 | 2 | 80 | 16 | F.820.M18/200 |
| M20 | 1 | 80 | 19 | F.820.M20/100 |
| M20 | 1.25 | 80 | 18.75 | F.820.M20/125 |
| M20 | 1.50 | 80 | 18.5 | F.820.M20/150 |
| M20 | 2 | 80 | 18 | F.820.M20/200 |
| M21 | 1.50 | 80 | 19.25 | F.820.M21/150 |
| M22 | 1 | 80 | 21 | F.820.M22/100 |
| M22 | 1.25 | 80 | 20.75 | F.820.M22/125 |
| M22 | 1.50 | 80 | 20.5 | F.820.M22/150 |
| M22 | 2 | 80 | 20 | F.820.M22/200 |
| M23 | 1.50 | 80 | 21.5 | F.820.M23/150 |
| M24 | 1 | 90 | 23 | F.820.M24/100 |
| M24 | 1.25 | 90 | 22.75 | F.820.M24/125 |
| M24 | 1.50 | 90 | 22.5 | F.820.M24/150 |
| M24 | 2 | 90 | 22 | F.820.M24/200 |
| M25 | 1 | 90 | 24 | F.820.M25/100 |
| M25 | 1.50 | 90 | 23.5 | F.820.M25/150 |
| M26 | 1 | 90 | 25 | F.820.M26/100 |
| M26 | 1.50 | 90 | 24.5 | F.820.M26/150 |
| M26 | 2 | 90 | 24 | F.820.M26/200 |
| M27 | 1 | 90 | 26 | F.820.M27/100 |
| M27 | 1.50 | 90 | 25.5 | F.820.M27/150 |
| M27 | 2 | 90 | 25 | F.820.M27/200 |

Coupe : à droite
Tolérance : 6H
Norme : DIN 2181

Type de trou :
Débouchant



- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

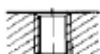
Tarands machine GAZ HSS cobalt 5% goujures droites entrée gun



Coupe : à droite

Norme : DIN 5156

Type de trou :
Débouchant



- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

| Ø | Nb de filets au pouce | Long. Totale | Ø Foret (mm) | Carré | Réf. |
|---------|-----------------------|--------------|--------------|-------|--------------|
| G 1/8 | 28 | 90 | 8.8 | 5.5 | F.845G.1/8 |
| G 1/4 | 19 | 100 | 11.8 | 9 | F.845G.1/4 |
| G 3/8 | 19 | 100 | 15.2 | 9 | F.845G.3/8 |
| G 1/2 | 14 | 125 | 19.0 | 12 | F.845G.1/2 |
| G 5/8 | 14 | 125 | 8.8 | 14.5 | F.845G.5/8 |
| G 3/4 | 14 | 140 | 11.8 | 16 | F.845G.3/4 |
| G 7/8 | 14 | 150 | 15.2 | 18 | F.845G.7/8 |
| G 1" | 11 | 160 | 19 | 20 | F.845G.1 |
| G 1 1/8 | 11 | 170 | 35.5 | 22 | F.845G.1-1/8 |
| G 1 1/4 | 11 | 170 | 39.5 | 24 | F.845G.1-1/4 |
| G 1 3/8 | 11 | 180 | 41.8 | 29 | F.845G.1-3/8 |
| G 1 1/2 | 11 | 190 | 45 | 29 | F.845G.1-1/2 |
| G 1 3/4 | 11 | 190 | 51.2 | 32 | F.845G.1-3/4 |
| G 2" | 11 | 220 | 57.0 | 35 | F.845G.2 |

Tarauts machine GAZ HSS goujures droites entrée gun

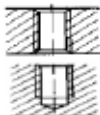


| Ø | Nb de filets au pouce | Long. Totale | Long. taillée | Ø Foret (mm) | Carré | Réf. |
|----------------|-----------------------|--------------|---------------|--------------|-------|---------------------|
| G 1/8 | 28 | 63 | 18 | 8.8 | 5.5 | F.840G.1/8 |
| G 1/4 | 19 | 70 | 20 | 11.8 | 9 | F.840G.1/4 |
| G 3/8 | 19 | 70 | 20 | 15.2 | 9 | F.840G.3/8 |
| G 1/2 | 14 | 80 | 22 | 19.0 | 12 | F.840G.1/2 |
| G 3/4 | 14 | 90 | 22 | 24.5 | 16 | F.840G.3/4 |
| G 1" | 11 | 100 | 25 | 30.7 | 20 | F.840G.1 |
| G 1 1/4 | 11 | 125 | 30 | 39.5 | 24 | F.840G.1-1/4 |
| G 1 1/2 | 11 | 140 | 30 | 45.0 | 29 | F.840G.1-1/2 |
| G 2" | 11 | 160 | 40 | 57.0 | 35 | F.840G.2 |
| G 2 1/4 | 11 | 160 | 40 | 63.0 | 39 | F.840G.2-1/4 |
| G 2 1/2 | 11 | 160 | 40 | 72.8 | 39 | F.840G.2-1/2 |
| G 2 3/4 | 11 | 160 | 40 | 79.0 | 39 | F.840G.2-3/4 |
| G 3" | 11 | 160 | 40 | 85.5 | 39 | F.840G.3 |
| G 3 1/2 | 11 | 180 | 45 | 98.0 | 44 | F.840G.3-1/2 |
| G 4" | 180 | 180 | 45 | 110.5 | 44 | F.840G.4 |

Coupe : à droite

Norme : DIN 5157

Type de trou :
Débouchant
et Non débouchant



- Fonte
- Acier doux / mi-dur
- Acier dur
- Inox
- Aluminium

- Adapté
- Utilisation occasionnelle
- Inadapté

Porte tarauds Porte taraud à cliquet série courte



| Long. Totale | Capacité | Réf. |
|--------------|----------|------------------|
| 85 | M3 - M10 | F.91301.1 |
| 100 | M5 - M12 | F.91301.2 |

Porte tarauds Porte taraud à cliquet série longue



| Long. Totale | Capacité | Réf. |
|--------------|----------|-------------------|
| 250 | M3 - M10 | F.91301.10 |
| 300 | M5 - M12 | F.91301.20 |

Tournes à gauche Tourne à gauche



| Capacité | Réf. |
|-----------|------------------|
| M1 - M8 | F.91010.1 |
| M4 - M14 | F.91010.2 |
| M5 - M20 | F.91010.3 |
| M11 - M27 | F.91010.4 |
| M13 - M32 | F.91010.5 |