

AMAYA

outils coupants • cutting tools





Forets acier rapide (HSS & HSSCo5%)

HSS & HSSCo5% drills

Ref	A50	A55 +T	A56 +T	A10	A11	AT	ATTC	A15 +T	A16 +T	A17	F16S +TT	A30	A35 +T	A44	A45	A46
Page	109	110	112	113	115	116	117	119	121	123	124	126	127	128	128	128
Vue																
MAT.	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS
	●	●	●													
				●	●	●	●	●	●	●	●					
												●	●			
														●	●	●
	1897	1897	1897	338	338	338	338	338	338	338	338	340	340	1869	1869	1869
	30°	42°	30°	30°	30°	30°	30°	42°	30°	30°	30°	30°	42°	40°	40°	40°
	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	135°	135°	135°	118°	130°	130°	130°	130°
	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8
	●		●			●	●		●	●	●			●	●	●
	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
		●	●					●	●		●		●			
		X15					TIN	X15					X15			



Forets acier rapide (HSS & HSSCo5%)

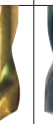
HSS & HSSCo5 drills

Ref	A47	A48	A49	A40	A110	A115 +T	A130	A141	A142	A310 +T	A500T	A510T	A660	A896T	A897	A898T
Page	129	129	129	130	131	132	133	134	135	136	137	137	138	138	139	139
Vue																
MAT.	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%	HSS Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS Co5%
										•			•		•	•
					•	•					•	•				
							•									
	•	•	•	•				•	•							
	1869	1869	1869		345	345	341	1870/1	1870/2	333A			1897			1897
	40°	40°	40°	38°	30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°	30°		30°
	130°	130°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	118°	N	120°	90°	135°	118°	118°	180°
	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8	k12	h6	h6	h8			
	•	•	•										•			
	•	•	•	•						•	•	•	•	•	•	•
					•	•	•	•	•							
						•				•	•	•		•		•
				•							•	•		•	•	•
										N	CNC	CNC			N	



Type de foret en fonction de la matière à usiner

Drill type according to material

	Forets HSS-E				Forets HSS			Forets cône morse		
	X15	X15T	SP	SP-TNX	N	SP	SP-TIN	HSS-N	HSS-E	HSS-E-TNX
										
Prof.perçage max / max depth										
Ø x 3	A55	A55T	A56	A56T	A50					
Ø x 5	A15	A15T	A16 / A17	A16T / A17T	A10 / AT / A110					
Ø x 8	A15	A15T	A16 / A17	A16T / A17T	A10 / AT / A110		ATTC	A110	A115	A115T
Ø x 12	A35	A35T	F16S	F16STT	A30			A130		
Ø x 16	A47					A44		A141		
Ø x 22	A48					A45		A142		
Ø x 30	A49					A46				
Matières / material										
① ACIERS < 800 N/mm ²	53 • H	60 • H	50 • H	55 • H	32 • H		40 • H	20 • G	26 • G	30 • G
② ACIERS < 1000 N/mm ²	40 • H	50 • H	40 • H	50 • H	28 • G		32 • G	18 • G	22 • G	24 • G
③ ACIERS < 1300 N/mm ²	28 • F	32 • G	28 • F	32 • G	12 • F		14 • F	8 • F	10 • F	10 • F
④ ACIERS < 1600 N/mm ²	10 • D	10 • D	8 • D	10 • D				5 • C	5 • C	5 • C
⑤ ACIERS < 65 HRC							4 • B			
⑥ INOX < 700 N/mm ²	20 • G	22 • G	16 • G	22 • G	10 • G		10 • G	8 • F	10 • F	10 • F
⑦ INOX < 1200 N/mm ²			12 • E	18 • E	6 • B		6 • B	4 • B	6 • B	6 • B
⑧ ACIERS REFRACTAIRES	10 • E	12 • E		12 • E						
⑨ Inconel 718			10 • E	12 • E	8 • E			6 • C	6 • C	
⑩ TITANE PUR			8 • D	10 • D				5 • B	5 • B	
⑪ TITANE ALLIE	63 • I	70 • I	3 • C	4 • C				2 • B	3 • B	
⑫ ALUMINIUM < 6% Si				40		22	36	14	16	20
⑬ ALUMINIUM > 6% Si	60 • H	68 • H						28 • I		
⑭ CUIVRE - LAITON		40 • E				50 • H			36 • H	
⑮ BRONZE			28 • E	36 • E						
⑯ FONTE D'ACIER				50 • H						
⑰ FONTE D'ACIER				36 • E						
⑱ GRAPHITE										
⑲ THEMOPLASTES										

Conditions de coupe

Cutting conditions



Vitesse de rotation N (tours/mn) en fonction du diamètre Ø et de la vitesse de coupe VC
Rotating speed (tr/mn) according to diameter Ø and cutting speed VC

VC \ Ø	1	2.5	3	4	5	6	8	10	12	16	25	40
3	1000	400	320	250	200	160	125	100	80	63	40	25
4	1250	500	400	320	250	200	160	125	100	80	50	32
5	1600	630	500	400	320	250	200	160	125	100	63	40
6	2000	800	630	500	400	320	250	200	160	125	80	50
8	2550	1000	800	630	500	400	320	250	200	160	100	63
10	3200	1250	1000	800	630	500	400	320	250	200	125	80
12	4000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	250	150	100
16	5100	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	320	200	125
20	6350	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	400	250	160
25	8000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500	320	200
32	10000	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	400	250
40	12700	5100	4000	3200	2500	2000	1600	1250	1000	800	500	320
50	15900	6400	5000	4000	3200	2550	2000	1600	1250	1000	630	400
63	20100	8000	6400	5000	4000	3200	2550	2000	1600	1250	800	500
80	25500	10200	8100	6400	5100	4000	3200	2500	2000	1600	1000	630
100	-	12700	10600	8000	6400	5300	4000	3200	2700	2000	-	-
120	-	15300	12700	9600	7600	6300	4800	3800	3150	2400	-	-
140	-	17800	14800	11200	9300	7300	5600	4500	3600	2800	-	-
180	-	23000	19150	14400	12000	9500	7200	5800	4700	3600	-	-
200	-	25400	21200	16000	13300	10500	8000	6400	5400	4000	-	-

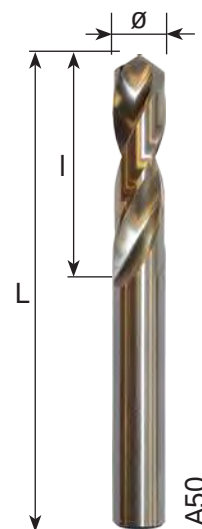
Avance au tour en fonction du diamètre (mm) et de la préconisation de la matière (A/t=mm/tr)
Feed per rotating according to diameter (Ø) and recommendation concerning the material (A/t=mm/tr)

A/t \ Ø	2.5	3	4	5	6	8	10	12	16	25	40
A	0,005	0,008	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	-	-
B	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,050	0,060	0,800	0,100
C	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,120	0,160
D	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120	0,160	0,200
E	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,115	0,120	0,150	0,200	0,250
F	0,040	0,050	0,065	0,075	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,250	0,320
G	0,050	0,063	0,075	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,240	0,320	0,400
H	0,060	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,220	0,260	0,300	0,400	0,500
I	0,080	0,100	0,120	0,160	0,200	0,240	0,280	0,320	0,360	0,500	0,630
J	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,300	0,350	0,400	0,460	0,630	0,800
K	0,120	0,160	0,200	0,260	0,320	0,390	0,450	0,520	0,600	0,800	1,000

- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm
1,5	9	32
2,0	12	38
2,5	14	43
3,0	16	46
3,1	18	49
3,2	18	49
3,3	18	49
3,5	20	52
3,6	20	52
3,8	22	55
4,0	22	55
4,1	22	55
4,2	22	55
4,5	24	58
4,8	26	62
4,9	26	62
5,0	26	62
5,2	26	62
5,5	28	66
6,0	28	66
6,5	31	70
7,0	34	74
8,0	37	79
8,5	37	79
10,0	43	89



Calcul de la vitesse de rotation et de l'avance :

Exemple :

Pour un foret A50 et un diamètre 8 dans un acier < 800 N/mm² et une profondeur de perçage de 3XØ la table de préconisation *page 107* donne les coefficients de 32•H.

Dans le tableau des vitesses de rotation N (tr/mn) *page 108* pour Vc = 32 et Ø8 la vitesse de rotation est de 1250 tour/mn.

Dans le tableau d'avance et de préconisation de la matière *page 108* pour A/t = H et Ø8 l'avance est de 0,200 mm/tour.

Calculate cutting speed and feed :

Example :

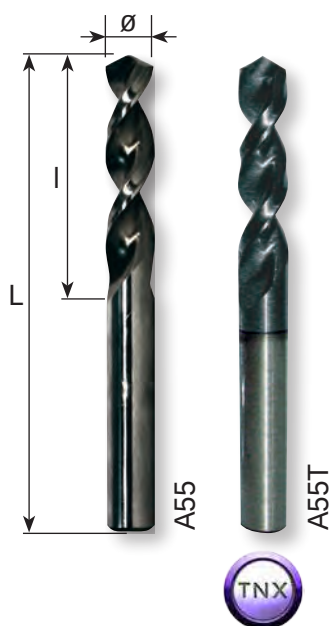
For A50 of 8mm diameter to be used in steels < 800 N/mm² and depth of 3xØ. Table of drills on *page 107* gives coefficient of 32•H.

On rotating speed table *page 108* for Vc = 32 and Ø8 rotation speed is 1250 rpm.

On feed and recommendation concerning the material table *page 108* for A/t = H and Ø8 feed per rotation is 0.200 mm/rotation.



Production line



- Foret HSS-Co5% - Goujures paraboliques.
- HSSCo5% drill - Parabolic flutes.

Ø mm	l mm	L mm
2,0	12	38
2,1	12	38
2,2	13	40
2,3	13	40
2,4	14	43
2,5	14	43
2,6	14	43
2,7	16	46
2,8	16	46
2,9	16	46
3,0	16	46
3,1	18	49
3,2	18	49
3,3	18	49
3,4	20	52
3,5	20	52
3,6	20	52
3,7	20	52
3,8	22	55
3,9	22	55
4,0	22	55
4,1	22	55
4,2	22	55
4,3	24	58
4,4	24	58
4,5	24	58
4,6	24	58
4,7	24	58
4,8	26	62
4,9	26	62
5,0	26	62
5,1	26	62
5,2	26	62
5,3	26	66
5,4	28	66
5,5	28	66

Ø mm	l mm	L mm
5,6	28	66
5,7	28	66
5,8	28	66
5,9	28	66
6,0	28	66
6,1	31	70
6,2	31	70
6,3	31	70
6,4	31	70
6,5	31	70
6,6	31	70
6,7	31	70
6,8	34	74
6,9	34	74
7,0	34	74
7,1	34	74
7,2	34	74
7,3	34	74
7,4	34	74
7,5	34	74
7,6	37	79
7,7	37	79
7,8	37	79
7,9	37	79
8,0	37	79
8,1	37	79
8,2	37	79
8,3	37	79
8,4	37	79
8,5	37	79
8,6	40	84
8,7	40	84
8,8	40	84
8,9	40	84
9,0	40	84
9,1	40	84

Ø mm	l mm	L mm
9,2	40	84
9,3	40	84
9,4	40	84
9,5	40	84
9,6	43	89
9,7	43	89
9,8	43	89
9,9	43	89
10,0	43	89
10,2	43	89
10,5	43	89
10,8	47	95
11,0	47	95
11,2	47	95
11,5	47	95
11,8	47	95
12,0	51	102
12,5	51	102
12,8	51	102
13,0	51	102



Ref. A55 & A55T coffrets



RP A55 ou A55T

Coffret de 7 forets

aux cotes de pré taraudage

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm



RT A55 ou A55T

Coffret de 6 forets

aux cotes de pré taraudage

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 mm



RPI A55 ou A55T

Coffret de 6 forets

aux cotes de pré taraudage surcôté (INOX)

Ø 2,6 - 3,4 - 5,1 - 6,9 - 8,6 - 10,2 mm



S91 A55 ou A55T

Coffret de 81 forets

Ø 2 à 10 Par 0,1 mm



XS55 A ou A55T

Coffret de 49 forets

3 exemplaires de Ø 2 à 4 Par 0,5 mm

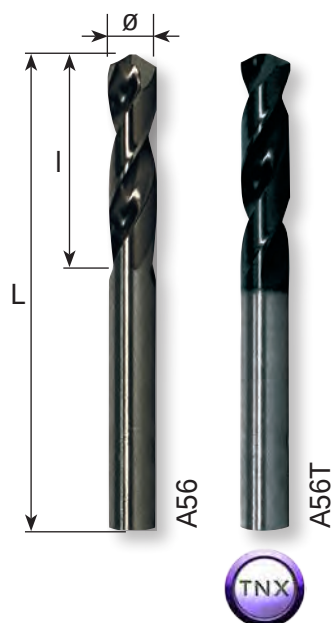
2 exemplaires de Ø 4,2 à 8 Par 0,5 mm

1 exemplaire de Ø 8,5 à 13 Par 0,5 mm

+ Ø 3,3 X 3 + 6,8 X 2 + 10,2 X 1



- Foret HSS-Co5% - Ame renforcée
- Affûtage en croix.
- HSSCo5% drill - Reinforced core -
Split point.



Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm
1,0	6	26	4,9	26	62	8,0	37	79
1,5	9	32	5,0	26	62	8,1	37	79
2,0	12	38	5,1	26	62	8,2	37	79
2,1	12	38	5,2	26	62	8,3	37	79
2,2	13	40	5,3	26	62	8,4	37	79
2,3	13	40	5,4	28	66	8,5	37	79
2,4	14	43	5,5	28	66	8,6	40	84
2,5	14	43	5,6	28	66	8,7	40	84
2,6	14	43	5,7	28	66	8,8	40	84
2,7	16	46	5,8	28	66	8,9	40	84
2,8	16	46	5,9	28	66	9,0	40	84
2,9	16	46	6,0	28	66	9,1	40	84
3,0	16	46	6,1	31	70	9,2	40	84
3,1	18	49	6,2	31	70	9,3	40	84
3,2	18	49	6,3	31	70	9,4	40	84
3,3	18	49	6,4	31	70	9,5	40	84
3,4	20	52	6,5	31	70	9,6	43	89
3,5	20	52	6,6	31	70	9,7	43	89
3,6	20	52	6,7	31	70	9,8	43	89
3,7	20	52	6,8	34	74	9,9	43	89
3,8	22	55	6,9	34	74	10,0	43	89
3,9	22	55	7,0	34	74	10,1	43	89
4,0	22	55	7,1	34	74	10,2	43	89
4,1	22	55	7,2	34	74	10,5	43	89
4,2	22	55	7,3	34	74	11,0	47	95
4,3	24	58	7,4	34	74	11,5	47	95
4,4	24	58	7,5	34	74	12,0	51	102
4,5	24	58	7,6	37	79	12,5	51	102
4,6	24	58	7,7	37	79	12,7	51	102
4,7	24	58	7,8	37	79	13,0	51	102
4,8	26	62	7,9	37	79			

RP A56 ou A56T

Coffret de 7 forets

aux cotes de prétaudage

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm



XS55 A56 ou A56T

Coffret de 55 forets

3 exemplaires de Ø 1 à 4 Par 0,5 mm

2 exemplaires de Ø 4,2 à 8 Par 0,5 mm

1 exemplaire de Ø 8,5 à 13 Par 0,5 mm

+ Ø 3,3 X 3 + 6,8 X 2 + 10,2 X 1



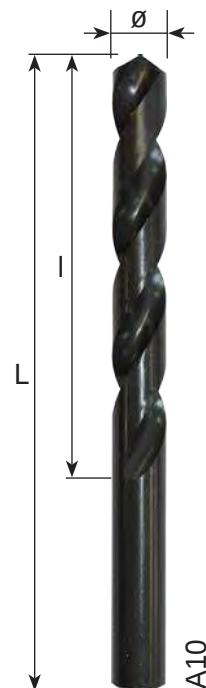


Ref. A10

- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded - Type N.



Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm
0,20	2	19	3,90	43	75	7,80	75	117	11,75	94	142
0,25	3	19	4,00	43	75	7,90	75	117	11,80	94	142
0,30	3	19	4,10	43	75	8,00	75	117	11,90	101	151
0,40	5	20	4,20	43	75	8,10	75	117	12,00	101	151
0,50	6	22	4,25	43	75	8,20	75	117	12,10	101	151
0,60	7	24	4,30	47	80	8,25	75	117	12,20	101	151
0,70	9	28	4,40	47	80	8,30	75	117	12,25	101	151
0,75	9	28	4,50	47	80	8,40	75	117	12,30	101	151
0,80	10	30	4,60	47	80	8,50	75	117	12,40	101	151
0,90	11	32	4,70	47	80	8,60	81	125	12,50	101	151
1,00	12	34	4,75	47	80	8,70	81	125	12,60	101	151
1,10	14	36	4,80	52	86	8,75	81	125	12,70	101	151
1,20	16	38	4,90	52	86	8,80	81	125	12,75	101	151
1,25	16	38	5,00	52	86	8,90	81	125	12,80	101	151
1,30	16	38	5,10	52	86	9,00	81	125	12,90	101	151
1,40	18	40	5,20	52	86	9,10	81	125	13,00	101	151
1,50	18	40	5,25	52	86	9,20	81	125	13,25	108	160
1,55	20	43	5,30	52	86	9,25	81	125	13,50	108	160
1,60	20	43	5,40	57	93	9,30	81	125	13,75	108	160
1,70	20	43	5,50	57	93	9,40	81	125	14,00	108	160
1,75	22	46	5,60	57	93	9,50	81	125	14,25	114	169
1,80	22	46	5,70	57	93	9,60	87	133	14,50	114	169
1,90	22	46	5,75	57	93	9,70	87	133	14,75	114	169
2,00	24	49	5,80	57	93	9,75	87	133	15,00	114	169
2,10	24	49	5,90	57	93	9,80	87	133	15,25	120	178
2,20	27	53	6,00	57	93	9,90	87	133	15,50	120	178
2,25	27	53	6,10	63	101	10,00	87	133	15,75	120	178
2,30	27	53	6,20	63	101	10,10	87	133	16,00	125	184
2,40	30	57	6,25	63	101	10,20	87	133	16,25	125	184
2,50	30	57	6,30	63	101	10,25	87	133	16,50	125	184
2,55	30	57	6,40	63	101	10,30	87	133	16,75	125	184
2,60	30	57	6,50	63	101	10,40	87	133	17,00	130	191
2,70	33	61	6,60	63	101	10,50	87	133	17,25	130	191
2,75	33	61	6,70	63	101	10,60	87	133	17,50	130	191
2,80	33	61	6,75	69	109	10,70	94	142	17,75	130	191
2,90	33	61	6,80	69	109	10,75	94	142	18,00	135	198
3,00	33	61	6,90	69	109	10,80	94	142	18,25	135	198
3,10	36	65	7,00	69	109	10,90	94	142	18,50	135	198
3,20	36	65	7,10	69	109	11,00	94	142	18,75	135	198
3,25	36	65	7,20	69	109	11,10	94	142	19,00	140	205
3,30	36	65	7,25	69	109	11,20	94	142	19,25	140	205
3,40	39	70	7,30	69	109	11,25	94	142	19,50	140	205
3,50	39	70	7,40	69	109	11,30	94	142	19,75	140	205
3,60	39	70	7,50	69	109	11,40	94	142	20,00	140	205
3,70	39	70	7,60	75	117	11,50	94	142			
3,75	39	70	7,70	75	117	11,60	94	142			
3,80	43	75	7,75	75	117	11,70	94	142			



Unité de vente:

Ø 0,2 à Ø 8,5 inclus **par 10**

Ø 8,6 à Ø 13,0 inclus **par 5**

Ø 13,25 à Ø 20,0 à **l'unité**



AMAYA
outils universels - cutting tools



B41 A10
Coffret de 41 forets
Ø 6 à 10 Par 0,1 mm



B19 A10
Coffret de 19 forets
Ø 1 à 10 Par 0,5 mm



B25 A10
Coffret de 25 forets
Ø 1 à 13 Par 0,5 mm



B81 A10
Coffret de 81 forets
Ø 2 à 10 Par 0,1 mm



B51 A10
Coffret de 51 forets
Ø 1 à 5,9 Par 0,1 mm



S91 A10
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



B91 A10
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



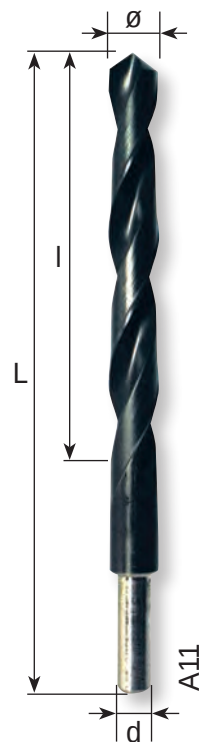


Ref. A11

- Foret HSS - Queue réduite - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Reduced neck - Type N.



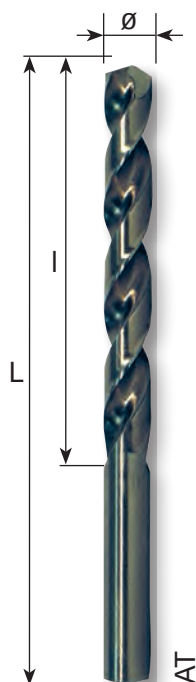
Ø mm	d mm	l mm	L mm
13,50	12,7	108	160
13,75	12,7	108	160
14,00	12,7	108	160
14,25	12,7	114	169
14,50	12,7	114	169
14,75	12,7	114	169
15,00	12,7	114	169
15,25	12,7	120	178
15,50	12,7	120	178
15,75	12,7	120	178
16,00	12,7	125	184
16,25	12,7	125	184
16,50	12,7	125	184
16,75	12,7	125	184
17,00	12,7	130	191
17,25	12,7	130	191
17,50	12,7	130	191
17,75	12,7	130	191
18,00	12,7	135	198
18,25	12,7	135	198
18,50	12,7	135	198
18,75	12,7	135	198
19,00	12,7	140	205
19,25	12,7	140	205
19,50	12,7	140	205
19,75	12,7	140	205
20,00	12,7	140	205
20,50	12,7	145	243
21,00	12,7	145	243
22,00	12,7	150	248
23,00	12,7	155	253
24,00	12,7	160	281
25,00	12,7	160	281





• Foret HSS - Taillé meulé - Affûtage en croix.

• HSS fully grinded drill - Split point.



Ø mm	l mm	L mm
1.0	12	34
1.1	14	36
1.2	16	38
1.3	16	38
1.4	18	40
1.5	18	40
1.6	20	43
1.7	20	43
1.8	22	46
1.9	22	46
2.0	24	49
2.1	24	49
2.2	27	53
2.3	27	53
2.4	30	57
2.5	30	57
2.6	30	57
2.7	33	61
2.8	33	61
2.9	33	61
3.0	33	61
3.1	36	65
3.2	36	65
3.3	36	65
3.4	39	70
3.5	39	70
3.6	39	70
3.7	39	70
3.8	43	75
3.9	43	75
4.0	43	75
4.1	43	75
4.2	43	75

Ø mm	l mm	L mm
4.3	47	80
4.4	47	80
4.5	47	80
4.6	47	80
4.7	47	80
4.8	52	86
4.9	52	86
5.0	52	86
5.1	52	86
5.2	52	86
5.3	52	86
5.4	57	93
5.5	57	93
5.6	57	93
5.7	57	93
5.8	57	93
5.9	57	93
6.0	57	93
6.1	63	101
6.2	63	101
6.3	63	101
6.4	63	101
6.5	63	101
6.6	63	101
6.7	63	101
6.8	69	109
6.9	69	109
7.0	69	109
7.1	69	109
7.2	69	109
7.3	69	109
7.4	69	109
7.5	69	109

Ø mm	l mm	L mm
7.6	75	117
7.7	75	117
7.8	75	117
7.9	75	117
8.0	75	117
8.1	75	117
8.2	75	117
8.3	75	117
8.4	75	117
8.5	75	117
8.6	81	125
8.7	81	125
8.8	81	125
8.9	81	125
9.0	81	125
9.1	81	125
9.2	81	125
9.3	81	125
9.4	81	125
9.5	81	125
9.6	87	133
9.7	87	133
9.8	87	133
9.9	87	133
10.0	87	133
10.2	87	133
10.5	87	133
11.0	94	142
11.5	94	142
12.0	101	151
12.5	101	151
13.0	101	151

B25 AT

Coffret de 25 forets
Ø 1 à 13 Par 0,5 mm



B19 AT

Coffret de 19 forets
Ø 1 à 10 Par 0,5 mm



Unité de vente:

Ø 1,0 à Ø 8,5 inclus **par 10**

Ø 8,6 à Ø 13,0 inclus **par 5**

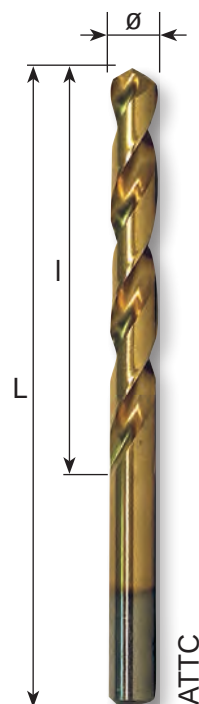


Ref. ATTC

- Foret HSS - Taillé meulé - Affûtage en croix - Revêtu.
- HSS fully grinded drill - Split point - Coated.



Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm
0,5	6	22	4,0	43	75	7,5	69	109
0,6	7	24	4,1	43	75	7,6	75	117
0,7	9	28	4,2	43	75	7,7	75	117
0,8	10	30	4,3	47	80	7,8	75	117
0,9	11	32	4,4	47	80	7,9	75	117
1,0	12	34	4,5	47	80	8,0	75	117
1,1	14	36	4,6	47	80	8,1	75	117
1,2	16	38	4,7	47	80	8,2	75	117
1,3	16	38	4,8	52	86	8,3	75	117
1,4	18	40	4,9	52	86	8,4	75	117
1,5	18	40	5,0	52	86	8,5	75	117
1,6	20	43	5,1	52	86	8,6	81	125
1,7	20	43	5,2	52	86	8,7	81	125
1,8	22	46	5,3	52	86	8,8	81	125
1,9	22	46	5,4	57	93	8,9	81	125
2,0	24	49	5,5	57	93	9,0	81	125
2,1	24	49	5,6	57	93	9,1	81	125
2,2	27	53	5,7	57	93	9,2	81	125
2,3	27	53	5,8	57	93	9,3	81	125
2,4	30	57	5,9	57	93	9,4	81	125
2,5	30	57	6,0	57	93	9,5	81	125
2,6	30	57	6,1	63	101	9,6	87	133
2,7	33	61	6,2	63	101	9,7	87	133
2,8	33	61	6,3	63	101	9,8	87	133
2,9	33	61	6,4	63	101	9,9	87	133
3,0	33	61	6,5	63	101	10,0	87	133
3,1	36	65	6,6	63	101	10,2	87	133
3,2	36	65	6,7	63	101	10,3	87	133
3,3	36	65	6,8	69	109	10,5	87	133
3,4	39	70	6,9	69	109	11,0	94	142
3,5	39	70	7,0	69	109	11,5	94	142
3,6	39	70	7,1	69	109	12,0	101	151
3,7	39	70	7,2	69	109	12,5	101	151
3,8	43	75	7,3	69	109	13,0	101	151
3,9	43	75	7,4	69	109			



Unité de vente:

Ø 0,5 à Ø 8,5 inclus **par 10**

Ø 8,6 à Ø 13,0 inclus **par 5**



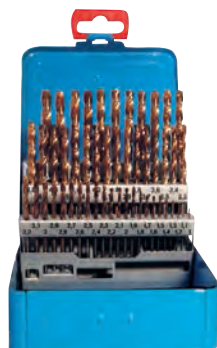
B19 ATTC
Coffret de 19 forets
Ø 1 à 10 Par 0,5 mm



B25 ATTC
Coffret de 25 forets
Ø 1 à 13 Par 0,5 mm



B41 ATTC
Coffret de 41 forets
Ø 6 à 10 Par 0,1 mm



B51 ATTC
Coffret de 51 forets
Ø 1 à 5,9 Par 0,1 mm



B91 ATTC
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



S91 ATTC
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



Ref. A15 & A15T

- Foret HSS-Co5% - Goujures paraboliques.
- HSSCo5% drill - Parabolic flutes.

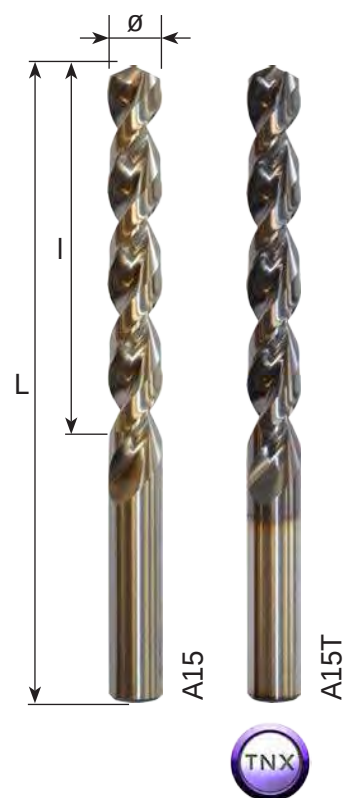


Production line

Ø mm	l mm	L mm
2,0	24	49
2,1	24	49
2,2	27	53
2,3	27	53
2,4	30	57
2,5	30	57
2,6	30	57
2,7	33	61
2,8	33	61
2,9	33	61
3,0	33	61
3,1	36	65
3,2	36	65
3,3	36	65
3,4	39	70
3,5	39	70
3,6	39	70
3,7	39	70
3,8	43	75
3,9	43	75
4,0	43	75
4,1	43	75
4,2	43	75
4,3	47	80
4,4	47	80
4,5	47	80
4,6	47	80
4,7	47	80
4,8	52	86
4,9	52	86
5,0	52	86
5,1	52	86

Ø mm	l mm	L mm
5,2	52	86
5,3	52	86
5,4	57	93
5,5	57	93
5,6	57	93
5,7	57	93
5,8	57	93
5,9	57	93
6,0	57	93
6,1	63	101
6,2	63	101
6,3	63	101
6,4	63	101
6,5	63	101
6,6	63	101
6,7	63	101
6,8	69	109
6,9	69	109
7,0	69	109
7,1	69	109
7,2	69	109
7,3	69	109
7,4	69	109
7,5	69	109
7,6	75	117
7,7	75	117
7,8	75	117
7,9	75	117
8,0	75	117
8,1	75	117
8,2	75	117
8,3	75	117

Ø mm	l mm	L mm
8,4	75	117
8,5	75	117
8,6	81	125
8,7	81	125
8,8	81	125
8,9	81	125
9,0	81	125
9,1	81	125
9,2	81	125
9,3	81	125
9,4	81	125
9,5	81	125
9,6	87	133
9,7	87	133
9,8	87	133
9,9	87	133
10,0	87	133
10,2	87	133
10,5	87	133
11,0	94	142
11,2	94	142
11,5	94	142
12,0	101	151
12,5	101	151
13,0	101	151
13,5	108	160
14,0	108	160
14,5	114	169
15,0	114	169
15,5	120	178
16,0	120	178





B19-A15 ou A15T
Coffret de 19 forets
Ø 2 à 10 Par 0,5 mm



B25-A15 ou A15T
Coffret de 25 forets
Ø 2 à 13 Par 0,5 mm



B41-A15 ou A15T
Coffret de 41 forets
Ø 6 à 10 Par 0,1 mm



B51-A15 ou A15T
Coffret de 51 forets
Ø 2 à 5,9 Par 0,1 mm



B81-A15 ou A15T
Coffret de 81 forets
Ø 2 à 10 Par 0,1 mm





Ref. A16 & A16T

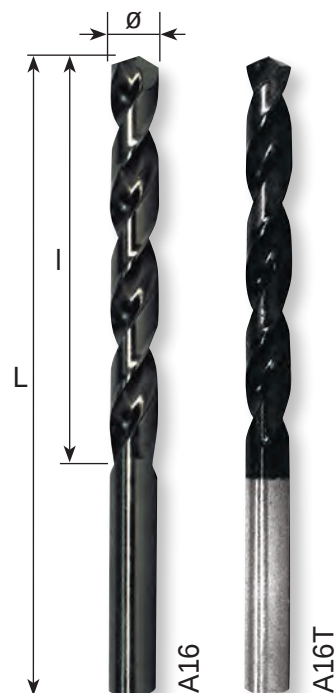
- Foret HSS-Co5% - Ame renforcée - Affûtage en croix.
- HSSCo5% drill - Reinforced core - Split point.



Ø mm	l mm	L mm
0,30	3	19
0,40	5	20
0,50	6	22
0,60	7	24
0,70	9	28
0,80	10	30
0,90	11	32
1,00	12	34
1,10	14	36
1,20	16	38
1,25	16	38
1,30	16	38
1,40	18	40
1,50	18	40
1,60	20	43
1,70	20	43
1,75	22	46
1,80	22	46
1,90	22	46
2,00	24	49
2,10	24	49
2,20	27	53
2,25	27	53
2,30	27	53
2,40	30	57
2,50	30	57
2,60	30	57
2,70	33	61
2,75	33	61
2,80	33	61
2,90	33	61
3,00	33	61
3,10	36	65
3,20	36	65
3,25	36	65
3,30	36	65
3,40	39	70
3,50	39	70
3,60	39	70
3,70	39	70
3,75	39	70
3,80	43	75
3,90	43	75
4,00	43	75
4,10	43	75
4,20	43	75
4,25	43	75
4,30	47	80
4,40	47	80
4,50	47	80
4,60	47	80
4,70	47	80
4,75	47	80
4,80	52	86

Ø mm	l mm	L mm
4,90	52	86
5,00	52	86
5,10	52	86
5,20	52	86
5,25	52	86
5,30	52	86
5,40	57	93
5,50	57	93
5,60	57	93
5,70	57	93
5,75	57	93
5,80	57	93
5,90	57	93
6,00	57	93
6,10	63	101
6,20	63	101
6,25	63	101
6,30	63	101
6,40	63	101
6,50	63	101
6,60	63	101
6,70	63	101
6,75	69	109
6,80	69	109
6,90	69	109
7,00	69	109
7,10	69	109
7,20	69	109
7,25	69	109
7,30	69	109
7,40	69	109
7,50	69	109
7,60	75	117
7,70	75	117
7,75	75	117
7,80	75	117
7,90	75	117
8,00	75	117
8,10	75	117
8,20	75	117
8,25	75	117
8,30	75	117
8,40	75	117
8,50	75	117
8,60	81	125
8,70	81	125
8,75	81	125
8,80	81	125
8,90	81	125
9,00	81	125
9,10	81	125
9,20	81	125
9,25	81	125
9,30	81	125

Ø mm	l mm	L mm
9,40	81	125
9,50	81	125
9,60	87	133
9,70	87	133
9,75	87	133
9,80	87	133
9,90	87	133
10,00	87	133
10,10	87	133
10,20	87	133
10,25	87	133
10,30	87	133
10,40	87	133
10,50	87	133
10,60	87	133
10,70	94	142
10,80	94	142
10,90	94	142
11,00	94	142
11,10	94	142
11,20	94	142
11,30	94	142
11,40	94	142
11,50	94	142
11,60	94	142
11,70	94	142
11,80	94	142
11,90	101	151
12,00	101	151
12,10	101	151
12,20	101	151
12,30	101	151
12,40	101	151
12,50	101	151
12,60	101	151
12,70	101	151
12,80	101	151
12,90	101	151
13,00	101	151
13,50	108	160
14,00	108	160
14,50	114	169
15,00	114	169
15,50	120	178
16,00	125	184
16,50	125	184
17,00	130	191
17,50	130	191
18,00	135	198
18,50	135	198
19,00	140	205
19,50	140	205
20,00	140	205



Unité de vente:

Ø 0,3 à Ø 8,5 inclus **par 10**
 Ø 8,6 à Ø 13,0 inclus **par 5**
 Ø 13,25 à Ø 20,0 à l'unité



AMAYA
 outils en acier - cutting tools



B25 A16 ou A16T

Coffret de 25 forets

Ø 1 à 13 Par 0,5 mm



B19 A16 ou A16T

Coffret de 19 forets

Ø 1 à 10 Par 0,5 mm



B51 A16 ou A16T

Coffret de 51 forets

Ø 1 à 5,9 Par 0,1 mm



B41 A16 ou A16T

Coffret de 41 forets

Ø 6 à 10 Par 0,1 mm



B91 A16 ou A16T

Coffret de 91 forets

Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



S91 A16 ou A16T

Coffret de 91 forets

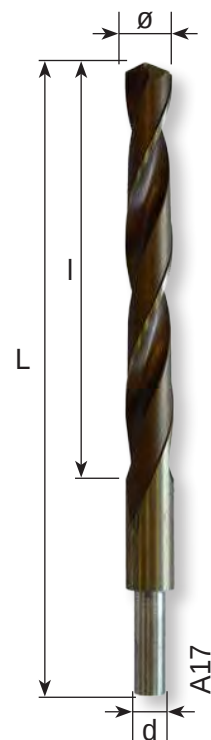
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



- Foret HSS-Co5% - Queue réduite - Ame renforcée - Affûtage en croix.
- HSSCo5% drill - Reduced neck - Split point.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
13,5	12,7	108	160
14,0	12,7	108	160
14,5	12,7	114	169
15,0	12,7	114	169
15,5	12,7	120	178
16,0	12,7	125	184
16,5	12,7	125	184
17,0	12,7	130	191
17,5	12,7	130	191
18,0	12,7	135	191
18,5	12,7	135	191
19,0	12,7	140	205
19,5	12,7	140	205
20,0	12,7	140	205
21,0	12,7	145	243
22,0	12,7	150	248
23,0	12,7	155	253
24,0	12,7	160	281
25,0	12,7	160	281





Production line

- Foret HSS-Co5% - HAUTE PERFORMANCE - Ame conique - Affûtage en croix.
- HSSCo5% drill - High performance - Conical core - Split point.



Ø mm	L mm	L mm	Ø mm	L mm	L mm	Ø mm	L mm	L mm
1,00	12	34	5,25	52	86	9,60	87	133
1,10	14	36	5,30	52	86	9,70	87	133
1,20	16	38	5,40	57	93	9,75	87	133
1,25	16	38	5,50	57	93	9,80	87	133
1,30	16	38	5,60	57	93	9,90	87	133
1,40	18	40	5,70	57	93	10,00	87	133
1,50	18	40	5,75	57	93	10,10	87	133
1,60	20	43	5,80	57	93	10,20	87	133
1,70	20	43	5,90	57	93	10,25	87	133
1,75	22	46	6,00	57	93	10,30	87	133
1,80	22	46	6,10	63	101	10,40	87	133
1,90	22	46	6,20	63	101	10,50	87	133
2,00	24	49	6,25	63	101	10,60	87	133
2,10	24	49	6,30	63	101	10,70	94	142
2,20	27	53	6,40	63	101	10,80	94	142
2,25	27	53	6,50	63	101	10,90	94	142
2,30	27	53	6,60	63	101	11,00	94	142
2,40	30	57	6,70	63	101	11,10	94	142
2,50	30	57	6,75	69	109	11,20	94	142
2,60	30	57	6,80	69	109	11,30	94	142
2,70	33	61	6,90	69	109	11,40	94	142
2,75	33	61	7,00	69	109	11,50	94	142
2,80	33	61	7,10	69	109	11,60	94	142
2,90	33	61	7,20	69	109	11,70	94	142
3,00	33	61	7,25	69	109	11,80	94	142
3,10	36	65	7,30	69	109	11,90	101	151
3,20	36	65	7,40	69	109	12,00	101	151
3,25	36	65	7,50	69	109	12,10	101	151
3,30	36	65	7,60	75	117	12,20	101	151
3,40	39	70	7,70	75	117	12,30	101	151
3,50	39	70	7,75	75	117	12,40	101	151
3,60	39	70	7,80	75	117	12,50	101	151
3,70	39	70	7,90	75	117	12,60	101	151
3,75	39	70	8,00	75	117	12,70	101	151
3,80	43	75	8,10	75	117	12,80	101	151
3,90	43	75	8,20	75	117	12,90	101	151
4,00	43	75	8,25	75	117	13,00	101	151
4,10	43	75	8,30	75	117	13,50	108	160
4,20	43	75	8,40	75	117	14,00	108	160
4,25	43	75	8,50	75	117	14,50	114	169
4,30	47	80	8,60	81	125	15,00	114	169
4,40	47	80	8,70	81	125	15,50	120	178
4,50	47	80	8,75	81	125	16,00	120	178
4,60	47	80	8,80	81	125	16,50	125	184
4,70	47	80	8,90	81	125	17,00	125	184
4,75	47	80	9,00	81	125	17,50	130	191
4,80	52	86	9,10	81	125	18,00	130	191
4,90	52	86	9,20	81	125	18,50	135	198
5,00	52	86	9,25	81	125	19,00	135	198
5,10	52	86	9,30	81	125	19,50	140	205
5,20	52	86	9,40	81	125	20,00	140	205
5,25	52	86	9,50	81	125			

Unité de vente:

Ø 1,0 à Ø 8,5 inclus **par 10**
 Ø 8,6 à Ø 13,0 inclus **par 5**
 Ø 13,25 à Ø 20,0 à l'unité



B19 F16S ou F16STT
Coffret de 19 forets
Ø 1 à 10 Par 0,5 mm



B25 F16S ou F16STT
Coffret de 25 forets
Ø 1 à 13 Par 0,5 mm



B41 F16S ou F16STT
Coffret de 41 forets
Ø 6 à 10 Par 0,1 mm



B51 F16S ou F16STT
Coffret de 51 forets
Ø 1 à 5,9 Par 0,1 mm



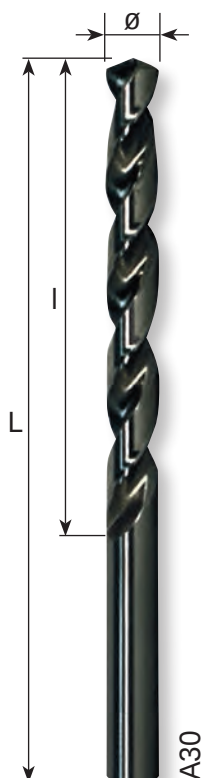
B91 F16S ou F16STT
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



S91 F16S ou F16STT
Coffret de 91 forets
Ø 1 à 10 Par 0,1 mm



- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



A30

Ø mm	l mm	L mm
0,40	10	30
0,50	12	32
0,60	15	35
0,70	21	42
0,80	25	46
0,90	29	51
1,00	33	56
1,10	37	60
1,20	41	65
1,30	41	65
1,40	45	70
1,50	45	70
1,60	50	76
1,70	50	76
1,80	53	80
1,90	53	80
2,00	56	85
2,10	56	85
2,20	59	90
2,30	59	90
2,40	62	95
2,50	62	95
2,60	62	95
2,70	66	100
2,80	66	100
2,90	66	100
3,00	66	100
3,10	69	106
3,20	69	106
3,25	69	106
3,30	69	106

Ø mm	l mm	L mm
3,40	73	102
3,50	73	112
3,60	73	112
3,70	73	112
3,80	78	119
3,90	78	119
4,00	78	119
4,10	78	119
4,20	78	119
4,25	78	119
4,30	82	126
4,40	82	126
4,50	82	126
4,60	82	126
4,70	82	126
4,80	87	132
4,90	87	132
5,00	87	132
5,10	87	132
5,20	87	132
5,30	87	132
5,40	91	139
5,50	91	139
5,60	91	139
5,70	91	139
5,80	91	139
5,90	91	139
6,00	91	139
6,10	97	148
6,20	97	148
6,30	97	148

Ø mm	l mm	L mm
6,40	97	148
6,50	97	148
6,60	97	148
6,70	97	148
6,80	102	156
6,90	102	156
7,00	102	156
7,20	102	156
7,50	102	156
7,80	109	165
8,00	109	165
8,20	109	165
8,50	109	165
9,00	115	175
9,50	115	175
9,80	121	184
10,00	121	184
10,20	121	184
10,50	121	184
11,00	128	195
11,50	128	195
12,00	134	205
12,50	134	205
13,00	134	205
14,00	140	214
15,00	144	220



- Foret HSS-Co5% - Goujures paraboliques.
- HSSCo5% - Parabolic flutes.

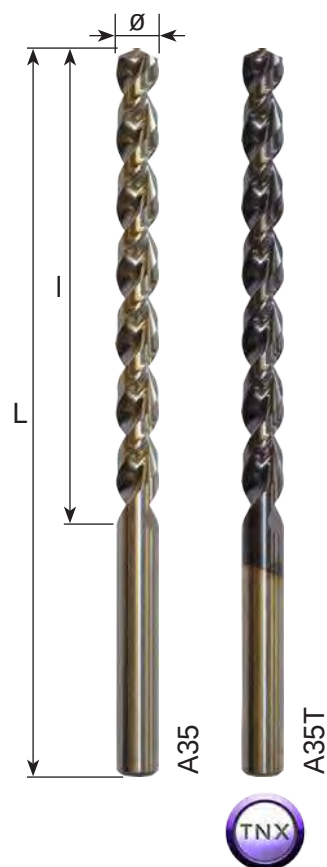


Production line

Ø mm	l mm	L mm
2,0	56	85
2,1	56	85
2,2	59	90
2,3	59	90
2,4	62	95
2,5	62	95
2,6	62	95
2,7	66	100
2,8	66	100
2,9	66	100
3,0	66	100
3,1	69	106
3,2	69	106
3,3	69	106
3,4	73	112
3,5	73	112
3,6	73	112
3,7	73	112
3,8	78	119
3,9	78	119
4,0	78	119
4,1	78	119
4,2	78	119
4,3	82	126
4,4	82	126
4,5	82	126
4,6	82	126
4,7	82	126
4,8	87	132

Ø mm	l mm	L mm
4,9	87	132
5,0	87	132
5,1	87	132
5,2	87	132
5,3	87	132
5,4	91	139
5,5	91	139
5,6	91	139
5,7	91	139
5,8	91	139
5,9	91	139
6,0	91	139
6,1	97	148
6,2	97	148
6,3	97	148
6,4	97	148
6,5	97	148
6,6	97	148
6,7	97	148
6,8	102	156
6,9	102	156
7,0	102	156
7,1	102	156
7,2	102	156
7,3	102	156
7,4	102	156
7,5	102	156
7,6	109	165
7,7	109	165

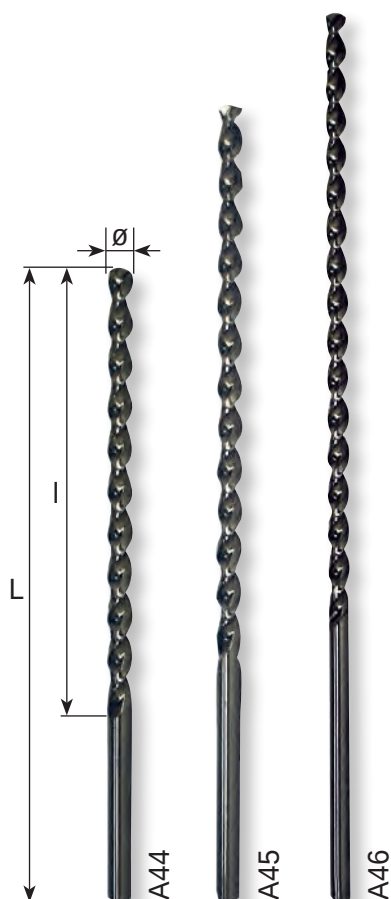
Ø mm	l mm	L mm
7,8	109	165
7,9	109	165
8,0	109	165
8,1	109	165
8,2	109	165
8,3	109	165
8,4	109	165
8,5	109	165
8,6	115	175
8,7	115	175
8,8	115	175
8,9	115	175
9,0	115	175
9,1	115	175
9,2	115	175
9,3	115	175
9,4	115	175
9,5	115	175
9,6	115	175
9,7	115	175
9,8	121	184
9,9	121	184
10,0	121	184
10,2	121	184
10,5	121	184
11,0	128	195
11,5	128	195
12,0	134	205
13,0	134	205



Ref. A44 / A45 / A46



- Foret HSS - Taillé meulé - Goujures paraboliques - Affûtage en croix.
- HSS fully grinded drill - Parabolic flutes - Split point.



A44			A45			A46		
Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm
1,0	60	100	1,0	-	-	1,0	-	-
1,5	60	100	1,5	110	150	1,5	-	-
2,0	85	125	2,0	110	160	2,0	135	200
2,5	95	140	2,5	120	180	2,5	150	225
3,0	100	150	3,0	130	190	3,0	160	240
3,1	105	155	3,1	-	-	3,1	-	-
3,2	105	155	3,2	-	-	3,2	-	-
3,3	105	155	3,3	-	-	3,3	-	-
3,5	115	165	3,5	145	210	3,5	180	265
4,0	120	175	4,0	150	200	4,0	190	280
4,2	120	175	4,2	-	-	4,2	-	-
4,5	125	185	4,5	160	235	4,5	200	295
5,0	135	195	5,0	170	245	5,0	210	315
5,5	140	205	5,5	180	260	5,5	225	330
6,0	140	205	6,0	180	260	6,0	225	330
6,5	150	215	6,5	190	275	6,5	235	350
6,8	155	225	6,8	-	-	6,8	-	-
7,0	155	225	7,0	200	290	7,0	250	370
7,5	155	225	7,5	200	290	7,5	250	370
8,0	165	240	8,0	210	305	8,0	265	390
8,5	165	240	8,5	210	305	8,5	265	390
9,0	175	250	9,0	220	320	9,0	280	410
9,5	175	250	9,5	220	320	9,5	280	410
10,0	185	265	10,0	235	340	10,0	295	430
10,2	185	265	10,2	235	340	10,2	295	430
10,5	185	265	10,5	235	340	10,5	295	430
11,0	195	280	11,0	250	365	11,0	310	455
11,5	195	280	11,5	250	365	11,5	310	455
12,0	205	295	12,0	260	360	12,0	330	480
12,5	205	295	12,5	260	375	12,5	330	480
13,0	205	295	13,0	260	375	13,0	330	480

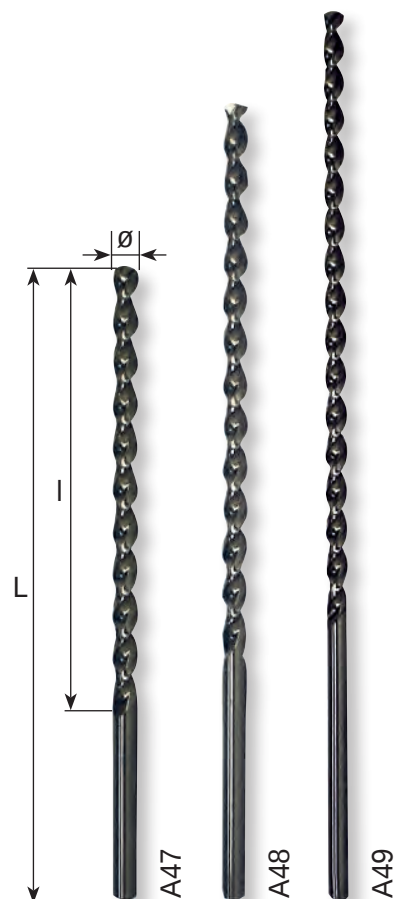


- Foret HSS-Co5% - Goujures paraboliques - Affûtage en croix.
- HSSCo5% drill - Parabolic flutes - Split point.



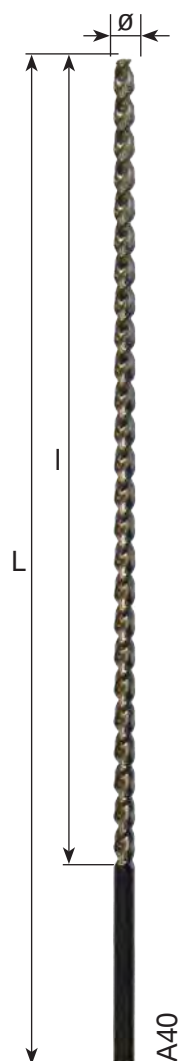
A47			A48			A49		
Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm	Ø mm	l mm	L mm
2,0	85	125	2,0	110	160	*2,0	135	200
2,5	95	140	2,5	120	180	*2,5	150	225
3,0	100	150	3,0	130	190	3,0	160	240
3,5	115	165	3,5	145	210	3,5	180	265
4,0	120	175	4,0	150	200	4,0	190	280
4,5	125	185	4,5	160	235	4,5	200	295
5,0	135	195	5,0	170	245	5,0	210	315
5,5	140	205	5,5	180	260	5,5	225	330
6,0	140	205	6,0	180	260	6,0	225	330
6,5	150	215	6,5	190	275	6,5	235	350
7,0	155	225	7,0	200	290	7,0	250	370
7,5	155	225	7,5	200	290	7,5	250	370
8,0	165	240	8,0	210	305	8,0	265	390
8,5	165	240	8,5	210	305	8,5	265	390
9,0	175	250	9,0	220	320	9,0	280	410
9,5	175	250	9,5	220	320	9,5	280	410
10,0	185	265	10,0	235	340	10,0	295	430
10,2	185	265	10,2	235	340	10,2	295	430
10,5	185	265	10,5	235	340	10,5	295	430
11,0	195	280	11,0	250	365	11,0	310	455
11,5	195	280	11,5	250	365	11,5	310	455
12,0	205	295	12,0	260	370	12,0	330	480
12,5	205	295	12,5	260	375	12,5	330	480
13,0	205	295	13,0	260	375	13,0	330	480

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.





- Foret HSS - Taillé meulé Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm
6	400	500
8	400	500
10	500	600
12	500	600



Ref. A110

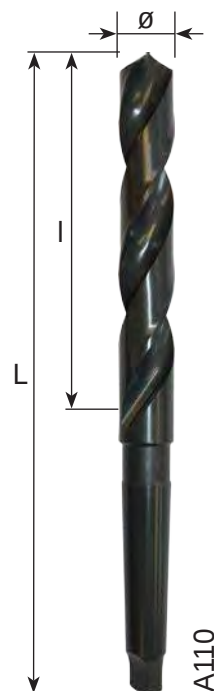
- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
5,00	52	138	1
5,50	57	138	1
6,00	57	138	1
6,50	63	144	1
7,00	69	150	1
7,50	69	150	1
8,00	75	156	1
8,50	75	156	1
9,00	81	162	1
9,50	81	162	1
10,00	87	168	1
10,25	87	168	1
10,50	87	168	1
10,75	94	175	1
11,00	94	175	1
11,25	94	175	1
11,50	94	175	1
11,75	94	175	1
12,00	101	182	1
12,25	101	182	1
12,50	101	182	1
12,75	101	182	1
13,00	101	182	1
13,25	108	189	1
13,50	108	189	1
13,75	108	189	1
14,00	108	189	1
14,25	114	212	2
14,50	114	212	2
14,75	114	212	2
15,00	114	212	2
15,25	120	218	2
15,50	120	218	2
15,75	120	218	2
16,00	120	218	2
16,25	125	233	2
16,50	125	233	2
16,75	125	233	2
17,00	125	233	2
17,25	130	228	2
17,50	130	228	2
17,75	130	228	2
18,00	130	228	2
18,25	135	233	2
18,50	135	233	2
18,75	135	233	2
19,00	135	233	2
19,25	140	238	2
19,50	140	238	2
19,75	140	238	2
20,00	140	238	2
20,25	145	243	2
20,50	145	243	2
20,75	145	243	2

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
21,00	145	243	2
21,25	150	248	2
21,50	150	248	2
21,75	150	248	2
22,00	150	248	2
22,25	150	248	2
22,50	155	253	2
22,75	155	253	2
23,00	155	253	2
23,25	155	276	3
23,50	155	276	3
23,75	160	281	3
24,00	160	281	3
24,25	160	281	3
24,50	160	281	3
24,75	160	281	3
25,00	160	281	3
25,25	165	286	3
25,50	165	286	3
25,75	165	286	3
26,00	165	286	3
26,25	165	286	3
26,50	165	286	3
26,75	170	291	3
27,00	170	291	3
27,25	170	291	3
27,50	170	291	3
27,75	170	291	3
28,00	170	291	3
28,25	175	296	3
28,50	175	296	3
28,75	175	296	3
29,00	175	296	3
29,25	175	296	3
29,50	175	296	3
29,75	175	296	3
30,00	175	296	3
30,25	180	301	3
30,50	180	301	3
30,75	180	301	3
31,00	180	301	3
31,25	180	301	3
31,50	180	301	3
31,75	185	306	3
32,00	185	334	4
32,50	185	334	4
33,00	185	334	4
33,50	185	334	4
34,00	190	339	4
34,50	190	339	4
35,00	190	339	4
35,50	190	339	4
36,00	195	344	4
36,50	195	344	4

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
37,00	195	344	4
37,50	195	344	4
38,00	200	349	4
38,50	200	349	4
39,00	200	349	4
39,50	200	349	4
40,00	200	349	4
40,50	205	354	4
41,00	205	354	4
41,50	205	354	4
42,00	205	354	4
42,50	205	354	4
43,00	210	359	4
43,50	210	359	4
44,00	210	359	4
44,50	210	359	4
45,00	210	359	4
45,50	215	364	4
46,00	215	364	4
46,50	215	364	4
47,00	215	364	4
47,50	215	364	4
48,00	220	369	4
48,50	220	369	4
49,00	220	369	4
49,50	220	369	4
50,00	220	369	4
51,00	225	412	5
52,00	225	412	5
53,00	225	412	5
54,00	230	417	5
55,00	230	417	5
56,00	230	417	5
57,00	235	422	5
58,00	235	422	5
59,00	235	422	5
60,00	235	422	5
61,00	240	427	5
62,00	240	427	5
63,00	240	427	5
64,00	245	432	5
65,00	245	432	5
66,00	245	432	5
67,00	245	432	5
68,00	250	437	5
69,00	250	437	5
70,00	250	437	5
71,00	250	437	5
72,00	255	442	5
75,00	255	442	5
80,00	265	519	6
85,00	265	519	6



A110



GS A110

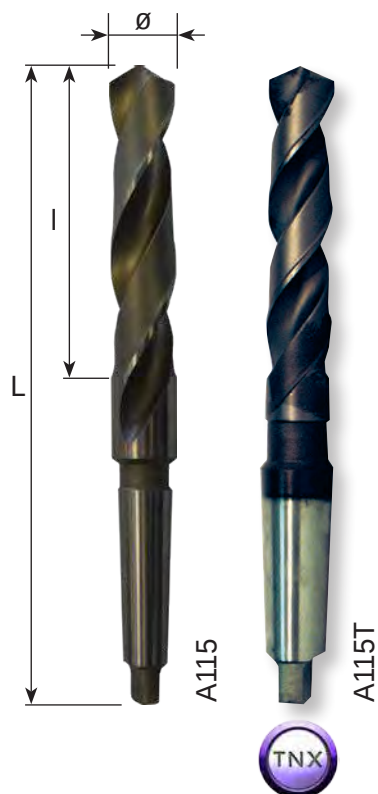
Coffret de 25 forets

Ø 13,5 à 21 mm par 0,5 mm

Ø 22 à 30 mm par 1 mm



- Foret HSS-Co5% - Type N.
- HSSCo5% drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
10,0	84	168	1
10,5	84	168	1
11,0	94	175	1
11,5	94	175	1
12,0	101	182	1
12,5	101	182	1
13,0	101	182	1
13,5	108	189	1
14,0	108	189	1
14,5	114	212	2
15,0	114	212	2
15,5	120	218	2
16,0	120	218	2
16,5	125	233	2
17,0	125	233	2
17,5	130	228	2
18,0	130	228	2
18,5	135	233	2
19,0	135	233	2
19,5	140	233	2
20,0	140	238	2
20,5	145	243	2
21,0	145	243	2

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
21,5	150	248	2
22,0	150	248	2
22,5	155	253	2
23,0	155	253	2
23,5	155	275	3
24,0	160	281	3
24,5	160	281	3
25,0	160	281	3
25,5	165	286	3
26,0	165	286	3
26,5	165	286	3
27,0	170	291	3
27,5	170	291	3
28,0	170	291	3
28,5	175	296	3
29,0	175	296	3
29,5	175	296	3
30,0	190	339	3
35,0	200	349	4
40,0	200	349	4
45,0	210	359	4
50,0	220	369	4



Ref. A130

- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.

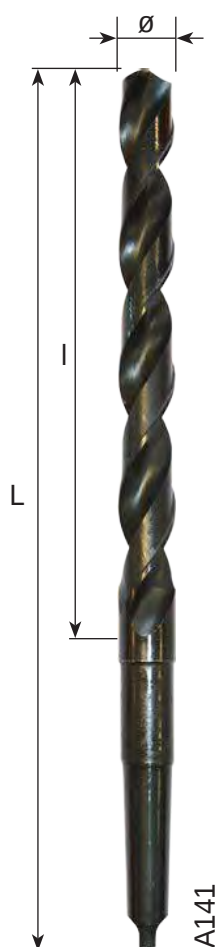


Ø mm	l mm	L mm	CM n°
10,0	116	197	1
10,5	116	197	1
11,0	125	206	1
11,5	125	206	1
12,0	134	205	1
12,5	134	205	1
13,0	134	205	1
13,5	142	223	1
14,0	142	223	1
14,5	147	245	2
15,0	147	245	2
15,5	153	251	2
16,0	153	251	2
16,5	159	257	2
17,0	159	257	2
17,5	165	263	2
18,0	165	263	2
18,5	171	269	2
19,0	171	269	2
19,5	177	275	2
20,0	177	275	2
20,5	184	282	2
21,0	184	282	2
21,5	191	289	2
22,0	191	289	2
22,5	198	296	2
23,0	198	296	2
23,5	206	327	3
24,0	206	327	3
24,5	206	327	3
25,0	214	335	3
25,5	214	335	3
26,0	214	335	3
26,5	222	343	3
27,0	222	343	3
27,5	222	343	3
28,0	222	343	3
28,5	230	351	3
29,0	230	351	3
29,5	230	351	3
30,0	230	351	3





- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
*8,0	165	265	1
*8,5	165	265	1
*9,0	175	275	1
*9,5	175	275	1
10,0	185	285	1
10,5	185	285	1
11,0	195	300	1
11,5	195	300	1
12,0	205	310	1
12,5	205	310	1
13,0	205	310	1
13,5	220	325	1
14,0	220	325	1
14,5	220	340	2
15,0	220	340	2
15,5	230	355	2
16,0	230	355	2
16,5	230	355	2
17,0	230	355	2
17,5	245	370	2
18,0	245	370	2
18,5	245	370	2
19,0	245	370	2
19,5	260	385	2
20,0	260	385	2
20,5	260	385	2
21,0	260	385	2
21,5	270	405	2
22,0	270	405	2
22,5	270	405	2
23,0	270	405	2
23,5	270	425	3
24,0	290	440	3

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
24,5	290	440	3
25,0	290	440	3
25,5	290	440	3
26,0	290	440	3
26,5	290	440	3
27,0	305	460	3
27,5	305	460	3
28,0	305	460	3
28,5	305	460	3
29,0	305	460	3
29,5	305	460	3
30,0	305	460	3
31,0	320	480	3
32,0	320	505	4
33,0	320	505	4
34,0	340	530	4
35,0	340	530	4
36,0	340	530	4
37,0	340	530	4
38,0	360	555	4
39,0	360	555	4
40,0	360	555	4
41,0	360	555	4
42,0	360	555	4
43,0	385	585	4
44,0	385	585	4
45,0	385	585	4
46,0	385	585	4
47,0	405	605	4
48,0	405	605	4
49,0	405	605	4
50,0	405	605	4

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



Ref. A142

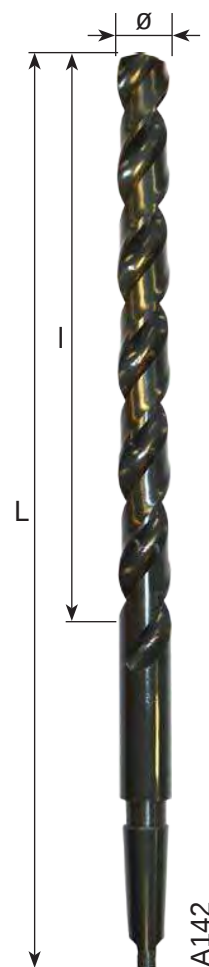
- Foret HSS - Taillé meulé - Type N.
- HSS fully grinded drill - Type N.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
*8,0	210	330	1
*8,5	210	330	1
*9,0	220	345	1
*9,5	220	345	1
10,0	235	360	1
10,5	235	360	1
11,0	250	375	1
11,5	250	375	1
12,0	260	395	1
12,5	260	395	1
13,0	260	395	1
13,5	275	410	1
14,0	275	410	1
14,5	275	425	2
15,0	275	425	2
15,5	295	445	2
16,0	295	445	2
16,5	295	445	2
17,0	295	445	2
17,5	310	465	2
18,0	310	465	2
18,5	310	465	2
19,0	310	465	2
19,5	325	490	2
20,0	325	490	2
20,5	325	490	2
21,0	325	490	2
21,5	345	515	2
22,0	345	515	2
22,5	345	515	2
23,0	345	515	2
23,5	345	535	2
24,0	365	555	3

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
24,5	365	555	3
25,0	365	555	3
25,5	365	555	3
26,0	365	555	3
26,5	365	555	3
27,0	385	580	3
27,5	385	580	3
28,0	385	580	3
28,5	385	580	3
29,0	385	580	3
29,5	385	580	3
30,0	385	580	3
31,0	410	610	3
32,0	410	635	4
33,0	410	635	4
34,0	430	665	4
35,0	430	665	4
36,0	430	665	4
37,0	430	665	4
38,0	460	695	4
39,0	460	695	4
40,0	460	695	4
41,0	460	695	4
42,0	460	695	4
43,0	490	735	4
44,0	490	735	4
45,0	490	735	4
46,0	490	735	4
47,0	490	735	4
48,0	510	765	4
49,0	510	765	4
50,0	510	765	4

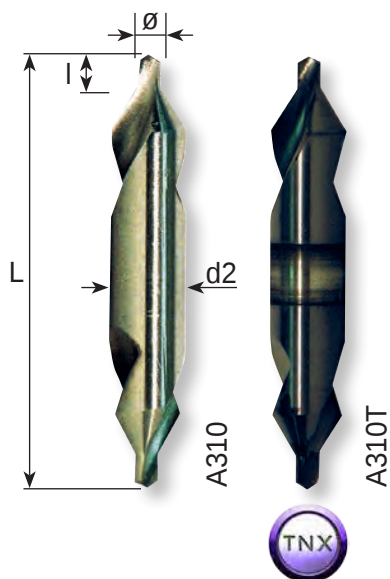
* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



A142



- Foret à centrer - Type A à 60° - Goujures rectifiées.
- 60° angle centering drill - Profil ground quality.



Ø mm	d2 mm	l mm	L mm
1,00	3,15	1,6	31,5
1,00	4,00	1,6	35,0
1,25	3,15	1,9	31,5
1,25	4,00	1,9	35,0
1,50	5,00	2,4	40,0
1,60	4,00	2,4	35,5
1,60	5,00	2,4	40,0
2,00	5,00	2,9	40,0
2,00	6,00	2,9	45,0
2,50	6,30	3,6	45,0
2,50	8,00	3,6	50,0
3,00	10,00	4,4	55,0
3,15	8,00	4,4	50,0
3,15	10,00	4,4	55,0
4,00	10,00	5,6	56,0
4,00	12,00	5,6	63,0
4,00	12,50	5,6	63,0
5,00	12,50	6,9	63,0
5,00	16,00	6,9	71,0

CC A310 ou A310T

Coffret de 30 forets à centrer

- + (Ø 1x3,15 + Ø 1x4 + Ø 1,5x5 + Ø 2x6 + Ø 2,5x8) par 5 pièces
- + Ø 3x10 par 4 pièces
- + Ø 4x12 par 1 pièce





A500T

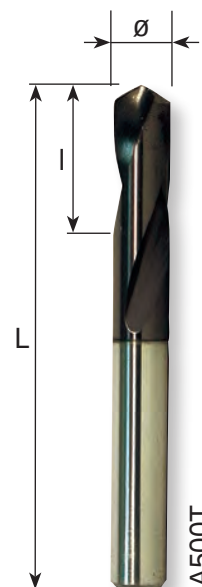
- Foret à pointer HSS-Co5% - Angle 120° - Revêtu.
- HSSCo5% spotting drill 120° - Coated.

Ø mm	l mm	L mm
4	12	55
6	16	66
8	21	79
10	25	89
12	30	102
16	38	115
20	45	131



RP A500T

Coffret de 6 forets
Ø 6 - 8 - 10 mm
par 2 pièces



A510T

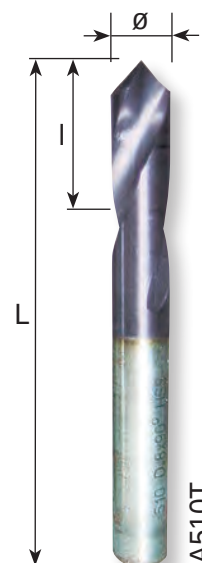
- Foret à pointer HSS-Co5% - Angle 90° - Revêtu.
- HSSCo5% spotting drill 90° - Coated.

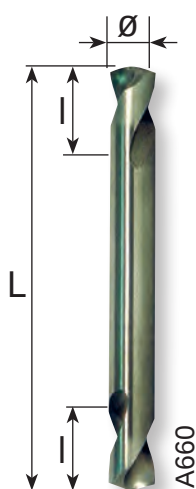
Ø mm	l mm	L mm
4	12	55
5	14	62
6	16	66
8	21	79
10	25	89
12	30	102
16	38	115
20	45	131



RP A510T

Coffret de 6 forets
Ø 6 - 8 - 10 mm
par 2 pièces





A660

A660

- Foret HSS - Taillé meulé - Double pointe.
- HSS fully grinded drill - Double end.

Ø mm	l mm	L mm
2,00	7,5	38
2,50	9,5	43
3,00	9,5	46
3,10	9,5	49
3,20	9,5	49
3,25	9,5	49
3,3	9,5	49
3,50	13	52
3,80	13	55
4,00	13	55
4,10	13	55
4,20	13	55
4,50	16	58
4,80	16	62
4,90	16	62
5,00	16	62
5,10	16	62
5,20	16	62
5,50	16	66
6,00	16	66
6,50	18	70
7,00	19	74
8,00	20	79



A896T

A896T

- Foret à découper la tôle - Revêtu.
- Drill to cut simple steel metal - Coated.

Ø mm	l mm	L mm
6	-	90

A897

- Foret étagé conique.
- Multilevel cone-shaped drill.

Ø mm
4 à 12 par 2 mm
4 à 20 par 2 mm
4 à 30 par 2 mm



KR A897

Coffret de 3 forets
 Ø 4 à 12 par 2 mm
 Ø 4 à 20 par 2 mm
 Ø 4 à 30 par 2 mm



A897

A898T

- Foret à dépointer - Revêtu.
- Spot weld drill - Coated.

Ø mm	L mm
6	66
7	74
8	79
10	89



A898T

HSS, HSSCo5 & HSSCo8 milling cutters

140

HSS, HSSCo5 & HSSCo8 milling cutters

141

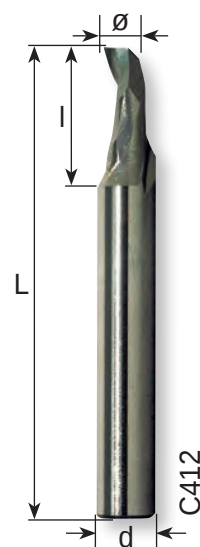
HSS, HSSCo5 & HSSCo8 milling cutters

Ref	C40 +T	C84T	C120	C330	C340	C830	C800	C880	C01	C03+T +TIN	C02	C04	C06
Page	167	167	168	169	169	170	171	171	172	173	174	175	175
Vue													
MAT.	HSCO 8%	HSCO 8%	HSS	HSCO 8%	HSCO 8%	HSCO 8%	HSCO 8%	HSCO 8%	HSS	HSSCO 5%	HSS	HSS	HSS
	1880	1880	885A	1833A	1833B	850	851	6518B	335C	335C	373	373	373
	30°	30°				30°	30°						
	8-10	6-10	14-30	6-10	6-10	8-10	6-8	4	3	3			
				js16	js16	h11	d11				e8	e8	e8
Prof.				60°/45°	60°/45°				90°	90°			
.													

C412

- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série courte.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Short serie.

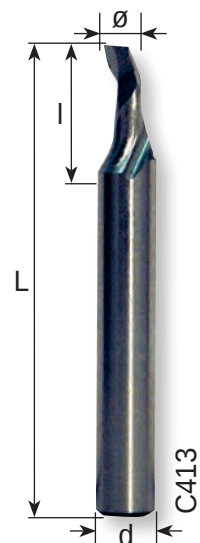
Ø mm	d mm	l mm	L mm
3	8	12	60
4	8	12	60
5	8	14	60
6	8	14	60
7	8	14	60
8	8	14	80
10	10	14	80



C413

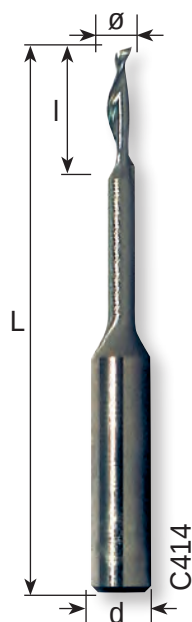
- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série courte.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Short serie.

Ø mm	d mm	l mm	L mm
3	6	12	60
4	6	12	60
5	6	14	60
6	6	14	60



C412 & C413 conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière								
	12 ALUMINIUM < 6% Si			15 ALUMINIUM > 6% Si			19 THERMOPLASTES		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
4,0	140	11146	268	140	11146	167	60	4777	57
6,0	140	7431	297	140	7431	186	60	3185	70
8,0	140	5573	334	140	5573	195	60	2389	84
10,0	140	4459	401	140	4459	268	60	1911	105



C414

- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série longue.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Long serie.

Ø mm	d mm	l mm	ld mm	L mm
4	8	16	45	90
5	8	16	45	90
6	8	16	45	90
8	8	30	70	100

C415

- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série longue.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Long serie.

Ø mm	d mm	l mm	ld mm	L mm
5	6	18	35	80

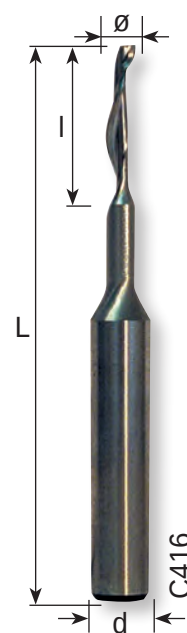
C414 & C415 conditons de coupe

Ø (mm)	Groupe matière								
	ALUMINIUM < 6% Si			ALUMINIUM > 6% Si			THERMOPLASTES		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
4,0	140	11146	268	140	11146	167	60	4777	57
6,0	140	7431	297	140	7431	186	60	3185	70
8,0	140	5573	334	140	5573	195	60	2389	84
10,0	140	4459	401	140	4459	268	60	1911	105

C416

- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série longue.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Long serie.

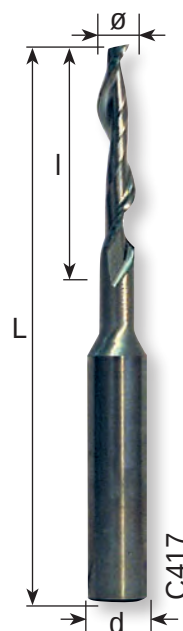
Ø mm	d mm	l mm	ld mm	L mm
5	8	18	35	80



C417

- Fraise à détourer pour aluminium et PVC - Série longue.
- Milling cutter for aluminium and PVC - Long serie.

Ø mm	d mm	l mm	ld mm	L mm
5	8	25	55	100



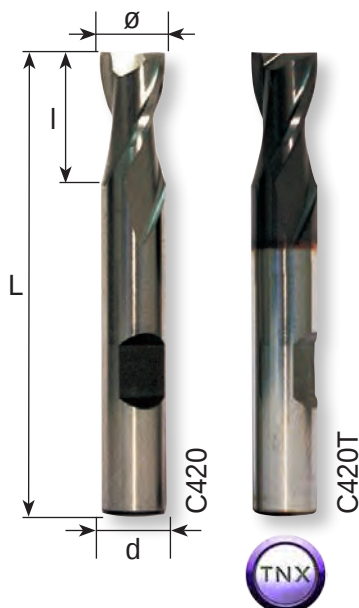
C416 & C417 conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière								
	12 ALUMINIUM < 6% Si			13 ALUMINIUM > 6% Si			14 THERMOPLASTES		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
4,0	140	11146	268	140	11146	167	60	4777	57
6,0	140	7431	297	140	7431	186	60	3185	70
8,0	140	5573	334	140	5573	195	60	2389	84
10,0	140	4459	401	140	4459	268	60	1911	105

Ref. C420 & C420T



- Fraise 2 dents.
- 2 flutes milling cutter.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
1,00	6	2,5	47
1,50	6	3,0	47
2,00	6	4,0	48
2,50	6	5,0	49
2,80	6	5,0	49
3,00	6	5,0	49
3,50	6	6,0	50
3,80	6	7,0	51
4,00	6	7,0	51
4,50	6	7,0	51
4,80	6	8,0	52
5,00	6	8,0	52
5,50	6	8,0	52
5,75	6	8,0	52
6,00	6	8,0	52
6,50	10	10,0	60
6,75	10	10,0	60
7,00	10	10,0	60
7,50	10	10,0	60
7,75	10	11,0	61
8,00	10	11,0	61
8,50	10	11,0	61
8,70	10	11,0	61
9,00	10	11,0	61
9,50	10	11,0	61
9,70	10	13,0	63
10,00	10	13,0	63

Ø mm	d mm	l mm	L mm
10,50	12	13,0	70
11,00	12	13,0	70
11,50	12	13,0	70
11,70	12	16,0	73
12,00	12	16,0	73
12,50	12	16,0	73
13,00	12	16,0	73
13,50	12	16,0	73
13,70	12	16,0	73
14,00	12	16,0	73
15,00	12	16,0	73
15,70	16	19,0	79
16,00	16	19,0	79
17,00	16	19,0	79
18,00	16	19,0	79
19,00	16	19,0	79
19,70	20	22,0	88
20,00	20	22,0	88
22,00	20	22,0	88
24,00	25	26,0	102
25,00	25	26,0	102
28,00	25	26,0	102
30,00	25	26,0	102
32,00	32	32,0	112
36,00	32	32,0	112
40,00	40	32,0	118



GP C420T

Coffret de 6 fraises

Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm

C420T conditons de coupe

146



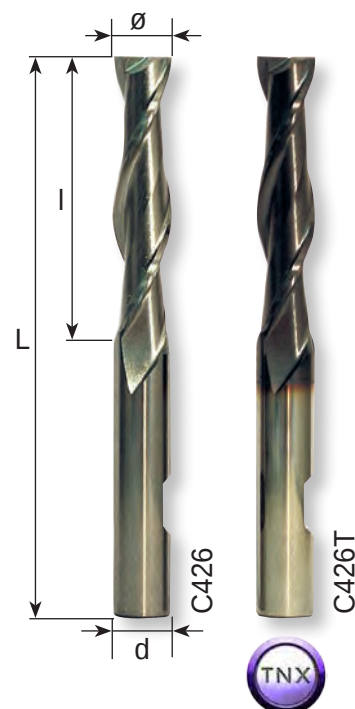
Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	28	4500	30	25	4000	30	14	2200	15	75	12000	160
3,0	30	3200	45	24	2500	40	15	1600	20	104	11000	250
4,0	28	2200	55	23	1800	45	14	1100	30	100	8000	290
5,0	28	1800	70	25	1600	60	14	900	35	99	6300	310
6,0	30	1600	80	23	1200	60	15	800	40	106	5600	310
8,0	28	1100	90	23	900	70	14	560	45	100	4000	390
10,0	28	900	90	25	800	80	14	450	45	97	3100	400
12,0	30	800	100	24	630	80	15	400	50	94	2500	380
14,0	31	700	90	25	560	80	15	350	50	97	2200	350
16,0	28	560	90	23	450	70	14	280	45	100	2000	350
18,0	28	500	90	23	400	70	14	250	45	102	1800	350
20,0	28	450	90	25	400	70	14	220	45	100	1600	320
22,0	31	450	90	24	350	70	15	220	45	97	1400	300
25,0	31	400	80	24	310	60	14	180	35	94	1200	280
28,0	31	350	70	25	280	55	14	160	30	97	1100	270
30,0	29	310	60	24	250	50	15	160	30	104	1100	270
32,0	28	280	55	22	220	45	14	140	30	100	1000	240
36,0	28	250	50	23	200	40	14	120	25	102	900	220
40,0	28	220	50	23	180	40	14	110	25	100	800	200

INFO: Vc augmente de 15% en revêtue.

- Fraise 2 dents.
- 2 flutes milling cutter.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
2	6	10	54
3	6	12	56
4	6	19	63
5	6	24	68
6	6	24	68
7	10	30	80
8	10	38	88
9	10	38	88
10	10	45	95
11	12	45	102
12	12	53	110
13	12	53	110
14	12	53	110
15	12	53	110
16	16	63	123
18	16	63	123
20	20	75	141



C426T conditions de coupe

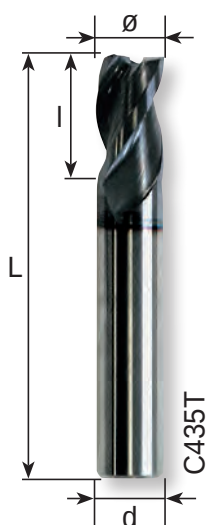
Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	28	4500	15	25	4000	15	14	2200	7	75	12000	80
3,0	30	3200	22	24	2500	20	15	1600	10	104	11000	125
4,0	28	2200	27	23	1800	22	14	1100	15	100	8000	145
5,0	28	1800	35	25	1600	30	14	900	17	99	6300	155
6,0	30	1600	40	23	1200	30	15	800	20	106	5600	155
8,0	28	1100	45	23	900	35	14	560	22	100	4000	195
10,0	28	900	45	25	800	40	14	450	22	97	3100	200
12,0	30	800	50	24	630	40	15	400	25	94	2500	190
14,0	31	700	45	25	560	40	15	350	25	97	2200	175
16,0	28	560	45	23	450	35	14	280	22	100	2000	175
18,0	28	500	45	23	400	35	14	250	22	102	1800	175
20,0	28	450	45	25	400	35	14	220	22	100	1600	160

INFO: Vc augmente de 15% en revêtue.





- Fraise économique - 3 dents.
- Throw away milling cutter - 3 flutes.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
1,0	6	2	34
1,5	6	3	34
2,0	6	4	35
2,5	6	5	36
3,0	6	5	36
3,5	6	6	37
4,0	6	7	38
4,5	6	7	38
5,0	6	8	39
5,5	6	8	39
6,0	6	8	39
7,0	8	10	42
8,0	8	11	43
9,0	10	11	48
10,0	10	13	50

RP-C435T

Coffret de 10 fraises

Ø 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,5 - 4,0
4,5 - 5,0 - 5,5 - 6,0 mm



C435T conditions de coupe

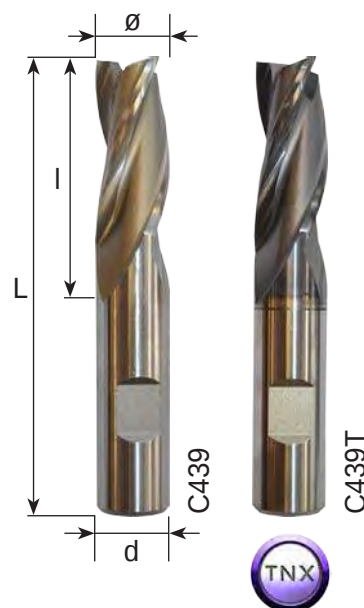
Ø (mm)	Rainurage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	31	5000	55	16	2600	25	88	14000	290
3,0	28	3000	70	18	1900	35	122	13000	460
4,0	28	2200	80	16	1300	55	119	9500	530
5,0	30	1900	110	17	1100	60	118	7500	560
6,0	26	1400	110	18	950	70	126	6700	560
8,0	28	1100	125	17	670	80	126	5000	700
10,0	30	950	145	17	550	80	116	3700	720

Ø (mm)	Contourage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	31	5000	40	16	2600	20	88	14000	220
3,0	28	3000	55	18	1900	25	122	13000	340
4,0	28	2200	60	16	1300	35	119	9500	400
5,0	30	1900	80	17	1100	40	118	7500	420
6,0	26	1400	80	18	950	55	126	6700	420
8,0	28	1100	95	17	670	60	126	5000	530
10,0	30	950	110	17	550	60	116	3700	540

- Fraise 3 dents.
- 3 flutes milling cutter.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
2,0	6	7	51
2,5	6	8	52
3,0	6	8	52
3,5	6	10	54
4,0	6	11	55
4,5	6	11	55
5,0	6	13	57
5,5	6	13	57
6,0	6	13	57
7,0	10	16	66
8,0	10	19	69
9,0	10	19	69
10,0	10	22	72
12,0	12	26	83
14,0	12	26	83
16,0	16	32	92
18,0	16	32	92
20,0	20	38	104



C439T conditions de coupe



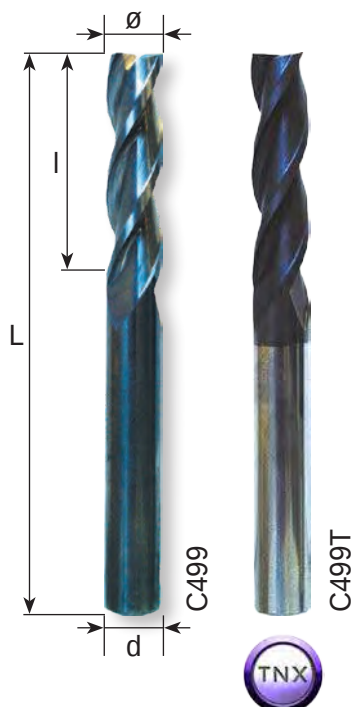
Ø (mm)	Rainurage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	31	5000	55	16	2600	25	88	14000	290
3,0	28	3000	70	18	1900	35	122	13000	460
4,0	28	2200	80	16	1300	55	119	9500	530
5,0	30	1900	110	17	1100	60	118	7500	560
6,0	26	1400	110	18	950	70	126	6700	560
8,0	28	1100	125	17	670	80	126	5000	700
10,0	30	950	145	17	550	80	116	3700	720
12,0	28	750	145	19	500	90	113	3000	680
14,0	29	670	145	18	400	90	114	2600	640
16,0	28	550	125	17	340	80	121	2400	640
18,0	28	500	125	17	300	80	124	2200	640
20,0	31	500	125	16	260	80	119	1900	580

Ø (mm)	Contourage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	31	5000	40	16	2600	20	88	14000	220
3,0	28	3000	55	18	1900	25	122	13000	340
4,0	28	2200	60	16	1300	35	119	9500	400
5,0	30	1900	80	17	1100	40	118	7500	420
6,0	26	1400	80	18	950	55	126	6700	420
8,0	28	1100	95	17	670	60	126	5000	530
10,0	30	950	110	17	550	60	116	3700	540
12,0	28	750	110	19	500	65	113	3000	520
14,0	29	670	110	18	400	65	114	2600	480
16,0	28	550	95	17	340	60	121	2400	480
18,0	28	500	95	17	300	60	124	2200	480
20,0	31	500	95	16	260	60	119	1900	430

Ref. C499 & C499T



- Fraise 3 dents.
- 3 flutes milling cutter.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
3	6	12	56
4	6	19	63
5	6	24	68
6	6	24	68
7	10	30	80
8	10	38	88
9	10	38	88
10	10	45	95
12	12	53	110
14	12	53	110
16	16	63	123
18	16	63	123
20	20	75	141



C499T conditions de coupe

Ø (mm)	Rainurage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
3,0	28	3000	35,0	18	1900	17,5	122	13000	230
4,0	28	2200	40,0	16	1300	27,5	119	9500	265
5,0	30	1900	55,0	17	1100	30,0	118	7500	280
6,0	26	1400	55,0	18	950	35,0	126	6700	280
8,0	28	1100	62,5	17	670	40,0	126	5000	350
10,0	30	950	72,5	17	550	40,0	116	3700	360
12,0	28	750	72,5	19	500	45,0	113	3000	340
14,0	29	670	72,5	18	400	45,0	114	2600	320
16,0	28	550	62,5	17	340	40,0	121	2400	320
18,0	28	500	62,5	17	300	40,0	124	2200	320
20,0	31	500	62,5	16	260	40,0	119	1900	290

Ø (mm)	Contournage								
	2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
3,0	28	3000	27,5	18	1900	12,5	122	13000	170
4,0	28	2200	30,0	16	1300	17,5	119	9500	200
5,0	30	1900	40,0	17	1100	20,0	118	7500	210
6,0	26	1400	40,0	18	950	27,5	126	6700	210
8,0	28	1100	47,5	17	670	30,0	126	5000	265
10,0	30	950	55,0	17	550	30,0	116	3700	270
12,0	28	750	55,0	19	500	32,5	113	3000	260
14,0	29	670	55,0	18	400	32,5	114	2600	240
16,0	28	550	47,5	17	340	30,0	121	2400	240
18,0	28	500	47,5	17	300	30,0	124	2200	240
20,0	31	500	47,5	16	260	30,0	119	1900	215

- Fraise 3 dents.
- 3 flutes milling cutter.



Production line

Ø mm	d mm	l mm	L mm
6	6	13	57
8	10	19	69
10	10	22	72
12	12	26	83
16	16	32	92
20	20	38	104

Tolérance Ø :

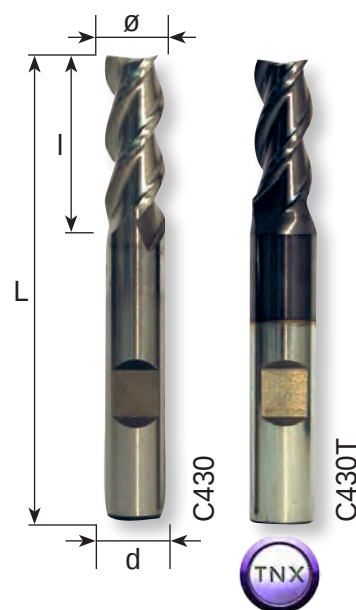
Ø6 = 0 ~ +0,048
 Ø8 & Ø10 = 0 ~ +0,058
 Ø12 & Ø16 = 0 ~ +0,07
 Ø20 = 0 ~ +0,054



GP C430T

Coffret de 6 fraises

Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm



C430T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	30	1600	145	23	1200	90	15	800	60	106	5600	470
8,0	28	1100	160	23	900	105	14	560	65	100	4000	580
10,0	28	900	160	25	800	120	14	450	65	97	3100	600
12,0	30	800	180	24	630	120	15	400	75	94	2500	570
16,0	28	560	160	23	450	105	14	280	65	100	2000	530
20,0	28	450	160	25	400	105	14	220	65	100	1600	480

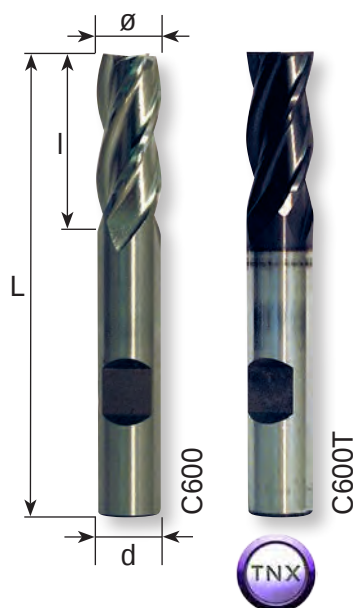
INFO: Vc augmente de 20% en revêtue.



Ref. C600 & C600T



- Fraise 2 taille - Serie courte.
- Finishing milling cutter - Short series.



Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
2,0	6	7	51	4
2,5	6	8	52	4
3,0	6	8	52	4
3,5	6	10	54	4
4,0	6	11	55	4
4,5	6	11	55	4
5,0	6	13	57	4
5,5	6	13	57	4
6,0	6	13	57	4
6,5	10	16	66	4
7,0	10	16	66	4
7,5	10	16	66	4
8,0	10	19	69	4
8,5	10	19	69	4
9,0	10	19	69	4
9,5	10	19	69	4
10,0	10	22	72	4
10,5	12	22	79	4

Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
11,0	12	22	79	4
12,0	12	26	83	4
13,0	12	26	83	4
14,0	12	26	83	4
15,0	12	26	83	4
16,0	16	32	92	4
17,0	16	32	92	4
18,0	16	32	92	4
19,0	16	32	92	4
20,0	20	38	104	4
22,0	20	38	104	6
25,0	25	45	121	6
28,0	25	45	121	6
30,0	25	45	121	6
32,0	32	53	133	6
36,0	32	53	133	6
40,0	40	63	155	6

GP C600T

Coffret de 6 fraises
Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm



C600T conditons de coupe



Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	28	4500	55	25	4000	45	14	2200	20	75	12000	240
3,0	30	3200	80	24	2500	60	15	1600	30	104	11000	380
4,0	28	2200	100	23	1800	65	14	1100	45	100	8000	440
5,0	28	1800	125	25	1600	90	14	900	50	99	6300	470
6,0	30	1600	145	23	1200	90	15	800	60	106	5600	470
8,0	28	1100	160	23	900	105	14	560	65	100	4000	580
10,0	28	900	160	25	800	120	14	450	65	97	3100	600
12,0	30	800	180	24	630	120	15	400	75	94	2500	570
14,0	31	700	160	25	560	120	15	350	75	97	2200	530
16,0	28	560	160	23	450	105	14	280	65	100	2000	530
18,0	28	500	160	23	400	105	14	250	65	102	1800	530
20,0	28	450	160	25	400	105	14	220	65	100	1600	480
22,0	31	450	160	24	350	105	15	220	65	97	1400	450
25,0	31	400	145	24	310	90	14	180	50	94	1200	420
28,0	31	350	125	25	280	80	14	160	45	97	1100	400
30,0	29	310	110	24	250	75	15	160	45	104	1100	400
32,0	28	280	100	22	220	65	14	140	45	100	1000	360
36,0	28	250	90	23	200	60	14	120	35	102	900	330
40,0	28	220	90	23	180	60	14	110	35	100	800	300

INFO: Vc augmente de 20% en revêtue.

- Fraise 2 tailles - Série longue.
- Finishing milling cutter - Long series.

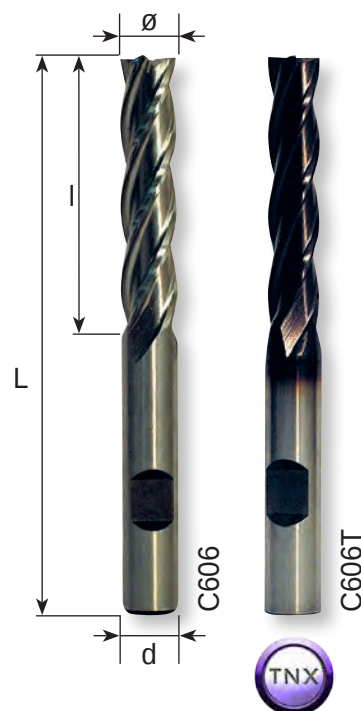


Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
2,0	6	10	54	4
2,5	6	12	56	4
3,0	6	12	56	4
3,5	6	15	59	4
4,0	6	19	63	4
4,5	6	19	63	4
5,0	6	24	68	4
5,5	6	24	68	4
6,0	6	24	68	4
7,0	10	30	80	4
8,0	10	38	88	4
9,0	10	38	88	4
10,0	10	45	95	4
11,0	12	45	102	4
12,0	12	53	110	4
13,0	12	53	110	4
14,0	12	53	110	4
15,0	12	53	110	4
16,0	16	63	123	4
17,0	16	63	123	4
18,0	16	63	123	4
20,0	20	75	141	4
22,0	20	75	141	6
25,0	25	90	166	6
28,0	25	90	166	6
30,0	25	90	166	6
32,0	32	106	186	6
40,0	40	125	217	6

Tolérance Ø :

< Ø 6 = 0,00 ~ +0,04

> Ø 6 = 0,00 ~ +0,05



C606T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
2,0	28	4500	55	25	4000	45	14	2200	20	75	12000	240
3,0	30	3200	80	24	2500	60	15	1600	30	104	11000	380
4,0	28	2200	100	23	1800	65	14	1100	45	100	8000	440
5,0	28	1800	125	25	1600	90	14	900	50	99	6300	470
6,0	30	1600	145	23	1200	90	15	800	60	106	5600	470
8,0	28	1100	160	23	900	105	14	560	65	100	4000	580
10,0	28	900	160	25	800	120	14	450	65	97	3100	600
12,0	30	800	180	24	630	120	15	400	75	94	2500	570
14,0	31	700	160	25	560	120	15	350	75	97	2200	530
16,0	28	560	160	23	450	105	14	280	65	100	2000	530
18,0	28	500	160	23	400	105	14	250	65	102	1800	530
20,0	28	450	160	25	400	105	14	220	65	100	1600	480
22,0	31	450	160	24	350	105	15	220	65	97	1400	450
25,0	31	400	145	24	310	90	14	180	50	94	1200	420
28,0	31	350	125	25	280	80	14	160	45	97	1100	400
30,0	29	310	110	24	250	75	15	160	45	104	1100	400
32,0	28	280	100	22	220	65	14	140	45	100	1000	360
36,0	28	250	90	23	200	60	14	120	35	102	900	330
40,0	28	220	90	23	180	60	14	110	35	100	800	300

INFO: Vc augmente de 15% en revêtue.



- Fraise 2 tailles - Série extra-longue.
- Finishing milling cutter - Extra-long series.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
6	10	56	106
8	10	63	113
10	10	70	120
12	12	80	137
14	12	80	137
16	16	90	150
18	20	100	166
20	20	110	176

Tolérance Ø :
0,00 ~ +0,03

C608T conditions de coupe



Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm ²			② ACIERS < 1000 N/mm ²			③ ACIERS < 1300 N/mm ²			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	30	1600	145	23	1200	90	15	800	60	106	5600	470
8,0	28	1100	160	23	900	105	14	560	65	100	4000	580
10,0	28	900	160	25	800	120	14	450	65	97	3100	600
12,0	30	800	180	24	630	120	15	400	75	94	2500	570
14,0	31	700	160	25	560	120	15	350	75	97	2200	530
16,0	28	560	160	23	450	105	14	280	65	100	2000	530
18,0	28	500	160	23	400	105	14	250	65	102	1800	530
20,0	28	450	160	25	400	105	14	220	65	100	1600	480

- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série courte.
- Roughing milling cutter - Short serie.



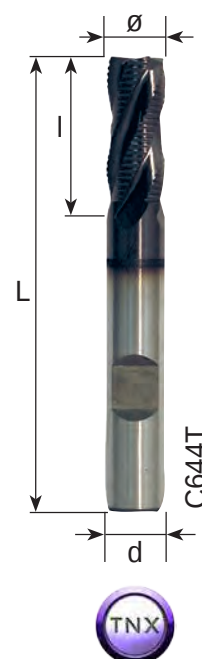
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
4	6	11	55	3
5	6	13	57	3
6	6	13	57	3
7	10	16	66	3
8	10	19	69	3
9	10	19	69	3
10	10	22	72	4
11	12	22	79	4
12	12	26	83	4
13	12	26	83	4
14	12	26	83	4
15	12	26	83	4
16	16	32	92	4
18	16	32	92	4
19	16	32	92	4
20	20	38	104	4
25	25	45	121	5
30	25	45	121	6



GP C644T

Coffret de 6 fraises

Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm



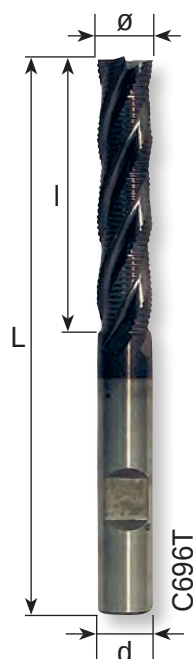
C644T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	30	1600	60	23	1200	55	15	800	30	85	4500	200
8,0	28	1100	75	23	900	65	14	560	35	78	3100	230
10,0	28	900	120	25	800	110	14	450	60	79	2500	350
12,0	30	800	140	24	630	110	15	400	70	75	2000	400
14,0	31	700	140	25	560	110	15	350	70	79	1800	420
16,0	28	560	140	23	450	110	14	280	70	80	1600	450
18,0	28	500	140	23	400	110	14	250	70	79	1400	470
20,0	28	450	140	25	400	110	14	220	70	75	1200	500
22,0	31	450	170	24	350	140	15	220	85	76	1100	470
25,0	31	400	170	24	310	140	14	180	85	79	1000	450
28,0	31	350	160	25	280	130	14	160	85	79	900	510
30,0	29	310	160	24	250	130	15	160	85	85	900	530





- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série longue.
- Multiflute roughing milling cutter - Long serie.



Ø mm	d mm	I mm	L mm	Z
6	6	24	68	3
7	10	30	80	3
8	10	38	88	3
9	10	38	88	3
10	10	45	95	4
11	12	45	102	4
12	12	53	110	4
13	12	53	110	4
14	12	53	110	4
15	12	53	110	4
16	16	63	123	4
17	16	63	123	4
18	16	63	123	4
19	16	63	123	4
20	20	75	141	4
25	25	90	166	5
30	25	90	166	6

C696T conditions de coupe

156

Ø (mm)	Groupe matière											
	1 ACIERS < 800 N/mm2			2 ACIERS < 1000 N/mm2			3 ACIERS < 1300 N/mm2			E ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	30	1600	30	23	1200	27	15	800	15	85	4500	100
8,0	28	1100	37	23	900	32	14	560	17	78	3100	115
10,0	28	900	60	25	800	55	14	450	30	79	2500	175
12,0	30	800	70	24	630	55	15	400	35	75	2000	200
14,0	31	700	70	25	560	55	15	350	35	79	1800	210
16,0	28	560	70	23	450	55	14	280	35	80	1600	225
18,0	28	500	70	23	400	55	14	250	35	79	1400	235
20,0	28	450	70	25	400	55	14	220	35	75	1200	250
22,0	31	450	85	24	350	70	15	220	42	76	1100	235
25,0	31	400	85	24	310	70	14	180	42	79	1000	225
28,0	31	350	80	25	280	65	14	160	42	79	900	255
30,0	29	310	80	24	250	65	15	160	42	85	900	265



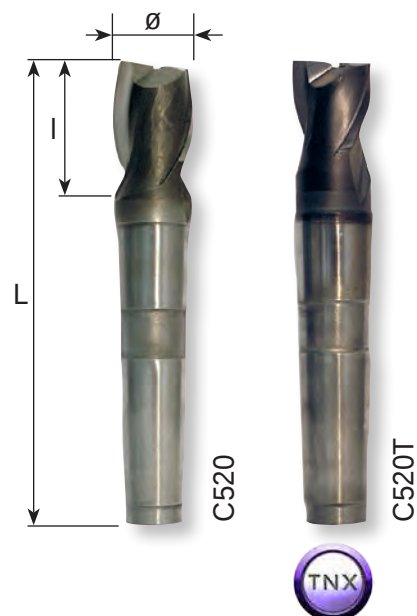


Ref. C520 & C520T

- Fraise 2 dents - Série courte.
- 2 flutes milling cutter - Short serie.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
20	22	124	3
25	26	128	3
30	32	134	3
32	32	157	4
40	38	163	4



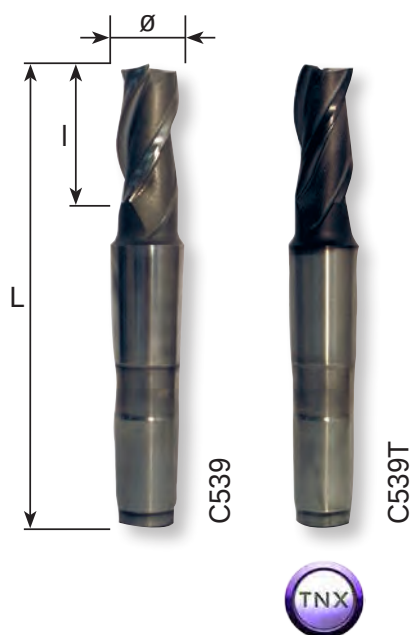
C520T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	1 ACIERS < 800 N/mm2			2 ACIERS < 1000 N/mm2			14 CUIVRE - LAITON			15 ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	35	557	67	17	271	21	80	1274	153	70	1115	134
25,0	35	446	54	17	217	17	80	1019	122	70	892	107
30,0	35	348	42	17	169	13	80	796	96	70	697	84
32,0	35	348	42	17	169	13	80	796	96	70	697	84
40,0	35	279	33	17	135	11	80	637	76	70	557	67





- Fraise 3 dents - Série courte.
- 3 flutes milling cutter - Short serie.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
20	38	140	3
25	45	147	3
30	53	155	3
32	53	178	4
40	63	188	4

C539T conditons de coupe

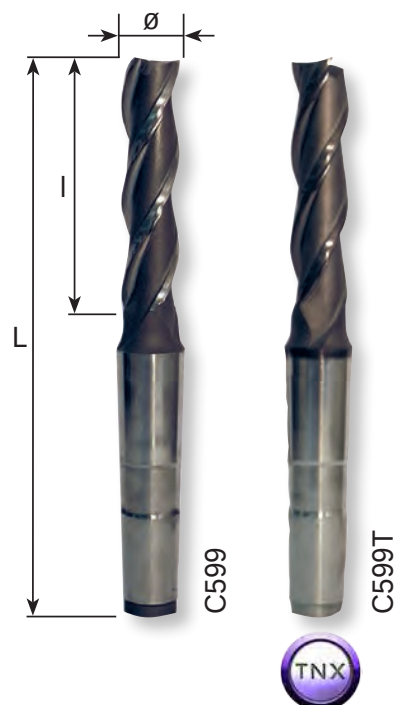


Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	115	35	557	100	20	318	57	100	1592	287
25,0	40	510	92	35	446	80	20	255	46	100	1274	229
32,0	40	398	72	35	348	63	20	199	36	100	995	179
40,0	40	318	57	35	279	50	20	159	29	100	796	143

- Fraise 3 dents - Série longue.
- 3 flutes milling cutter - Long serie.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
16	63	148	2
18	63	148	2
20	75	177	3
22	75	177	3
24	90	192	3
25	90	192	3
26	90	192	3
28	90	192	3
30	90	192	3
32	106	231	4



C599T conditions de coupe

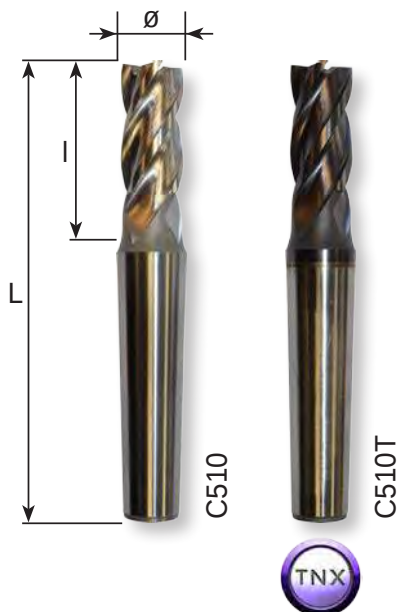
Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
16,0	40	796	72	35	697	63	20	398	36	100	1990	179
20,0	40	637	57	35	557	50	20	318	29	100	1592	143
25,0	40	510	46	35	446	40	20	255	23	100	1274	115
32,0	40	398	36	35	348	31	20	199	18	100	995	90



Ref. C510 & C510T



- Fraise 2 tailles - Série courte.
- Morse taper shank milling cutter - Short serie.



Ø mm	l mm	L mm	Z	CM n°
20	38	123	4	2
22	38	123	6	3
24	45	147	6	3
25	45	147	6	3
26	45	147	6	3
28	45	147	6	3
30	45	147	6	3
32	53	178	6	4
36	53	178	6	4
40	63	188	6	4
50	75	233	8	5

Tolérance Ø :
± 0,12

C510T conditions de coupe

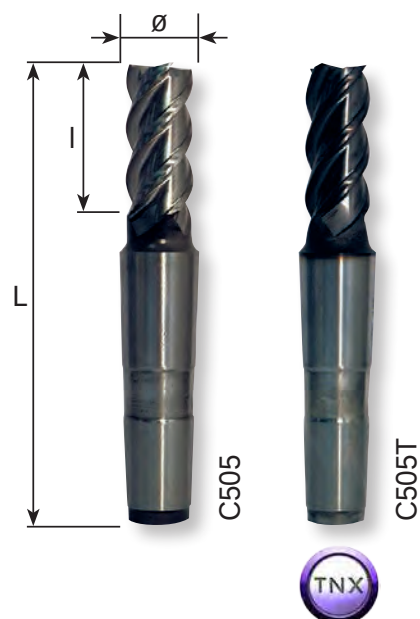


Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	153	35	557	134	20	318	76	100	1592	382
25,0	40	510	183	35	446	161	20	255	92	100	1274	459
32,0	40	398	143	35	348	125	20	199	72	100	995	358
40,0	40	318	115	35	279	100	20	159	57	100	796	287
50,0	40	255	122	35	223	107	20	127	61	100	637	306

- Fraise 2 tailles à denture décalée - Série courte.
- Square milling cutter with taper shank - Short serie.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
20	45	145	3
22	45	145	3
25	50	150	3
28	56	155	3
30	63	165	3
32	63	185	4
36	70	195	4
40	70	195	4
45	80	205	4
50	90	215	4



C505T conditions de coupe

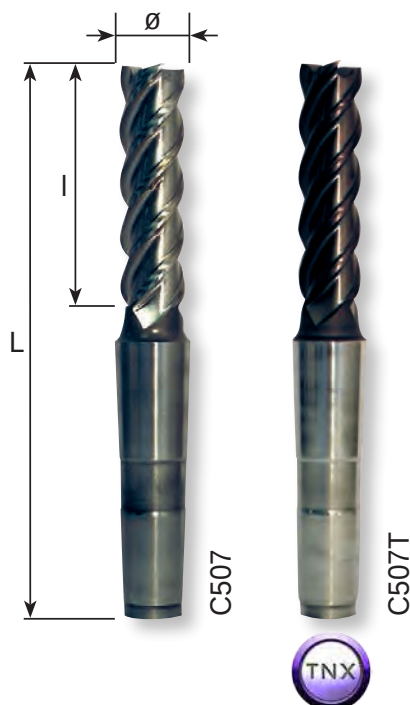
Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	183	35	557	161	20	318	92	100	1592	459
25,0	40	510	220	35	446	193	20	255	110	100	1274	550
32,0	40	398	172	35	348	150	20	199	86	100	995	430
40,0	40	318	183	35	279	161	20	159	92	100	796	459
50,0	40	255	147	35	223	128	20	127	73	100	637	367



Ref. C507 & C507T



- Fraise 2 tailles à denture décalée - Série longue.
- Square milling cutter with taper shank - Long serie.



Ø mm	l mm	L mm	CM n°
20	70	170	3
25	80	180	3
28	90	215	4
30	90	215	4
32	100	225	4
36	110	235	4
40	110	235	4
50	140	265	4

C507T conditons de coupe



Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	92	35	557	80	20	318	46	100	1592	459
25,0	40	510	73	35	446	64	20	255	37	100	1274	550
32,0	40	398	57	35	348	50	20	199	29	100	995	430
40,0	40	318	46	35	279	40	20	159	23	100	796	459
50,0	40	255	37	35	223	32	20	127	18	100	637	367

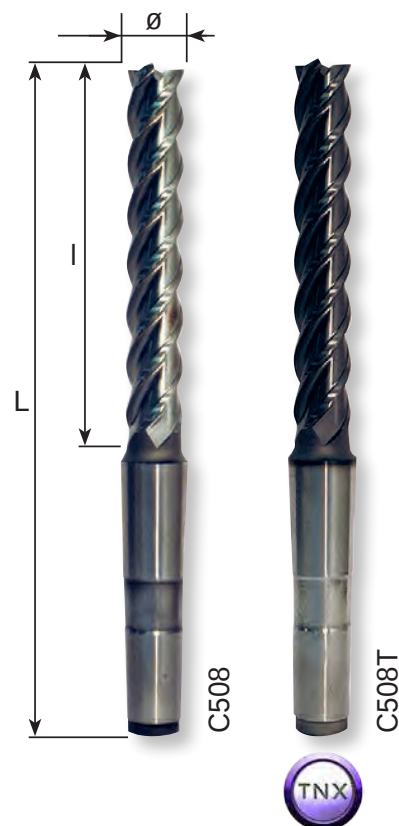
Ref. C508 & C508T

- Fraise 2 tailles à denture décalée - Série extra-longue.
- Square milling cutter with taper shank - Extra-long serie.



Ø mm	l mm	L mm	Z	CM n°
20	110	210	4	3
25	125	225	5	3
30	140	265	5	4
32	160	285	5	4
35	180	305	5	4
40	200	335	5	4

Tolérance Ø :
0,00 ~ +0,03



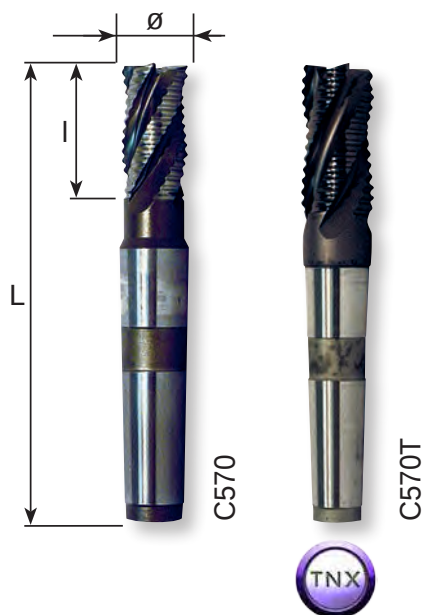
C508T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			⑬ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	51	35	557	45	100	1592	8114	100	1592	127
25,0	40	510	51	35	446	45	100	1274	6491	100	1274	127
32,0	40	398	40	35	348	35	100	995	3962	100	995	100
40,0	40	318	32	35	279	28	100	796	2536	100	796	80





- Fraise 2 tailles d'ébauche.
- Roughing milling cutter.



Ø mm	I mm	L mm	CM n°	Z
20	38	123	2	4
22	38	123	2	5
24	45	147	3	5
25	45	147	3	5
26	45	147	3	5
30	45	147	3	6
32	53	178	4	6
40	63	188	4	6
50	75	233	5	6

Tolérance Ø :
± 0,12

C570T conditions de coupe



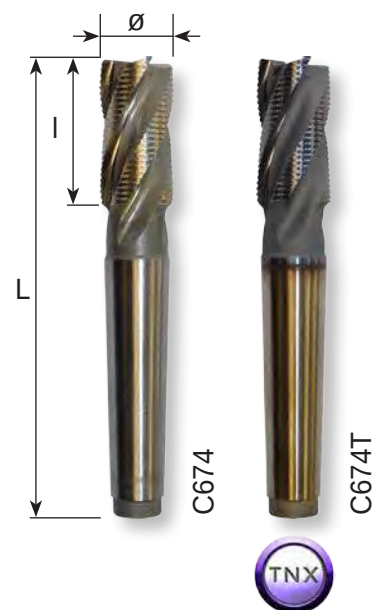
Ø (mm)	Groupe matière								
	1 ACIERS < 800 N/mm2			16 FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			14 CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	178	20	318	89	100	1592	446
25,0	40	510	178	20	255	89	100	1274	446
32,0	40	398	167	20	199	84	100	995	418
40,0	40	318	134	20	159	67	100	796	334
50,0	40	255	107	20	127	54	100	637	268

- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série courte.
- Roughing end mill - Short serie.



Ø mm	l mm	L mm	Z	CM n°
*16	32	117	4	2
*18	32	117	4	2
20	38	140	4	3
25	45	147	5	3
*28	45	147	5	3
30	53	155	5	3
32	53	178	5	4
*34	53	178	5	4
*36	53	178	6	4
40	63	188	6	4
*45	63	188	6	4
50	75	200	7	4

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



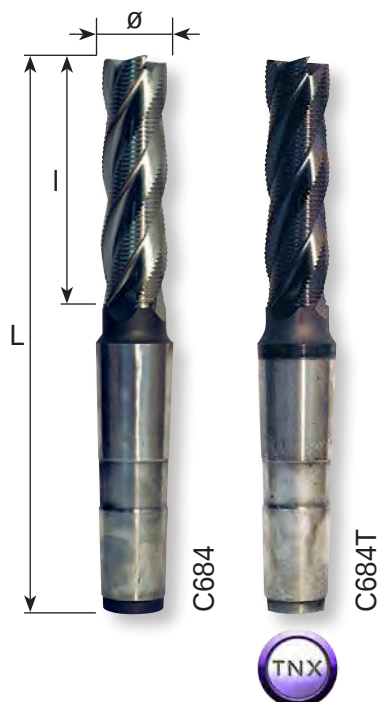
C674T conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière								
	1 ACIERS < 800 N/mm2			16 FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			14 CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
16,0	40	796	223	20	398	111	100	1990	557
20,0	40	637	178	20	318	89	100	1592	446
25,0	40	510	178	20	255	89	100	1274	446
32,0	40	398	167	20	199	84	100	995	418
40,0	40	318	134	20	159	67	100	796	334
50,0	40	255	107	20	127	54	100	637	268





- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série longue.
- Roughing milling cutter - Long serie.



Ø mm	l mm	L mm	Z	CM n°
18	63	148	4	2
20	75	177	4	3
22	75	177	4	3
24	90	192	5	3
25	90	192	5	3
26	90	192	5	3
28	90	192	5	3
30	90	192	5	3
32	106	231	5	4
36	106	231	6	4
38	125	250	6	4
40	125	250	6	4
45	125	250	6	4
50	150	275	7	4

C684T conditons de coupe



Ø (mm)	Groupe matière								
	① ACIERS < 800 N/mm2			⑩ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2			⑭ CUIVRE - LAITON		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
20,0	40	637	89	20	318	45	100	1592	223
25,0	40	510	89	20	255	45	100	1274	223
32,0	40	398	84	20	199	42	100	995	209
40,0	40	318	67	20	159	33	100	796	167
50,0	40	255	54	20	127	27	100	637	134



Ref. C40+T & C84T

C40 & C40T

- Fraise 2 tailles à trou lisse.
- Shell milling cutter.

Ø mm	L mm	Øint mm	Z
40	32	16	8
50	36	22	8
63	40	27	8
80	45	27	10
100	50	32	10



C40



C40T



C84T

- Fraise 2 tailles d'ébauche à trou lisse.
- Roughing shell milling cutter.

Ø mm	L mm	Øint mm	Z
40	32	16	6
50	36	22	8
63	40	27	8
80	45	27	10
100	50	32	10



C84T





C120

- Fraise 3 tailles à trou lisse - Denture alternée.
- Side and face milling cutter.

Ø (js14) mm	E (k11) mm	d (H7) mm	Z
50	03	16	14
50	04	16	14
50	05	16	14
50	06	16	14
50	07	16	14
50	08	16	14
50	09	16	14
50	10	16	14
63	03	22	16
63	04	22	16
63	05	22	16
63	06	22	16
63	07	22	16
63	08	22	16
63	09	22	16
63	10	22	16
63	12	22	16
63	14	22	16
63	16	22	16
63	18	22	16
80	03	22	18
80	04	22	18
80	05	22	18
80	06	22	18
80	07	22	18
80	08	22	18
80	09	22	18
80	10	22	18
80	12	22	18
80	14	22	18
80	16	22	18
80	18	22	18
80	20	22	18
80	04	27	18
80	05	27	18

Ø (js14) mm	E (k11) mm	d (H7) mm	Z
80	06	27	18
80	07	27	18
80	08	27	18
80	09	27	18
80	10	27	18
80	12	27	18
80	14	27	18
80	16	27	18
80	18	27	18
80	20	27	18
100	03	27	20
100	04	27	20
100	05	27	20
100	06	27	20
100	07	27	20
100	08	27	20
100	09	27	20
100	10	27	20
100	12	27	20
100	14	27	20
100	15	27	20
100	16	27	20
100	18	27	20
100	20	27	20
100	04	32	20
100	05	32	20
100	06	32	20
100	07	32	20
100	08	32	20
100	09	32	20
100	10	32	20
100	12	32	20
100	14	32	20
100	15	32	20
100	16	32	20

Ø (js14) mm	E (k11) mm	d (H7) mm	Z
100	18	32	20
100	20	32	20
125	05	32	22
125	06	32	22
125	08	32	22
125	10	32	22
125	12	32	22
125	14	32	22
125	16	32	22
125	18	32	22
125	20	32	22
160	06	32	26
160	08	32	26
160	10	32	26
160	12	32	26
160	14	32	26
160	16	32	26
160	18	32	26
160	20	32	26
160	06	40	26
160	08	40	26
160	10	40	26
160	12	40	26
160	14	40	26
160	16	40	26
160	18	40	26
160	20	40	26
200	10	40	30
200	12	40	30
200	14	40	30
200	16	40	30
200	18	40	30
200	20	40	30
200	22	40	30
200	25	40	30

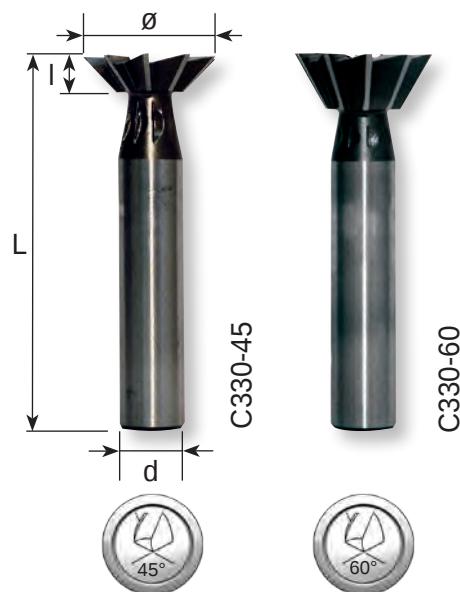


C330

- Fraise conique à cône renversé - Type A.
- Type A inverted dovetail cutter.

45°				
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
16	12	4,0	60	6
20	12	5,0	63	6
25	16	6,3	67	8
32	16	8,0	71	10

60°				
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
16	12	6,3	60	6
20	12	8,0	63	6
25	16	10,0	67	8
32	16	12,5	71	10

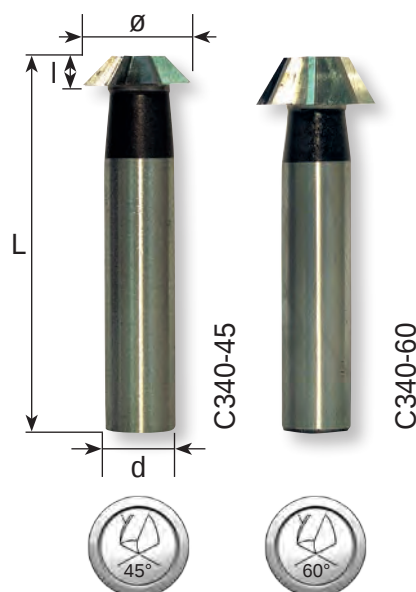


C340

- Fraise conique à cône - Type B.
- Type B inverted dovetail cutter.

45°				
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
16	12	4,0	60	6
20	12	5,0	63	6
25	16	6,3	67	8
32	16	8,0	71	10

60°				
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
16	12	6,3	60	6
20	12	8,0	63	6
25	16	10,0	67	8
32	16	12,5	71	10





• Fraise pour rainures de clavettes - Type Woodruff.

• Woodruff keyseat milling cutter.



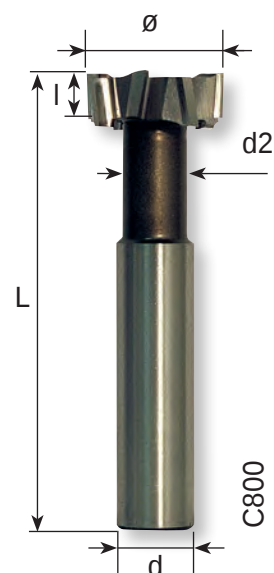
Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
10,5	6	2,0	50	8
10,5	6	2,5	50	8
10,5	6	3,0	50	8
13,5	10	2,0	56	8
13,5	10	2,5	56	8
13,5	10	3,0	56	8
13,5	10	4,0	56	8
16,5	10	2,5	56	8
16,5	10	3,0	56	8
16,5	10	4,0	56	8
16,5	10	5,0	56	8
19,5	10	3,0	56	8
19,5	10	4,0	63	8
19,5	10	5,0	63	8
19,5	10	6,0	63	8
22,5	10	4,0	63	10
22,5	10	5,0	63	10
22,5	10	6,0	63	10
22,5	10	8,0	63	10
25,5	10	5,0	63	10
25,5	10	6,0	63	10
25,5	10	7,0	63	10
25,5	10	8,0	63	10
28,5	10	5,0	63	10
28,5	10	6,0	63	10
28,5	10	7,0	63	10
28,5	10	8,0	63	10
28,5	12	10,0	71	10

Ref. C800 & C880

C800

- Fraise pour rainures en T.
- T slot milling cutter.

Ø mm	d mm	d2 mm	l mm	L mm	Z
12,5	10	5,0	6	57	6
16,0	10	6,5	8	62	6
18,0	12	8,0	8	70	6
21,0	12	10,0	9	74	6
25,0	16	12,0	11	82	6
32,0	16	15,0	14	90	8
40,0	25	19,0	18	108	8

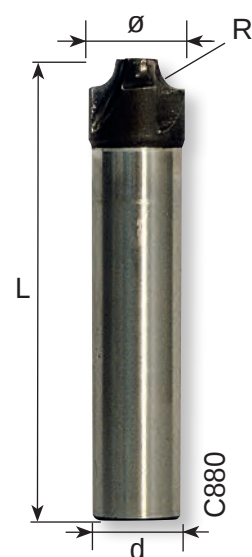


C880

- Fraise 1/4 de cercle concave.
- Corner rounding milling cutter.

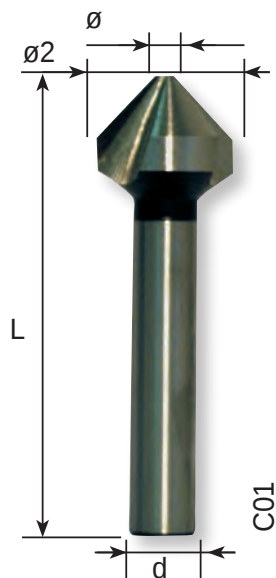
R mm	Ø mm	d mm	L mm
1,0	8	10	60
1,5	9	10	60
2,0	10	10	60
2,5	11	10	60
3,0	12	12	60
4,0	14	12	60
4,5	15	12	60
5,0	16	12	60
5,5	19	16	67
6,0	20	16	67
6,5	21	16	71
7,0	22	16	71
7,5	23	16	71
8,0	24	16	71

R mm	Ø mm	d mm	L mm
8,5	25	25	85
9,0	26	25	85
9,5	27	25	85
10,0	28	25	85
10,5	31	25	90
11,0	32	25	90
12,0	34	25	90
12,5	41	25	100
13,0	42	25	100
14,0	44	25	100
15,0	46	25	100
16,0	48	25	100
18,0	52	32	112
20,0	56	32	112





- Fraise à chanfreiner à 90°.
- 90° counterbore milling cutter.



Ø mm	Ø2 mm	d mm	L mm
1,5	6,3	5	45
2,0	8,0	6	50
2,5	10,0	6	50
2,8	12,4	8	56
3,2	16,5	8	60
3,5	20,5	10	63
3,8	25,0	10	67
4,2	31,0	12	71
9,7	40,0	15	89

Tolérance Ø :
± 0,05

GP C01

Coffret de 6 fraises
Ø 8 - 10 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25 mm



C01 conditions de coupe

Groupe matière :	Vc	Vf		
		Ø ≤ 10	Ø ≤ 20	Ø ≤ 30
① ACIERS < 800 N/mm2	17-22	0,30	0,32	0,36
① ACIERS < 800 N/mm2	10-15	0,28	0,30	0,31
② ACIERS < 1000 N/mm2	8-12	0,24	0,26	0,28
③ ACIERS < 1300 N/mm2	6-8	0,20	0,20	0,22
⑥ INOX < 700 N/mm2	4-6	0,08	0,09	0,10
⑫ ALUMINIUM < 6% de Si	35-45	0,27	0,30	0,35
⑭ CUIVRE - LAITON	10-15	0,29	0,30	0,31
⑮ BRONZE	20-30	0,30	0,30	0,31
⑯ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2	15-25	0,13	0,19	0,24
⑰ THERMOPLASTES	35-70	0,40	0,45	0,50

- Fraise à chanfreiner à 90°.
- 90° counterbore milling cutter.



Ø mm	Ø2 mm	d mm	L mm
2,0	8,0	6	50
2,5	10,0	6	50
2,8	12,4	8	56
3,2	16,5	8	60
3,5	20,5	10	63
3,8	25,0	10	67



GP C03T

Coffret de 6 fraises

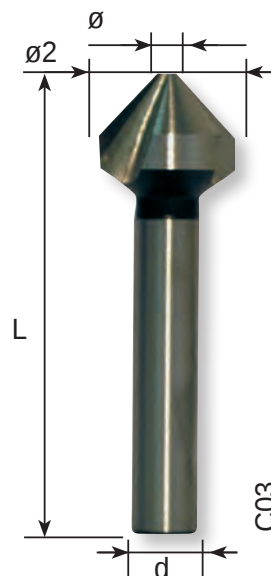
Ø 8 - 10 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25 mm



**GP C03
GP C03TIN**

Coffret de 6 fraises

Ø 8 - 10 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25 mm



C03 conditions de coupe

Groupe matière :	V	Vf		
		Ø ≤ 10	Ø ≤ 20	Ø ≤ 30
① ACIERS < 800 N/mm2	17-22	0,30	0,32	0,36
① ACIERS < 800 N/mm2	10-15	0,28	0,30	0,31
② ACIERS < 1000 N/mm2	8-12	0,24	0,26	0,28
③ ACIERS < 1300 N/mm2	6-8	0,20	0,20	0,22
⑥ INOX < 700 N/mm2	4-6	0,08	0,09	0,10
⑫ ALUMINIUM < 6% de Si	35-45	0,27	0,30	0,35
⑭ CUIVRE - LAITON	10-15	0,29	0,30	0,31
⑮ BRONZE	20-30	0,30	0,30	0,31
⑯ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm2	15-25	0,13	0,19	0,24
⑰ THERMOPLASTES	35-70	0,40	0,45	0,50





- Fraise à lamer - Pilote fixe moyen.
- Counterbore for allen seats.



FILETAGE	Ø mm	Ø2 mm	d mm	L mm
M 03	3,4	6	5,0	71
M 04	4,5	8	5,0	71
M 05	5,5	10	8,0	80
M 06	6,6	11	8,0	80
M 08	9,0	15	12,5	100
M 10	11,0	18	12,5	100
M 12	13,5	20	12,5	100

GP C02

Coffret de 6 fraises
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 mm



C02 conditons de coupe

Ø (mm)	Groupe matière			
	12 ALUMINIUM < 6% Si	1 ACIERS < 800 N/mm2	2 ACIERS < 1000 N/mm2	3 ACIERS < 1300 N/mm2
	RPM	RPM	RPM	RPM
6,0	2100	480	380	320
6,5	2100	480	380	320
8,0	1700	380	300	250
10,0	1200	320	260	170



C04

- Fraise à lamer - Pilote fixe fin.
- Counterbore for allen seats.

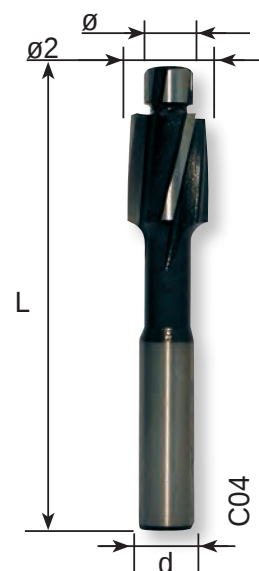
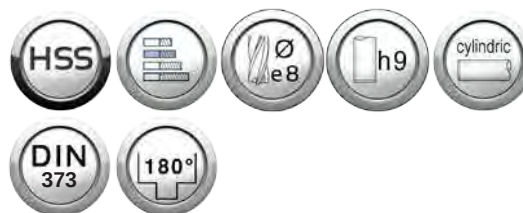
FILETAGE	Ø mm	Ø2 mm	d mm	L mm
M 03	3,2	6	5,0	71
M 04	4,3	8	5,0	71
M 05	5,3	10	8,0	80
M 06	6,4	11	8,0	80
M 08	8,4	15	12,5	100
M 10	10,5	18	12,5	100
M 12	13,0	20	12,5	100

*Conditions de coupe identiques à C02



GP C04

Coffret de 6 fraises
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 mm



C06

- Fraise à lamer - Pilote fixe gros.
- Counterbore for allen seats before threading.

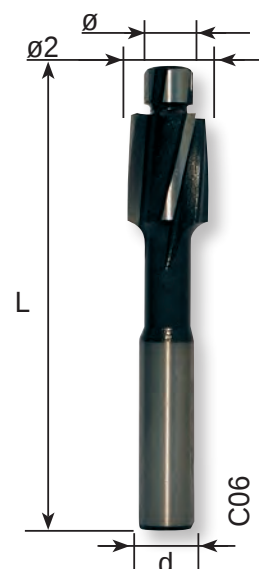
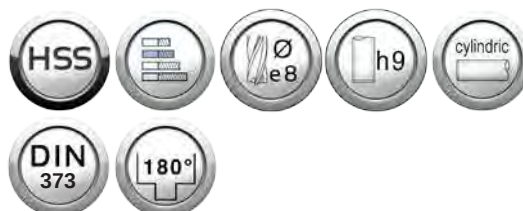
FILETAGE	Ø mm	Ø2 mm	d mm	L mm
M 03	2,5	6	5,0	71
M 04	3,3	8	5,0	71
M 05	4,2	10	8,0	80
M 06	5,0	11	8,0	80
M 08	6,8	15	12,5	100
M 10	8,5	18	12,5	100
M 12	10,2	20	12,5	100

*Conditions de coupe identiques à C02



GP C06

Coffret de 6 fraises
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 mm





Fraises acier fritté (ASP-427)

Powder metallurgy steel milling cutter

Ref	D427	D696	D428
Page	177	178	179
Vue			
MAT.	ASP 427	ASP 427	ASP 427
			
	•		•
		•	
			
	844	844L	844
	30°	30°	45°
	4-5	3-4	4-6
	js12	k12	js12
	•	•	•
	•	•	•
	•	•	•
			
	•	•	•
			



Ref. D427

«DEVASTATOR»
ACIER

- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série courte.
- Roughing milling cutter - Short serie.



Production line

Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
6	6	13	57	4
8	10	19	69	4
10	10	22	72	5
*11	12	22	79	5
12	12	26	83	5
*13	12	26	83	5
14	12	26	83	5
*15	16	26	83	5
16	16	32	92	5
*17	16	32	92	5
18	16	32	92	5
*19	20	38	104	5
20	20	38	104	5

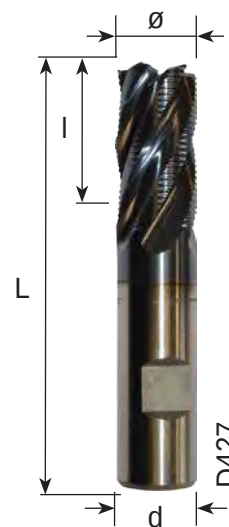
* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



GP D427

Coffret de 6 fraises

Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm



5 dents à partir du Ø10 mm
Avance augmenté de 20%

5 flutes from 10 mm
feed improved by 20%

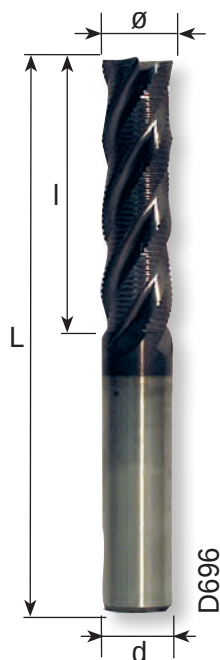
D427 conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	41	2200	180	30	1600	115	24	1300	105	27	1450	110
8,0	48	1900	230	35	1400	160	26	1050	125	30	1200	140
10,0	47	1500	315	33	1050	195	28	890	160	30	950	170
12,0	45	1200	330	34	900	230	28	740	180	30	800	205
14,0	46	1050	330	33	760	230	28	630	180	30	690	205
16,0	48	950	330	33	660	230	28	550	180	30	600	205
18,0	50	890	330	34	610	230	28	490	180	31	550	205
20,0	48	760	330	33	530	230	28	440	180	30	480	205





- Fraise 2 taille d'ébauche - Série longue.
- Roughing milling cutter - Long serie.



Ø mm	d mm	l mm	L mm	Z
6	6	24	68	3
8	10	38	88	3
10	10	45	95	4
12	12	53	110	4
14	12	53	110	4
16	16	63	123	4
18	16	63	123	4
20	20	75	141	4

D696 conditons de coupe



Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			④ ALUMINIUM > 6% Si		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	30	1600	30	23	1200	27	15	800	15	85	4500	100
8,0	28	1100	37	23	900	32	14	560	17	78	3100	115
10,0	28	900	60	25	800	55	14	450	30	79	2500	175
12,0	30	800	70	24	630	55	15	400	35	75	2000	200
14,0	31	700	70	25	560	55	15	350	35	79	1800	210
16,0	28	560	70	23	450	55	14	280	35	80	1600	225
18,0	28	500	70	23	400	55	14	250	35	79	1400	235
20,0	28	450	70	25	400	55	14	220	35	75	1200	250
22,0	31	450	85	24	350	70	15	220	42	76	1100	235
25,0	31	400	85	24	310	70	14	180	42	79	1000	225
28,0	31	350	80	25	280	65	14	160	42	79	900	255
30,0	29	310	80	24	250	65	15	160	42	85	900	265



Ref. D428

«DEVASTATOR»
INOX

- Fraise 2 tailles d'ébauche - Série courte.
- Roughing milling cutter - Short serie.



Production line

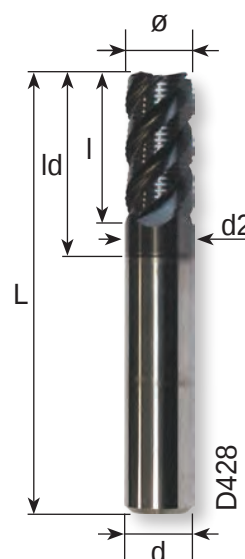
Ø mm	d mm	d2 mm	l mm	ld mm	L mm	Z
6	6	-	13	-	57	4
8	10	-	19	-	69	4
10	10	9,5	22	31	72	4
12	12	11,5	26	37	83	4
14	12	-	26	-	83	5
16	16	15,0	32	44	92	5
18	16	-	32	-	92	6
20	20	19,0	38	54	104	6
25	25	24,0	45	63	121	6



GP D428

Coffret de 6 fraises

Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 mm



D428 conditions de coupe

Ø (mm)	Groupe matière											
	① ACIERS < 800 N/mm2			② ACIERS < 1000 N/mm2			③ ACIERS < 1300 N/mm2			⑦ INOX		
	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf	Vc	N	Vf
6,0	28	1500	110	20	1050	70	17	900	65	19	1020	80
8,0	33	1300	140	23	900	100	19	740	80	21	840	100
10,0	31	1000	195	22	710	125	19	600	100	21	660	120
12,0	31	820	205	23	600	140	19	500	110	21	560	145
14,0	31	710	205	22	510	140	19	430	110	21	480	145
16,0	32	640	205	23	450	140	19	370	110	21	420	145
18,0	34	610	205	23	410	140	19	330	110	21	380	145
20,0	32	510	205	23	360	140	19	300	110	21	330	145
25,0	31	400	195	22	280	135	19	240	110	21	270	140





Alesoirs acier rapide (HSS et HSSCo5%)

HSS and HSSCo5% Reamers

L'alesoir est un outil qui sert à calibrer un trou cylindrique ou conique, en lui donnant un bon état de surface, en assurant sa cylindricité. Il ne permet que l'enlèvement d'une faible surépaisseur. Le choix d'un alésoir est déterminé d'après les éléments suivants : Diamètre et tolérance de l'alésage / Surépaisseur à enlever et état de surface à obtenir / Nature du trou / matière à aléser / moyen d'utilisation. Un alésoir ne doit jamais être passé dans un trou qui porte des traces de grippures. Celles-ci doivent auparavant être enlevées, afin d'éviter d'ébrécher les arêtes coupantes. Il est recommandé de ne jamais tourner dans le sens opposé à la coupe, de ne jamais frapper sur l'alesoir pour l'engager, la pression de la main doit suffire. **Une trop faible avance donne un alésage trop grand, une trop forte avance peut donner un alésage trop faible et un mauvais état de surface.**

*The reamer is a tool necessary to calibrate straight and conical holes in order to obtain a smooth surface finishing while assuring it's cylinder-shape. It only allows removing very small excess of material. To choose your reamer the following points have to be considered: diameter and tolerance of the housing bore / excess of material to be removed and degree of surface finishing / nature of the hole / material to be bored / means of utilization. The reamer has not to be used in a hole which contains remains of swarfs. they have to be eliminated beforehand in order to avoid damaging the sharp edges. We recommend the following: never turn in the opposite direction of the cutting sense, never strike the reamer deeply at the beginning, hand pressure should be sufficient. **A feed too small will result in a too big boring. A feed too big will result in a too small boring and a bad surface finishing.***

Ref	E10	E60 + T	E160	E130
Page	181	182	183	184
Vue				
MAT.	HSS	HSSCO 5%	HSSCO 5%	HSS
DIN	206B	212	208B	311
Ø H7	●	●	●	●
Ø H9	●	●		
BORE			●	●
W		●	●	●
Hand	●			
TNX		●		
CP	●	●	●	●



Ref. E10

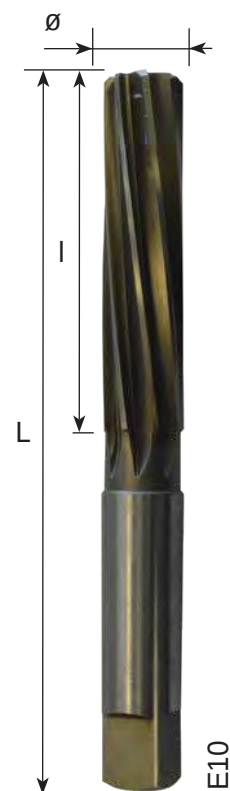
- Alésoir à main type américain
- Right hand cutting reamer



Ø mm	l mm	L mm
4,0	38	76
4,5	41	81
5,0	44	87
5,5	47	93
6,0	47	93
7,0	54	107
8,0	58	115
9,0	62	124
10,0	66	133
12,0	76	152
13,0	76	152
14,0	81	163
15,0	81	163
16,0	87	175
17,0	87	175
18,0	93	188
19,0	93	188
20,0	100	201
22,0	107	215
24,0	115	231
25,0	115	231
26,0	115	231
28,0	124	247
30,0	124	247
32,0	133	265
34,0	142	284
35,0	142	284
38,0	152	305

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

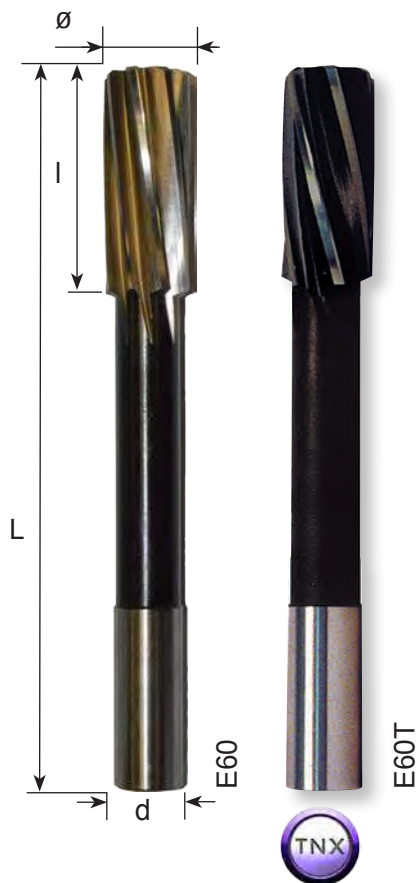
Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



E10



- Alésoir machine.
- Right hand cutting machine reamer.



Ø mm	d mm	l mm	L mm
2,0	2,1	11	49
2,5	2,5	14	57
3,0	3,0	15	61
4,0	4,0	19	75
5,0	5,0	23	86
6,0	5,6	26	93
7,0	7,1	31	109
8,0	8,0	33	117
9,0	9,0	36	125
10,0	10,0	38	133
11,0	10,0	41	142
12,0	10,0	44	151
13,0	10,0	44	151
14,0	10,0	47	160
15,0	10,0	50	162
16,0	10,0	52	170

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



Ref. E160

- Alésoir machine.
- Right hand cutting reamer.

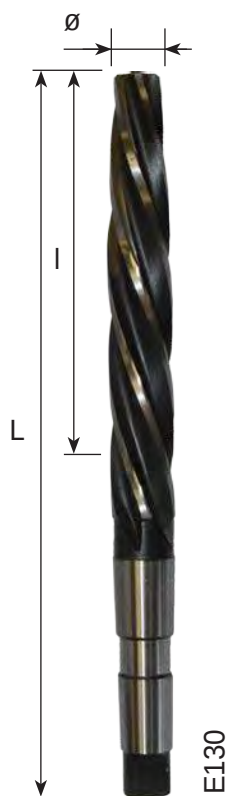
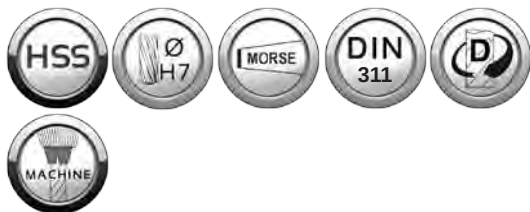


Ø mm	l mm	L mm	CM n°
4	19	125	1
5	23	133	1
6	26	138	1
7	31	150	1
8	33	156	1
9	36	162	1
10	38	168	1
11	41	175	1
12	44	182	1
13	44	182	1
14	47	189	1
15	50	204	2
16	52	210	2
17	54	214	2
18	56	219	2
19	58	223	2
20	60	228	2
21	62	232	2
22	64	237	2
24	68	268	3
25	68	268	3
26	70	273	3
27	71	277	3
28	71	277	3
30	73	281	3

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30





- Alésoir machine type chaudronnier.
- Right hand cutting reamer.

Ø mm	l mm	L mm	CM n°
10	95	171	1
11	100	176	1
12	105	199	2
13	105	199	2
14	115	209	2
15	125	219	2
16	135	229	2
17	135	251	3
18	145	261	3
19	145	261	3
20	155	271	3
21	155	271	3
22	165	281	3
24	180	296	3
25	180	296	3
26	180	296	3
28	195	311	3
30	195	311	3
31	210	326	3
32	210	354	4
34	220	364	4
37	220	364	4
40	230	374	4

Matière	Vc
1 - Acier < 800 N/mm ²	16
2 - Acier < 1000 N/mm ²	8
3 - Acier < 1300 N/mm ²	6
12 - Aluminium	20 à 60
17 - Fonte d'acier	8 à 18

Ø alésé (mm)	avant trou sur-épaisseur au rayon (mm)	Avance (mm/tour)
5 à 10 mm	0,10	0,06 à 0,1
10 à 15 mm	0,15	0,10 à 0,15
15 à 20 mm	0,20	0,15 à 0,20
20 à 35 mm	0,30	0,20 à 0,30



Sommaire

Summary

Tarauds - Filières - Accessoires acier rapide (HSS & HSSCo5%)

HSS & HSSCo5% Taps - Dies - Accessories

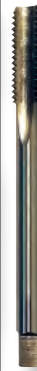
Ref	P745	P748	P618S	P617S	P718S	P717S	P200 +T	P300	P210 +T	P220 +T	P230 +T	P240 +T	P250 +T	P260 +T	P615 +T	P400	P420	P450	P500
Page	190	191	192	192	193	193	194	194	195	195	196	196	197	197	198	198	199	199	200
Vue																			
MAT.	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%
DIN	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376			371B	376B	371C	376C	371B -AZ	376B -AZ	376				
ISO																			
Valco ALMAYA							●	●								●	●	●	●
C-20		●									●	●			●				●
S 2.5-7.5	●								●	●			●	●		●	●	●	
A-1																			
GUN	●								●	●			●	●		●	●		
TOL	6HX	6H	6HX	6HX	6GX	6GX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
W S-20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hand																			
D	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
G																			
TNX	VAP	VAP	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●				
PAS	M	M	M	M	M	M	M	BSW	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Angle		40°									35°	35°			45°				35°
INOX	INOX	INOX													ALL CO5%				

Séries courantes / Popular series



Tarauds - Filières - Accessoires acier rapide (HSS & HSSCo5%)

HSS & HSSCo5% Taps - Dies - Accessories

Ref	P520	P530	P299	P211	P212	P244	P266	P267	P270	P272	P282	P284	P274	P276	P286	P288	P278	P280	P290
Page	200	201	201	202	203	204	204	205	206	206	207	207	208	208	209	209	210	210	211
Vue																			
MAT.	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%
DIN			357	374	374	371C	376C	374B	371B	376B	371C	376C	371B	376B	371C	376C	371B	376B	371C
ISO																			
Norm AMAYA	●	●																	
C ₁	●	●					●				●	●			●	●			●
B 3.5-5%				●	●	●			●	●			●	●			●	●	
A ₁			●																
GUN				●		●	●	●	●	●			●	●			●	●	
TOL	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H					2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
W ₁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hand																			
PD	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
G						●	●	●											
TNX																			
PAS	M	M	M	MF	MF	M	M	MF	BSW	BSW	BSW	BSW	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF
Angle	35°	35°			35°						35°	35°			35°	35°			35°
Image																			



Tarauds - Filières - Accessoires acier rapide (HSS & HSSCo5%)

HSS & HSSCo5% Taps - Dies - Accessories

Ref	P292	P296	P298	P121	P122	P123	P391	P392	P397	P30	P0	P1	P6	P100T
Page	211	212	212	213	214	214	215	215	216	217	218	219	220	220
Vue														
MAT.	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS CO5%	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS G	HSS CO5%
DIN	376C	5156B	5156C						40430		352	2181	5157	352
ISO				529	529	529				529				
Norm AMAYA														
C 2-5	●	●	●				●				●	●	●	
B 3.5-5H														
A 5-8H														
GUN		●		●		●								
TOL	2B			6H	6H	6H				6H	6H	6H		6H
SAFARI	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
Hand										●	●	●	●	●
DP	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
G														
TNX														●
PAS	UNF	G (BSP)	G (BSP)	M	M	M	BSPT	NPT	PG	M	M	MF	G (BSP)	M
	35°		35°		35°									
														

Séries courantes / Popular series



Tarauds - Filières - Accessoires acier rapide (HSS & HSSCo5%)

HSS & HSSCo5% Taps - Dies - Accessories

Ref	P901	P902	P903	P904	P905
Page	226	226	226	227	227
Vue					
DIN		1814	1814	225	225

Ref	P540	P541	P550T	P555	P542	P543	P545	P546	P547	P549
Page	221	221	222	222	223	223	224	224	225	225
Vue										
MAT.	HSS	HSS	HSS CO5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
DIN		223	223	223	223	223	223	223	5158	
NFE 74001										
TOL	6g	6g	6g	6g	6g					
Hand	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
D	●	●	●		●	●	●	●	●	●
G				●						
TNX			●							
PAS	M	M	M	M	MF	BSW (BSF)	UNC	UNF	G (BSP)	NPT (NPTF)



Préconisation des Tarauds

Taps index

Diamètre de perçage d'avant trous pour le taraudage
Hole drilling diameter before tapping

M	Pas	Ø mm	MF	Pas	Ø mm	MF	Pas	Ø mm	BSW	Ø mm	UNC	Ø mm	UNF	Ø mm	PG	Ø mm
M 1	X 0,25	0,75	M 3	X 0,35	2,65	M 24	X 2	22,0	W 3/32	1,8	N° 1-64	1,50	N° 0-80	1,30	PG 7	11,40
M 1.1	X 0,25	0,85	M 3.5	X 0,35	3,15	M 25	X 1	24,0	W 1/8	2,6	N° 2-56	1,80	N° 1-72	1,60	PG 9	14,00
M 1.2	X 0,25	0,95	M 4	X 0,35	3,65	M 25	X 1,5	23,5	W 5/32	3,1	N° 3-48	2,10	N° 2-64	1,90	PG 11	17,25
M 1.4	X 0,30	1,10	M 4	X 0,5	3,50	M 26	X 1	25,0	W 3/16	3,6	N° 4-40	2,30	N° 3-56	2,10	PG 13,5	19,00
M 1.6	X 0,35	1,25	M 5	X 0,5	4,50	M 26	X 1,5	24,5	W 7/32	4,4	N° 5-40	2,60	N° 4-48	2,40	PG 16	21,25
M (1,7)	X 0,35	1,30	M 6	X 0,5	5,50	M 27	X 1	26,0	W 1/4	5,1	N° 6-32	2,85	N° 6-40	3,00	PG 21	26,75
M 1.8	X 0,35	1,40	M 6	X 0,75	5,20	M 27	X 1,5	25,5	W 5/16	6,5	N° 8-32	3,50	N° 8-36	3,50	PG 29	35,50
M 2	X 0,40	1,60	M 7	X 0,75	6,20	M 27	X 2	25,0	W 3/8	7,9	N° 10-24	3,90	N° 10-32	4,10	PG 36	45,50
M 2.2	X 0,45	1,75	M 8	X 0,5	7,50	M 28	X 1,5	26,5	W 7/16	9,3	N° 12-24	4,50	N° 12-28	4,70	PG 42	52,50
M (2,3)	X 0,40	1,90	M 8	X 0,75	7,20	M 28	X 2	26,0	W 1/2	10,5	1/4-20	5,20	1/4-28	5,50	PG 48	58,00
M 2.5	X 0,45	2,05	M 8	X 1	7,00	M 30	X 1	29,0	W 9/16	12,0	5/16-18	6,60	5/16-24	6,90	NPT Ø mm	
M (2,6)	X 0,45	2,10	M 9	X 1	8,00	M 30	X 1,5	28,5	W 5/8	13,5	3/8-16	8,00	3/8-24	8,50		
M 3	X 0,50	2,50	M 10	X 0,5	9,50	M 30	X 2	28,0	W 3/4	16,5	7/16-14	9,40	7/16-20	9,90	NPT Ø mm	
M 3.5	X 0,60	2,90	M 10	X 0,75	9,20	M 32	X 1,5	30,5	W 7/8	19,3	1/2-13	10,80	1/2-20	11,50		
M 4	X 0,70	3,30	M 10	X 1	9,00	M 33	X 1,5	31,5	W 1"	22,0	9/16-18	12,20	9/16-18	12,90	1/16-27	6,30
M 4.25	X 0,75	3,70	M 10	X 1,25	8,80	M 33	X 2	31,0	W 1.1/8	24,8	5/8-18	14,50	5/8-18	14,50	01/08/27	8,50
M 5	X 0,80	4,20	M 11	X 1	10,00	M 34	X 1,5	32,5	W 1.1/4	27,2	3/4-10	16,50	7/8-9	19,50	01/04/18	11,20
M 6	X 1,00	5,00	M 12	X 0,75	11,20	M 35	X 1,5	33,5	W 1.3/8	30,8	7/8-9	19,50	1"-12	23,25	03/08/18	14,50
M 7	X 1,00	6,00	M 12	X 1	11,00	M 36	X 1,5	34,5	W 1.1/2	33,5	1"-8	22,25	1.1/8-12	26,50	01/02/14	18,00
M 8	X 1,25	6,80	M 12	X 1,25	10,80	M 36	X 2	34,0	W 1.3/4	38,5	1.1/8-7	25,00	1.1/4-12	29,50	03/04/14	23,00
M 9	X 1,25	7,80	M 12	X 1,5	10,50	M 36	X 3	33,0	W 2"	44,5	1.1/4-7	28,25	1.3/8-12	32,50	1"-11,5	29,00
M 10	X 1,50	8,50	M 13	X 1	12,00	M 38	X 1,5	36,5			1.3/8-6	30,75	1.1/2-12	36,00	1.1/4-11,5	38,00
M 11	X 1,50	9,50	M 13	X 1,5	11,50	M 39	X 1,5	37,5			1.1/2-6	34,00			1.1/2-11,5	44,00
M 12	X 1,75	10,20	M 13	X 1,75	11,20	M 39	X 2	37,0	BSF Ø mm		1.3/4-5	39,50	BSP Ø mm		2"-11,5	56,00
M 14	X 2,00	12,00	M 14	X 1	13,00	M 39	X 3	36,0			2"-4,5	45,00			2.1/2-8	67,00
M 16	X 2,00	14,00	M 14	X 1,25	12,80	M 40	X 1,5	38,5			2.1/4-4,5	51,50			03-aout	83,00
M 18	X 2,50	15,50	M 14	X 1,5	12,50	M 40	X 2	38,0	BSF 1/4	5,2	2.1/2-4	57,25	G 1/8	8,80		
M 20	X 2,50	17,50	M 15	X 1	14,00	M 40	X 3	37,0	BSF 5/16	6,6	2.3/4-4	63,50	G 1/4	11,80		
M 22	X 2,50	19,50	M 15	X 1,5	13,50	M 42	X 1,5	40,5	BSF 3/8	8,1	3"-4	70,00	G 3/8	15,25		
M 24	X 3,00	21,00	M 15	X 2	13,00	M 42	X 2	40,0	BSF 7/8	9,5	3.1/4-4	76,50	G 1/2	19,00		
M 27	X 3,00	24,00	M 16	X 1	15,00	M 42	X 3	39,0	BSF 1/2	11,0	3.1/2-4	82,60	G 5/8	21,00		
M 30	X 3,50	26,50	M 16	X 1,5	14,50	M 45	X 1,5	43,5	BSF 5/8	14,0			G 3/4	24,50		
M33	X 3,50	29,50	M 18	X 1	17,00	M 45	X 2	43,0	BSF 3/4	16,5	Taraud M a refouler Ø mm		G 7/8	28,25		
M 36	X 4,00	32,00	M 18	X 1,5	16,50	M 45	X 3	42,0	BSF 7/8	19,5			G 1"	30,75		
M 39	X 4,00	35,00	M 18	X 2	16,00	M 48	X 1,5	46,5	BSF 1"	22,5	M 2	1,82	G 1.1/8	35,30		
M 42	X 4,50	37,50	M 20	X 1	19,00	M 48	X 2	46,0			M 3	2,80	G 1.1/4	39,30		
M 45	X 4,50	40,50	M 20	X 1,5	18,50	M 48	X 3	45,0			M 4	3,70	G 1.3/8	41,70		
M 48	X 5,00	43,00	M 20	X 2	18,00	M 50	X 1,5	48,5			M 5	4,65	G 1.1/2	45,20		
M 52	X 5,00	47,00	M 22	X 1	21,00	M 50	X 2	48,0			M 6	5,55	G 1.3/4	51,10		
M 3	X 0,60	2,40	M 22	X 1,5	20,50	M 50	X 3	47,0			M 8	7,40	G 2"	57,00		
M 3.5	X 0,75	2,75	M 22	X 2	20,00	M 52	X 1,5	50,5			M 10	9,30	G 2.1/4	63,10		
M 4	X 0,75	3,25	M 24	X 1	23,00	M 52	X 2	50,0			M 12	11,20	G 2.1/2	72,60		
M 5	X 0,90	4,10	M 24	X 1,5	22,50	M 52	X 3	49,0			M 14	13,00	G 2.3/4	78,90		



Production line



P745

**POPULAR
SERIES**

- Taraud machine demi long - Revêtement vapeur - Spécial Inox .
- Machine tap semi-long - Steam tempered recommended for Inox.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,2	45	2,8	8	45	2,1
	M 02,3	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 02,6	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 03,5	60	4,0	12	56	3,0
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 04,5	75	6,0	14	70	4,9
	M 05,0	80	6,0	15	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	17	80	4,9
	M 07,0	100	7,0	17	80	5,5
	M 08,0	125	8,0	20	90	6,2
	M 09,0	125	9,0	20	90	7,0
	M 10,0	150	10,0	22	100	8,0
DIN 376	M 11,0	150	8,0	22	100	6,2
	M 12,0	175	9,0	24	110	7,0
	M 14,0	200	11,0	26	110	9,0
	M 16,0	200	12,0	27	110	9,0
	M 18,0	250	14,0	30	125	11,0
	M 20,0	250	16,0	32	140	12,0

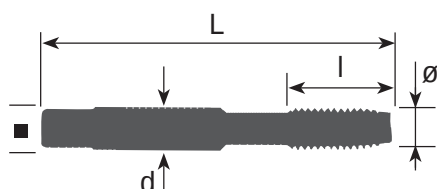
RP-P745

Coffret de 5 tarauds
Ø 4 - 5 - 6 - 8 - 10 mm



PK P745 / F16S

Coffret de 7 forets F16S
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
+ 7 tarauds P745
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



- Taraud machine demi long - Revêtement vapeur - Spécial Inox .
- Machine tap semi-long - Steam tempered recommended for Inox.



Production line

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,2	45	2,8	8	45	2,1
	M 02,3	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 02,6	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	6	56	2,7
	M 03,5	60	4,0	7	56	3,0
	M 04,0	70	4,5	7	63	3,4
	M 04,5	75	6,0	8	70	4,9
	M 05,0	80	6,0	8	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	10	80	4,9
	M 07,0	100	7,0	10	80	5,5
	M 08,0	125	8,0	13	90	6,2
	M 09,0	125	9,0	13	90	7,0
DIN 376	M 10,0	150	10,0	15	100	8,0
	M 11,0	150	8,0	17	100	6,2
	M 12,0	175	9,0	18	110	7,0
	M 14,0	200	11,0	20	110	9,0
	M 16,0	200	12,0	20	110	9,0
	M 18,0	250	14,0	25	125	11,0
	M 20,0	250	16,0	25	140	12,0


POPULAR
SERIES

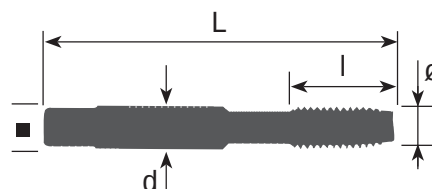
P748



RP-P748

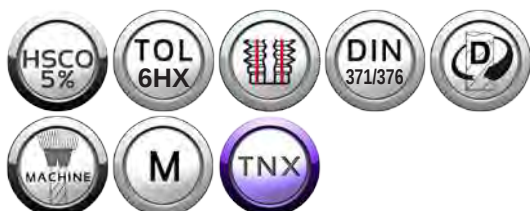
Coffret de 5 tarauds
Ø 4 - 5 - 6 - 8 - 10 mm


PK P748 / F16S

Coffret de 7 forets F16S
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
+ 7 tarauds P748
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12




P618S



P617S

P618S

- Taraud machine à refouler demi long.
- Fluteless machine tap - Semi-long.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	16	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	19	80	4,9
	*M 07,0	100	6,0	19	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	22	90	6,2
	M 10,0	150	10,0	24	100	8,0
	M 12,0	175	9,0	29	110	7,0
DIN 376	M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
	M 16,0	200	12,0	32	110	9,0

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.

P617S

- Taraud machine à refouler demi long AVEC RAINURES DE LUBRIFICATION.
- Fluteless machine tap WITH COOLANT FLUTES.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	16	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	19	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	22	90	6,2
	M 10,0	150	10,0	24	100	8,0
	M 12,0	175	9,0	29	110	7,0
	M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
DIN 376	M 16,0	200	12,0	32	110	9,0

Ref. P718S & P717S

P718S

- Taraud machine à refouler .
- Fluteless machine tap.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 03	50	3,5	11	56	2,7
	M 04	70	4,5	13	63	3,4
	M 05	80	6,0	16	70	4,9
	M 06	100	6,0	19	80	4,9
	M 08	125	8,0	22	90	6,2
	M 10	150	10,0	24	100	8,0
DIN 376	M 12	175	9,0	29	110	7,0



P718S

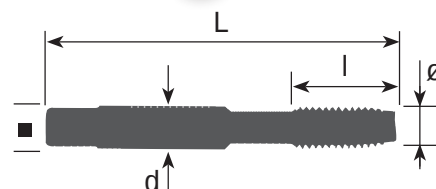
P717S

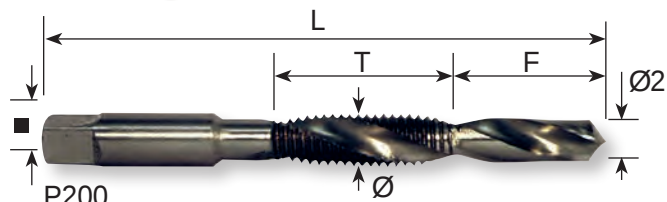
- Taraud machine à refouler AVEC RAINURES DE LUBRIFICATION.
- Fluteless machine tap WITH COOLANT FLUTES.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 03	50	3,5	11	56	2,7
	M 04	70	4,5	13	63	3,4
	M 05	80	6,0	16	70	4,9
	M 06	100	6,0	19	80	4,9
	M 08	125	8,0	22	90	6,2
	M 10	150	10,0	24	100	8,0
DIN 376	M 12	175	9,0	29	110	7,0



P717S





P200



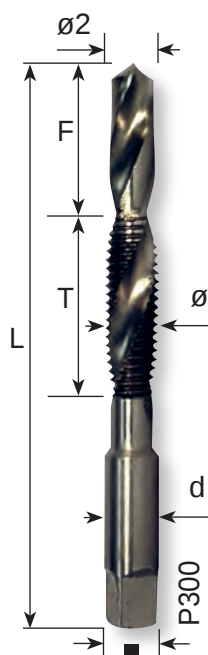
P200T



RP P200T

Coffret de 6 forets-taraudeurs

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10



P300

P200 & P200T

- Foret tarauteur (alliages jusqu'à 600N/mm²).
- Machine drill tap (alloys up to 600 N/mm²).

Ø mm	PAS *0,01	Ø2 mm	F mm	T mm	L mm	■ mm
M 03	50	2,5	16	11	56	2,4
M 04	70	3,3	18	14	63	3,0
M 05	80	4,2	20	18	71	3,8
M 06	100	5,0	22	22	80	4,9
M 08	125	6,8	26	25	95	6,2
M 10	150	8,5	30	31	106	8,0
M 12	175	10,2	32	35	115	9,0

P300

- Foret tarauteur (alliages jusqu'à 600N/mm²).
- Machine drill tap (alloys up to 600N/mm²).

Ø in	PAS *0,01	Ø2 mm	d mm	F mm	T mm	L mm	■ mm
BSW 1/8	40	2,6	3	16	11	56	2,4
BSW 5/32	32	3,2	4	18	14	63	3,0
BSW 3/16	24	3,7	5	20	18	71	3,8
BSW 1/4	20	5,1	6	22	22	80	4,9
BSW 5/16	18	6,5	8	26	25	95	6,2
BSW 3/8	16	7,9	10	30	31	106	8,0
BSW 1/2	12	10,5	12	32	35	115	9,0

RP P300

Coffret de 6 forets taraudeurs

M 1/8 - 5/32 - 3/16 - 1/4 - 5/16 - 3/8



P210 & P210T

- Taraud machine demi-long.
- Machine tap semi-long.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
M 03,5	60	4,0	13	56	3,0
M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
M 05,0	80	6,0	16	70	4,9
M 06,0	100	6,0	19	80	4,9
M 07,0	100	7,0	17	80	5,5
M 08,0	125	8,0	22	90	6,2
M 09,0	125	9,0	20	90	7,0
M 10,0	150	10,0	24	100	8,0

**POPULAR
SERIES**

P220 & P220T

- Taraud machine demi-long.
- Machine tap semi-long.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	2,2	11	56	-
M 04	70	2,8	13	63	2,1
M 05	80	3,5	16	70	2,7
M 06	100	4,5	19	80	3,4
M 08	125	6,0	22	90	4,9
M 10	150	7,0	24	100	5,5
M 12	175	9,0	29	110	7,0
M 14	200	11,0	30	110	9,0
M 16	200	12,0	32	110	9,0
M 18	250	14,0	34	125	11,0
M 20	250	16,0	34	140	12,0
M 22	250	18,0	34	140	14,5
M 24	300	18,0	38	160	14,5
M 27	300	20,0	38	160	16,0
M 30	350	22,0	45	180	18,0
M 33	350	25,0	50	180	20,0
M 36	400	28,0	56	200	22,0
M 39	400	32,0	60	200	24,0
M 42	450	32,0	60	200	24,0
M 45	450	36,0	65	220	29,0
M 48	500	36,0	70	250	29,0
M 52	500	40,0	70	250	32,0



P210



P210T



PK P210 / A10

Coffret de 7 forets A10

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P210

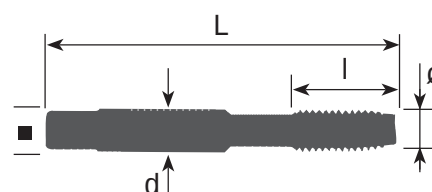
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm



P220



P220T





P230



P230T



PK P230 / A10

Coffret de 7 forets A10

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P230

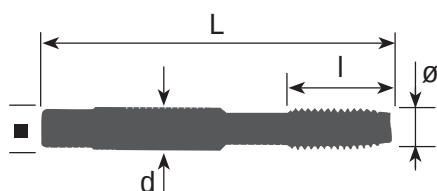
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm



P240



P240T



P230 & P230T

- Taraud machine hélicoïdal demi-long.
- Spiral flute Machine tap semi-long.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 02	40	2,8	6	45	2,1
M 03	50	3,5	6	56	2,7
M 04	70	4,5	7	63	3,4
M 05	80	6,0	8	70	4,9
M 06	100	6,0	10	80	4,9
M 08	125	8,0	13	90	6,2
M 10	150	10,0	15	100	8,0

POPULAR
SERIES

P240 & P240T

- Taraud machine hélicoïdal demi-long.
- Spiral flute Machine tap semi-long.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	2,2	6	56	-
M 04	70	2,8	7	63	2,1
M 05	80	3,5	8	70	2,7
M 06	100	4,5	10	80	3,4
M 08	125	6,0	14	90	4,9
M 10	150	7,0	16	100	5,5
M 12	175	9,0	18	110	7,0
M 14	200	11,0	20	110	9,0
M 16	200	12,0	22	110	9,0
M 18	250	14,0	25	125	11,0
M 20	250	16,0	25	140	12,0
M 22	250	18,0	27	140	14,5
M 24	300	18,0	30	160	14,5
M 27	300	20,0	30	160	16,0
M 30	350	22,0	35	180	18,0



P250 & P250T

- Taraud machine demi-long à filets alternés.
- Machine tap semi-long, with interrupted thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,5	11	56	2,7
M 04	70	4,5	13	63	3,4
M 05	80	6,0	16	70	4,9
M 06	100	6,0	19	80	4,9
M 08	125	8,0	22	90	6,2
M 10	150	10,0	24	100	8,0



PK P250 / A15

Coffret de 7 forets A15

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P250

Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm



P250



P250T



P260 & P260T

- Taraud machine demi-long à filets alternés.
- Machine tap semi-long with interrupted thread.

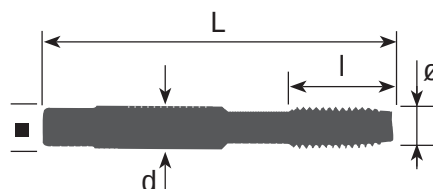
Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	2,2	11	56	-
M 04	70	2,8	13	63	2,1
M 05	80	3,5	16	70	2,7
M 06	100	4,5	19	80	3,4
M 08	125	6,0	22	90	4,9
M 10	150	7,0	24	100	5,5
M 12	175	9,0	29	110	7,0
M 14	200	11,0	30	110	9,0
M 16	200	12,0	32	110	9,0
M 18	250	14,0	34	125	11,0
M 20	250	16,0	34	140	12,0
M 22	250	18,0	34	140	14,5
M 24	300	18,0	38	160	14,5



P260



P260T





P615



P615T



P400

P615 & P615T

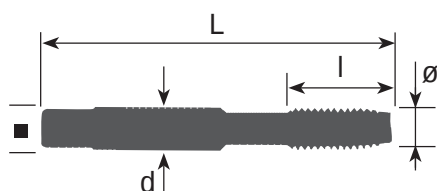
- Taraud machine demi-long - Recommandé pour l'aluminium.
- Machine tap semi-long - Suitable for aluminium.

	Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 03,0	50	3,5	6	56	2,7
	M 03,5	60	4,0	7	56	3,0
	M 04,0	70	4,5	7	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	8	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	10	80	4,9
	M 07,0	100	7,0	10	80	5,5
DIN 376	M 08,0	125	8,0	13	90	6,2
	M 10,0	150	10,0	15	100	8,0
	M 12,0	175	9,0	18	110	7,0
	M 14,0	200	11,0	20	110	9,0

P400

- Taraud GUN long - PAS ISO métrique.
- Long GUN pointed tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,5	11	100	2,7
M 04	70	4,5	13	100	3,4
M 05	80	6,0	16	100	4,9
M 06	100	6,0	19	100	4,9
M 08	125	8,0	22	100	6,2
M 10	150	10,0	24	100	8,0
M 12	175	12,0	29	100	9,0





Ref. P420 & P450

P420

- Taraud GUN extra-long - PAS ISO métrique.
- Extra-long GUN pointed tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 04	70	4,5	13	120	3,4
M 05	80	6,0	16	120	4,9
M 06	100	6,0	19	120	4,9
M 08	125	8,0	22	120	6,2
M 10	150	10,0	24	120	8,0
M 12	175	12,0	29	120	9,0



P420

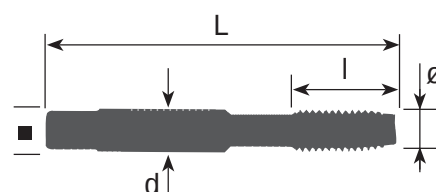
P450

- Taraud GUN extra-long - PAS ISO métrique.
- Extra-long GUN pointed tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 04	70	4,5	13	150	3,4
M 05	80	6,0	16	150	4,9
M 06	100	6,0	19	150	4,9
M 08	125	8,0	22	150	6,2
M 10	150	10,0	24	150	8,0
M 12	175	12,0	29	150	9,0



P450





P500

P500

- Taraud hélicoïdal long - Pas ISO métrique.
- Long spiral fluted tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,5	6	100	2,7
M 04	70	4,5	7	100	3,4
M 05	80	6,0	8	100	4,9
M 06	100	6,0	10	100	4,9
M 08	125	8,0	14	100	6,2
M 10	150	10,0	16	100	8,0
M 12	175	12,0	18	100	9,0

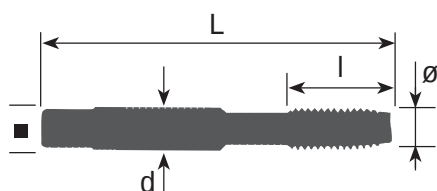


P520

P520

- Taraud hélicoïdal long - Pas ISO métrique.
- Long spiral fluted tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 04	70	4,5	7	120	3,4
M 05	80	6,0	8	120	4,9
M 06	100	6,0	10	120	4,9
M 08	125	8,0	14	120	6,2
M 10	150	10,0	16	120	8,0
M 12	175	12,0	18	120	9,0





Ref. P530 & P299

P530

- Taraud hélicoïdal extra-long - Pas ISO métrique.
- Extra-long spiral fluted tap - ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 04	70	4,5	7	150	3,4
M 05	80	6,0	8	150	4,9
M 06	100	6,0	10	150	4,9
M 08	125	8,0	14	150	6,2
M 10	150	10,0	16	150	8,0
M 12	175	12,0	18	150	9,0



P530

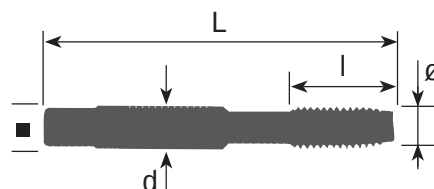
P299

- Taraud machine à l'enfilade.
- Screw tap for nuts threading.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	2,2	22	70	-
M 04	70	2,8	25	90	2,1
M 05	80	3,5	28	100	2,7
M 06	100	4,5	32	110	3,4
M 08	125	6,0	40	125	4,9
M 10	150	7,0	45	140	5,5
M 12	175	9,0	50	180	7,0
M 14	200	11,0	56	200	9,0
M 16	200	12,0	63	200	9,0
M 18	250	14,0	63	220	11,0
M 20	250	16,0	70	250	12,0



P299





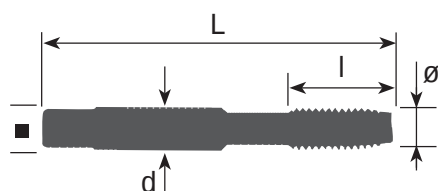
- Taraud machine court - Pas ISO métrique fin.
- Machine tap short - ISO metric fine coarse thread.



P211

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	35	2,2	9	56	-
M 04	35	2,5	10	56	2,1
M 04	50	2,8	10	63	2,1
M 05	50	3,5	12	70	2,7
M 05	75	3,5	12	70	2,7
M 06	50	4,5	14	80	3,4
M 06	75	4,5	14	80	4,9
M 07	75	4,5	14	80	4,3
M 08	50	6,0	19	80	4,9
M 08	75	6,0	19	90	4,9
M 08	100	6,0	22	90	4,9
M 09	75	7,0	12	90	5,5
M 09	100	7,0	22	90	5,5
M 10	75	7,0	20	90	5,5
M 10	100	7,0	20	90	5,5
M 10	125	7,0	24	100	5,5
M 11	100	8,0	20	90	6,2
M 11	125	8,0	22	90	6,2
M 12	75	9,0	22	100	7,0
M 12	100	9,0	22	100	7,0
M 12	125	9,0	22	100	7,0
M 12	150	9,0	22	100	7,0
M 13	100	9,0	22	100	9,0
M 13	150	9,0	22	100	9,0
M 14	75	9,0	22	100	9,0
M 14	100	11,0	22	100	9,0
M 14	125	11,0	22	100	9,0
M 14	150	11,0	22	100	9,0
M 15	100	12,0	22	100	9,0
M 15	150	12,0	22	100	9,0
M 16	100	12,0	22	100	9,0
M 16	125	12,0	22	100	9,0
M 16	150	12,0	22	100	9,0
M 18	100	14,0	25	100	11,0
M 18	125	14,0	25	110	11,0
M 18	150	14,0	25	110	11,0
M 18	200	14,0	34	125	11,0
M 20	100	16,0	25	125	12,0
M 20	125	16,0	25	125	12,0
M 20	150	16,0	25	125	12,0
M 20	200	16,0	34	140	12,0
M 21	150	16,0	25	125	12,0
M 22	100	18,0	25	125	14,5
M 22	125	18,0	25	125	14,5
M 22	150	18,0	25	125	14,5
M 22	200	18,0	34	140	14,5
M 23	150	18,0	25	125	14,5
M 24	100	18,0	28	140	14,5
M 24	125	18,0	28	140	14,5
M 24	150	18,0	28	140	14,5
M 24	200	18,0	28	140	14,5

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 25	100	18,0	28	140	14,5
M 25	150	18,0	28	140	14,5
M 26	100	18,0	28	140	14,5
M 26	150	18,0	28	140	14,5
M 26	200	18,0	28	140	14,5
M 27	100	20,0	28	140	16,0
M 27	150	20,0	28	140	16,0
M 27	200	20,0	28	140	16,0
M 28	100	20,0	28	140	16,0
M 28	150	20,0	28	140	16,0
M 28	200	20,0	28	140	16,0
M 29	150	22,0	28	150	18,0
M 30	100	22,0	28	150	18,0
M 30	150	22,0	28	150	18,0
M 30	200	22,0	28	150	18,0
M 30	250	22,0	45	180	18,0
M 30	300	22,0	45	180	18,0
M 32	150	22,0	28	150	18,0
M 32	200	22,0	28	150	18,0
M 32	300	22,0	50	180	18,0
M 33	150	25,0	30	160	20,0
M 33	200	25,0	30	160	20,0
M 33	300	25,0	50	180	20,0
M 34	150	28,0	30	170	22,0
M 34	200	28,0	30	170	22,0
M 35	150	28,0	30	170	22,0
M 36	150	28,0	30	170	22,0
M 36	200	28,0	30	170	22,0
M 36	300	28,0	56	200	22,0
M 38	150	28,0	30	170	22,0
M 39	150	32,0	30	170	24,0
M 39	200	32,0	30	170	24,0
M 39	300	32,0	60	200	24,0
M 40	150	32,0	30	170	24,0
M 40	200	32,0	30	170	24,0
M 40	300	32,0	60	200	24,0
M 42	150	32,0	30	170	24,0
M 42	200	32,0	30	170	24,0
M 42	300	32,0	60	200	24,0
M 45	150	36,0	32	180	29,0
M 45	200	36,0	32	180	29,0
M 45	300	36,0	50	200	29,0
M 48	150	36,0	32	190	29,0
M 48	200	36,0	32	190	29,0
M 48	300	36,0	50	225	29,0
M 50	150	36,0	32	190	29,0
M 50	200	36,0	32	190	29,0
M 50	300	36,0	50	225	29,0
M 52	150	40,0	32	190	32,0
M 52	200	40,0	32	190	32,0
M 52	300	40,0	50	225	32,0





Ref. P212

- Taraud machine hélicoïdal court - Pas ISO métrique fin.
- Spiral fluted machine tap short - ISO metric fine coarse thread.

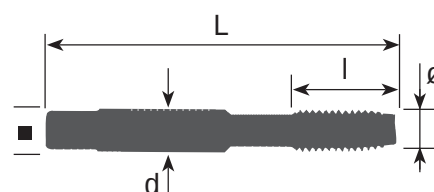


Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	35	2,2	5	56	-
M 04	35	2,8	5	63	2,1
M 04	50	2,8	5	63	2,1
M 05	50	3,5	5	70	2,7
M 05	75	3,5	8	70	2,7
M 06	50	4,5	5	80	3,4
M 06	75	4,5	8	80	4,9
M 07	75	5,5	8	80	4,3
M 08	50	6,0	8	80	4,9
M 08	75	6,0	8	80	4,9
M 08	100	6,0	10	90	4,9
M 09	75	7,0	10	80	5,5
M 09	100	7,0	10	90	5,5
M 10	75	7,0	10	90	5,5
M 10	100	7,0	10	90	5,5
M 10	125	7,0	16	100	5,5
M 11	100	8,0	11	90	6,2
M 11	125	8,0	14	90	6,2
M 12	75	9,0	10	100	7,0
M 12	100	9,0	11	100	7,0
M 12	125	9,0	15	100	7,0
M 12	150	9,0	15	100	7,0
M 13	100	11,0	11	100	9,0
M 13	150	11,0	15	100	9,0
M 14	75	11,0	10	100	9,0
M 14	100	11,0	11	100	9,0
M 14	125	11,0	15	100	9,0
M 14	150	11,0	15	100	9,0
M 15	100	12,0	12	100	9,0
M 15	150	12,0	15	100	9,0
M 16	100	12,0	12	100	9,0
M 16	125	12,0	15	100	9,0
M 16	150	12,0	15	100	9,0
M 18	100	14,0	13	110	11,0
M 18	125	14,0	15	110	11,0
M 18	150	14,0	17	110	11,0
M 18	200	14,0	20	125	11,0
M 20	100	16,0	12	125	12,0
M 20	125	16,0	17	125	12,0
M 20	150	16,0	17	125	12,0
M 20	200	16,0	20	140	12,0
M 21	150	16,0	17	140	12,0
M 22	100	18,0	14	125	14,5
M 22	125	18,0	17	125	14,5
M 22	150	18,0	17	125	14,5
M 22	200	18,0	20	140	14,5
M 23	150	18,0	17	125	14,5
M 24	100	18,0	15	140	14,5
M 24	125	18,0	17	140	14,5
M 24	150	18,0	20	140	14,5
M 24	200	18,0	20	140	14,5

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 25	100	18,0	15	140	14,5
M 25	150	18,0	20	140	14,5
M 26	100	18,0	15	140	14,5
M 26	150	18,0	20	140	14,5
M 26	200	18,0	20	140	14,5
M 27	100	20,0	15	140	16,0
M 27	150	20,0	20	140	16,0
M 27	200	20,0	20	140	16,0
M 28	100	20,0	15	140	16,0
M 28	150	20,0	20	140	16,0
M 28	200	20,0	20	140	16,0
M 29	150	22,0	22	150	18,0
M 30	100	22,0	17	150	18,0
M 30	150	22,0	22	150	18,0
M 30	200	22,0	22	150	18,0
M 30	250	22,0	27	180	18,0
M 30	300	22,0	30	180	18,0
M 32	150	22,0	22	150	18,0
M 32	200	22,0	22	150	18,0
M 32	300	22,0	30	180	18,0
M 33	150	25,0	24	160	20,0
M 33	200	25,0	24	160	20,0
M 33	300	25,0	30	180	20,0
M 34	150	28,0	24	170	22,0
M 34	200	28,0	24	170	22,0
M 35	150	28,0	24	170	22,0
M 36	150	28,0	24	170	22,0
M 36	200	28,0	24	170	22,0
M 36	300	28,0	30	200	22,0
M 38	150	28,0	24	170	22,0
M 39	150	32,0	25	170	24,0
M 39	200	32,0	25	170	24,0
M 39	300	32,0	30	200	24,0
M 40	150	32,0	25	170	24,0
M 40	200	32,0	25	170	24,0
M 40	300	32,0	30	200	24,0
M 42	150	32,0	25	170	24,0
M 42	200	32,0	25	170	24,0
M 42	300	32,0	30	200	24,0
M 45	150	36,0	27	180	29,0
M 45	180	36,0	27	180	29,0
M 45	200	36,0	30	200	29,0
M 48	150	36,0	27	190	29,0
M 48	200	36,0	27	190	29,0
M 48	300	36,0	33	225	29,0
M 50	150	36,0	27	190	29,0
M 50	200	36,0	27	190	29,0
M 50	300	36,0	33	225	29,0
M 50	150	40,0	27	190	32,0
M 50	200	40,0	27	190	32,0
M 52	300	40,0	33	225	32,0



P212





P244

P244

- Taraud machine demi-long - Pas ISO métrique à gauche.
- Machine tap semi-long - Left ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,5	11	56	2,7
M 04	70	4,5	13	63	3,4
M 05	80	6,0	16	70	4,9
M 06	100	6,0	19	80	4,9
M 08	125	8,0	22	90	6,2
M 10	150	10,0	24	100	8,0

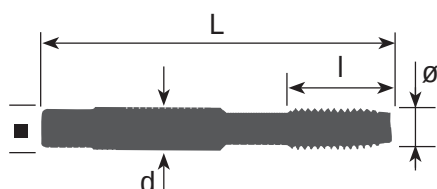


P266

P266

- Taraud machine demi-long GUN - Pas ISO métrique à gauche.
- Machine tap GUN semi-long - Left ISO metric coarse thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 12	175	9	29	110	7,0
M 14	200	11	30	110	9,0
M 16	200	12	32	110	9,0
M 18	250	14	34	125	11,0
M 20	250	16	34	140	12,0
M 22	250	18	34	140	14,5
M 24	300	18	38	160	14,5





Ref. P267

• Taraud machine GUN demi-long -
Pas fin à gauche.

• GUN Machine tap semi-long - Left
fine coarse thread.

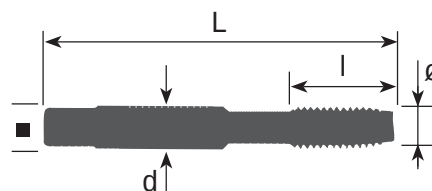


Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	35	2,2	9	56	-
M 04	35	2,8	10	63	2,1
M 04	50	2,8	10	63	2,1
M 05	50	3,5	12	70	2,7
M 05	75	3,5	12	70	2,7
M 06	50	4,5	14	80	3,4
M 06	75	4,5	14	80	3,4
M 07	75	5,5	14	80	4,3
M 08	50	6,0	19	80	4,9
M 08	75	6,0	19	80	4,9
M 08	100	6,0	22	90	4,9
M 09	75	7,0	19	80	5,5
M 09	100	7,0	22	80	5,5
M 10	75	7,0	20	90	5,5
M 10	100	7,0	20	90	5,5
M 10	125	7,0	24	100	5,5
M 11	100	8,0	20	90	6,2
M 11	125	8,0	22	90	6,2
M 12	75	9,0	22	100	7,0
M 12	100	9,0	22	100	7,0
M 12	125	9,0	22	100	7,0
M 12	150	9,0	22	100	7,0
M 13	100	11,0	22	100	9,0
M 13	150	11,0	22	100	9,0
M 14	75	11,0	22	100	9,0
M 14	100	11,0	22	100	9,0
M 14	125	11,0	22	100	9,0
M 14	150	11,0	22	100	9,0
M 15	100	12,0	22	100	9,0
M 15	150	12,0	22	100	9,0
M 16	100	12,0	22	100	9,0
M 16	125	12,0	22	100	9,0
M 16	150	12,0	22	100	9,0
M 18	100	14,0	25	110	11,0
M 18	125	14,0	25	110	11,0

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 18	150	14,0	25	110	11,0
M 18	200	14,0	34	125	11,0
M 20	100	16,0	25	125	12,0
M 20	125	16,0	25	125	12,0
M 20	150	16,0	25	125	12,0
M 20	200	16,0	34	140	12,0
M 21	150	16,0	25	125	12,0
M 22	100	18,0	25	125	14,5
M 22	125	18,0	25	125	14,5
M 22	150	18,0	25	125	14,5
M 22	200	18,0	34	140	14,5
M 23	150	18,0	25	125	14,5
M 24	100	18,0	28	140	14,5
M 24	125	18,0	28	140	14,5
M 24	150	18,0	28	140	14,5
M 24	200	18,0	28	140	14,5
M 25	100	18,0	28	140	14,5
M 25	150	18,0	28	140	14,5
M 26	100	18,0	28	140	14,5
M 26	150	18,0	28	140	14,5
M 26	200	18,0	28	140	14,5
M 27	100	20,0	28	140	16,0
M 27	150	20,0	28	140	16,0
M 27	200	20,0	28	140	16,0
M 28	100	20,0	28	140	16,0
M 28	150	20,0	28	140	16,0
M 28	200	20,0	28	140	16,0
M 29	150	22,0	28	150	18,0
M 30	100	22,0	28	150	18,0
M 30	150	22,0	28	150	18,0
M 30	200	22,0	28	150	18,0
M 30	250	22,0	45	180	18,0
M 30	300	22,0	45	180	18,0



P267





P270

P270

- Taraud machine demi-long - Pas BSW WITHWORTH HSSCo5%.
- Machine tap semi-long - BSW WITHWORTH coarse thread HSSCo5%.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSW 1/8	40	3,5	11	56	2,7
BSW 5/32	32	4,5	13	63	3,4
BSW 3/16	24	6,0	15	70	4,9
BSW 1/4	20	7,0	17	80	5,5
BSW 5/16	18	8,0	20	90	6,2
BSW 3/8	16	9,0	22	100	7,0
BSW 7/16	14	11,0	22	100	9,0
BSW 1/2	12	12,0	25	110	9,0

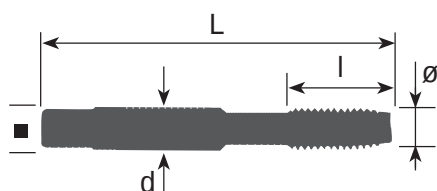


P272

P272

- Taraud machine demi-long - Pas BSW WITHWORTH HSSCo5%.
- Machine tap semi-long - BSW WITHWORTH coarse thread HSSCo5%.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSW 1/4	20	4,5	17	80	3,4
BSW 5/16	18	6,0	20	90	4,9
BSW 3/8	16	7,0	22	100	5,5
BSW 7/16	14	8,0	22	100	6,2
BSW 1/2	12	9,0	25	110	7,0
BSW 9/16	12	11,0	26	110	9,0
BSW 5/8	11	12,0	27	110	9,0
BSW 3/4	10	14,0	30	125	11,0
BSW 7/8	9	18,0	32	140	14,5
BSW 1"	8	20,0	36	160	16,0
BSW 1.1/4	7	22,0	40	180	18,0
BSW 1.3/8	6	28,0	50	200	22,0
BSW 1.1/2	6	32,0	50	200	24,0





Ref. P282 & P284

P282

- Taraud machine hélicoïdal demi-long
- Pas BSW WITHWORTH HSSCo5%.
- Machine tap semi-long spiral fluted - BSW WITHWORTH coarse thread HSSCo5%.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSW 1/8	40	3,5	7	56	2,7
BSW 5/32	32	4,5	7	63	3,4
BSW 3/16	24	6,0	10	70	4,9
BSW 1/4	20	7,0	13	80	5,5
BSW 5/16	18	8,0	14	90	6,2
BSW 3/8	16	9,0	16	100	7,0
BSW 7/16	14	11,0	17	100	9,0
BSW 1/2	12	12,0	20	110	9,0



P282

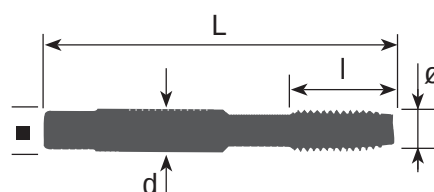
P284

- Taraud machine hélicoïdal demi-long
- Pas BSW WITHWORTH HSSCo5%.
- Machine tap semi-long spiral fluted - BSW WITHWORTH coarse thread HSSCo%.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSW 5/16	18	6	14	90	4,9
BSW 7/16	14	8	17	100	6,2
BSW 1/2	12	9	20	110	7,0
BSW 9/16	12	11	20	110	9,0
BSW 5/8	11	12	22	110	9,0
BSW 3/4	10	14	25	125	11,0
BSW 7/8	9	18	27	140	14,5
BSW 1"	8	20	30	160	16,0



P284





P274

P274

- Taraud machine demi-long - Pas UNC américain.
- Machine tap semi-long - UNC coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNC 1/4	20	7	17	80	5,5
UNC 5/16	18	8	20	90	6,2
UNC 3/8	16	9	22	100	7,0

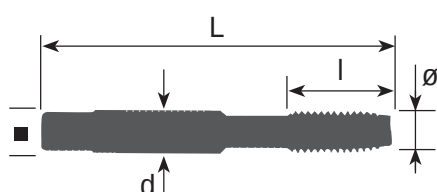


P276

P276

- Taraud machine demi-long - Pas UNC américain.
- Machine tap semi-long - UNC coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNC 7/16	14	8	22	100	6,2
UNC 1/2	13	9	25	110	7,0
UNC 9/16	12	11	26	110	9,0
UNC 5/8	11	12	27	110	9,0
UNC 3/4	10	14	30	125	11,0
UNC 7/8	9	18	32	140	14,5
UNC 1"	8	20	36	160	16,0





Ref. P286 & P288

P286

- Taraud machine demi-long - Pas UNC américain.
- Machine tap semi-long - UNC coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNC 1/4	20	7	13	80	5,5
UNC 5/16	18	8	14	90	6,2
UNC 3/8	16	9	16	100	7,0



P286

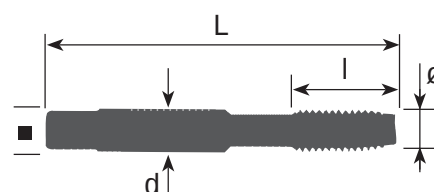
P288

- Taraud machine demi-long - Pas UNC américain.
- Machine tap semi-long - UNC coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNC 7/16	14	8	17	100	6,2
UNC 1/2	13	9	20	110	7,0
UNC 9/16	12	11	20	110	9,0
UNC 5/8	11	12	22	110	9,0
UNC 3/4	10	14	25	125	11,0
UNC 7/8	9	18	27	140	14,5
UNC 1"	8	20	30	160	16,0



P288





P278

P278

- Taraud machine demi-long - Pas UNF américain fin.
- Machine tap semi-long - UNF unified fine coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNC 1/4	28	7	17	80	5,5
UNC 5/16	24	8	17	90	6,2
UNC 3/8	24	9	18	100	7,0

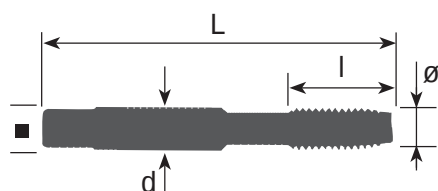


P280

P280

- Taraud machine demi-long - Pas UNF américain fin .
- Machine tap semi-long - UNF unified fine coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNF 7/16	20	8	22	100	6,2
UNF 1/2	20	9	22	100	7,0
UNF 9/16	18	11	22	100	9,0
UNF 5/8	18	12	22	100	9,0
UNF 3/4	16	14	25	110	11,0
UNF 7/8	14	18	26	140	14,5
UNF 1"	14	20	28	150	16,0
UNF 1"	12	20	28	150	16,0





Ref. P290 & P292

P290

- Taraud machine hélicoïdal demi-long
- Pas UNF américain fin.
- Machine tap semi-long spiral fluted - UNF unified fine coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNF 1/4	28	7	10	80	5,5
UNF 5/16	24	8	10	90	6,2
UNF 3/8	24	9	10	100	7,0



P290

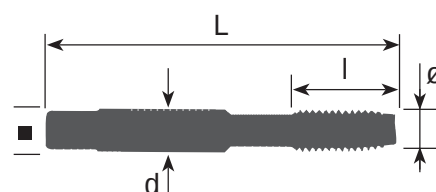
P292

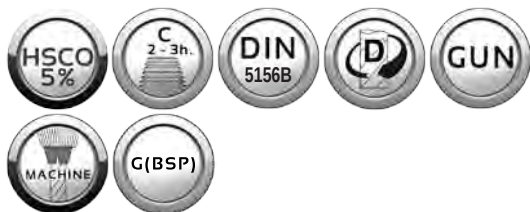
- Taraud machine hélicoïdal demi-long
- Pas UNF américain fin.
- Machine tap semi-long spiral fluted - UNF unified fine coarse thread.

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
UNF 7/16	20	8	13	100	6,2
UNF 1/2	20	9	13	100	7,0
UNF 9/16	18	11	15	100	9,0
UNF 5/8	18	12	15	100	9,0
UNF 3/4	16	14	17	110	11,0
UNF 7/8	14	18	17	140	14,5
UNF 1"	14	20	20	150	16,0
UNF 1"	12	20	20	150	16,0



P292





P296

- Taraud machine - Pas du GAZ.
- Machine tap - GAZ coarse thread.



P296

Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSP G 1/8	28	7	20	90	5,5
BSP G 1/4	19	11	22	100	9,0
BSP G 3/8	19	12	22	100	9,0
BSP G 1/2	14	16	25	125	12,0
BSP G 5/8	14	18	25	125	14,5
BSP G 3/4	14	20	28	140	16,0
BSP G 7/8	14	22	28	150	18,0
BSP G 1"	11	25	30	160	20,0
BSP G 1.1/8	11	28	30	170	22,0
BSP G 1.1/4	11	32	30	170	24,0
BSP G 1.3/8	11	36	32	180	29,0
BSP G 1.1/2	11	36	32	190	29,0
BSP G 1.3/4	11	40	32	190	32,0
BSP G 2"	11	45	40	220	35,0



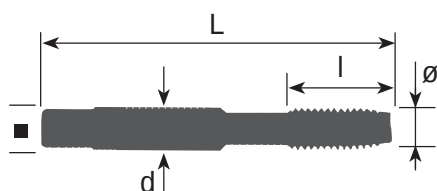
P298

- Taraud machine hélicoïdal - Pas du GAZ.
- Machine tap spiral flutes - GAZ coarse thread.



P298

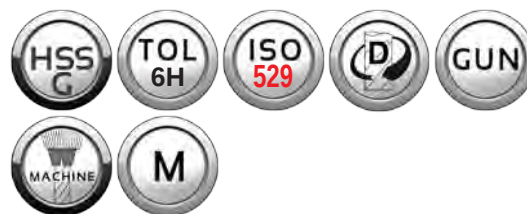
Ø in	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSP G 1/8	28	7	20	90	5,5
BSP G 1/4	19	11	22	100	9,0
BSP G 3/8	19	12	22	100	9,0
BSP G 1/2	14	16	25	125	12,0
BSP G 5/8	14	18	25	125	14,5
BSP G 3/4	14	20	28	140	16,0
BSP G 7/8	14	22	28	150	18,0
BSP G 1"	11	25	30	160	20,0
BSP G 1.1/8	11	28	30	170	22,0
BSP G 1.1/4	11	32	30	170	24,0
BSP G 1.3/8	11	36	32	180	29,0
BSP G 1.1/2	11	36	32	190	29,0
BSP G 1.3/4	11	40	32	190	32,0
BSP G 2"	11	45	40	220	35,0





Ref. P121

- Taraud machine court - GUN.
- Short Machine tap - GUN.



Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,15	11	48	2,50
M 04	70	4,00	13	53	3,15
M 05	80	5,00	16	58	4,00
M 06	100	6,30	19	66	5,00
M 08	125	8,00	22	72	6,30
M 10	150	10,00	24	80	8,00
M 12	175	9,00	29	89	7,10
M 14	200	11,20	30	95	9,00
M 16	200	12,50	32	102	10,00
M 18	250	14,00	37	112	11,20
M 20	250	14,00	37	112	11,20
M 24	300	18,00	45	120	14,00
M 27	300	20,00	45	127	16,00
M 30	350	20,00	18	138	16,00

POPULAR
SERIES



P121



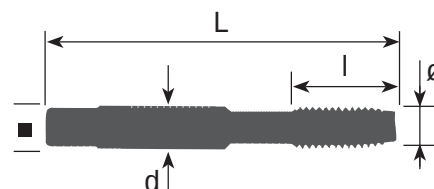
PK 21

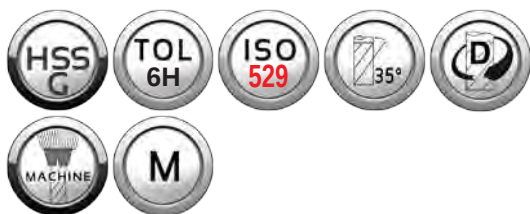
Coffret de 7 forets A10

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P121

Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm





P122

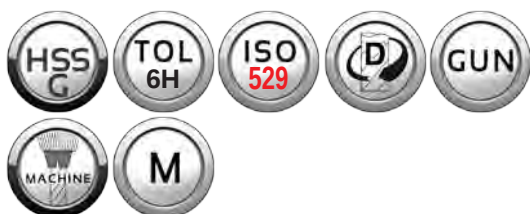
PK 22

Coffret de 7 forets A10

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P122

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



P123

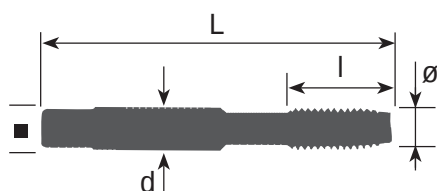
PK 23

Coffret de 7 forets A10

Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds P123

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



P122

- Taraud machine hélicoïdal court.
- Short machine tap spiral flute.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,15	11	48	2,50
M 04	70	4,00	13	53	3,15
M 05	80	5,00	16	58	4,00
M 06	100	6,30	19	66	5,00
M 08	125	8,00	22	72	6,30
M 10	150	10,00	24	80	8,00
M 12	175	9,00	29	89	7,10
M 14	200	11,20	30	95	9,00
M 16	200	12,50	32	102	10,00
M 18	250	14,00	37	112	11,20
M 20	250	14,00	37	112	11,20

POPULAR
SERIES

P123

- Taraud machine court avec filets alternés.
- Short machine tap with interrupted thread.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,15	11	48	2,50
M 04	70	4,00	13	53	3,15
M 05	80	5,00	16	58	4,00
M 06	100	6,30	19	66	5,00
M 08	125	8,00	22	72	6,30
M 10	150	10,00	24	80	8,00
M 12	175	9,00	29	89	7,10
M 14	200	11,20	30	95	9,00
M 16	200	12,50	32	102	10,00
M 18	250	14,00	37	112	11,20
M 20	250	14,00	37	112	11,20



Ref. P391 & P392

P391

- Taraud machine court BSPT-RC - Pas du gaz conique 1:16.
- Short machine tap - GAZ coarse thread.

Ø in	Ø mm	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
G BSPT 1/8	9,728	28	7	19	65	5,5
G BSPT 1/4	13,157	19	11	25	70	9,0
G BSPT 3/8	16,662	19	12	26	75	9,0
G BSPT 1/2	20,955	14	16	31	80	12,0
G BSPT 3/4	26,441	14	20	33	100	16,0
G BSPT 1"	33,249	11	25	38	110	20,0



P391

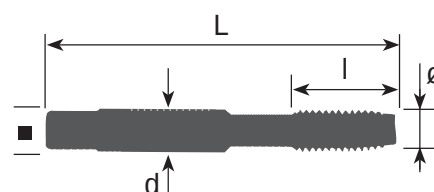
P392

- Taraud machine court NPT - Pas briggs conique.
- NPT short Machine tap.

Ø in	Ø mm	INCH	d mm	l mm	L mm	■ mm
NPT 1/16	7,894	27,0	7	19	65	5,5
NPT 1/8	10,272	27,0	7	19	65	5,5
NPT 1/4	13,751	18,0	11	25	70	9,0
NPT 3/8	17,053	18,0	12	26	75	9,0
NPT 1/2	21,224	14,0	16	31	80	12,0
NPT 3/4	26,568	14,0	20	33	100	16,0
NPT 1"	33,228	11,5	25	38	110	20,0
NPT 1.1/4	41,986	11,5	32	41	125	24,0
NPT 1.1/2	48,054	11,5	36	42	140	29,0
NPT 2"	60,091	11,5	36	44	160	29,0



P392



Ref. P397

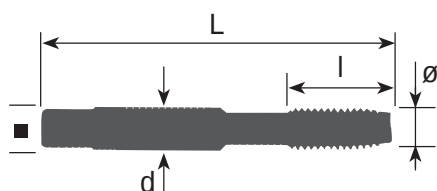


- Taraud machine filetage électrique .
- Short electric threading tap.



P397

Ø in	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
PG 07,0	20	9	22	70	7,0
PG 09,0	18	12	22	70	9,0
PG 11,0	18	14	22	80	11,0
PG 13,5	18	16	22	80	12,0
PG 16,0	18	18	22	80	14,5
PG 21,0	16	22	22	90	18,0
PG 29,0	16	28	25	100	22,0
PG 36,0	16	36	40	140	29,0
PG 42,0	16	40	40	140	32,0
PG 48,0	16	45	40	160	35,0



Ref. P30

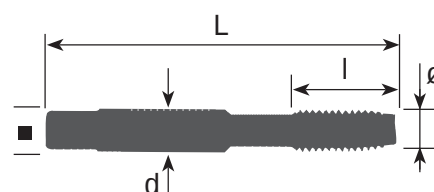
- Jeux de 3 tarauds à main.
- Set of 3 hand taps.

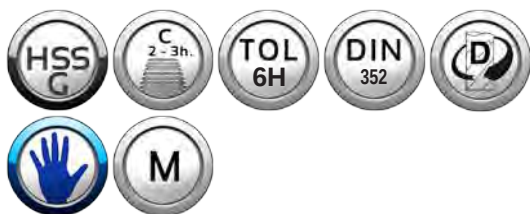


Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,15	11	48	3
M 04	70	4,00	14	53	3
M 05	80	5,00	16	58	3
M 06	100	6,30	19	66	3
M 08	125	8,00	22	72	3
M 10	150	10,00	24	80	3
M 12	175	9,00	29	89	3
M 14	200	11,20	30	95	3
M 16	200	12,50	32	102	4
M 18	250	14,00	37	112	4
M 20	250	14,00	37	112	4
M 22	250	16,00	38	118	4
M 24	300	18,00	45	130	4
M 27	300	20,00	45	135	4
M 30	350	20,00	48	138	4
M 33	350	22,40	51	151	4
M 36	400	25,00	57	162	4

POPULAR
SERIES

JEU DE 3 P30 (N°1 + N°2 + N°3)





- Jeux de 3 tarauds à main.
- Set of 3 hand taps.

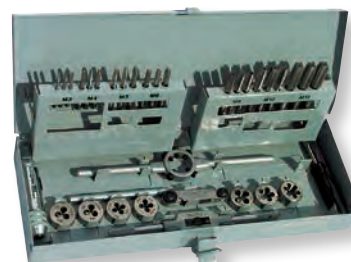


**POPULAR
SERIES**

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 01,0	25	2,5	5,5	32	2,1
M 01,1	25	2,5	5,5	32	2,1
M 01,2	25	2,5	5,5	32	2,1
M 01,4	25	2,5	7,0	32	2,1
M 01,6	35	2,5	8,0	32	2,1
M 01,7	35	2,5	8,0	32	2,1
M 01,8	35	2,5	8,0	32	2,1
M 02,0	40	2,8	8,0	36	2,1
M 02,2	45	2,8	9,0	36	2,1
M 02,3	40	2,8	9,0	36	2,1
M 02,5	45	2,8	9,0	40	2,1
M 02,6	45	2,8	9,0	40	2,1
M 03,0	50	3,5	11,0	40	2,7
M 03,5	60	4,0	13,0	45	3,0
M 04,0	70	4,5	13,0	45	3,4
M 04,5	75	6,0	16,0	50	4,9
M 05,0	80	6,0	16,0	50	4,9
M 05,5	90	6,0	18,0	50	4,9
M 06,0	100	6,0	19,0	50	4,9
M 07,0	100	6,0	19,0	50	4,9
M 08,0	125	6,0	22,0	56	4,9
M 09,0	125	7,0	22,0	63	5,5
M 10,0	150	7,0	24,0	70	5,5
M 11,0	150	8,0	24,0	70	6,2
M 12,0	175	9,0	29,0	75	7,0
M 14,0	200	11,0	30,0	80	9,0
M 16,0	200	12,0	32,0	80	9,0
M 18,0	250	14,0	40,0	95	11,0
M 20,0	250	16,0	40,0	95	12,0
M 22,0	250	18,0	40,0	100	14,5
M 24,0	300	18,0	50,0	110	14,5
M 27,0	300	20,0	50,0	110	16,0
M 30,0	350	22,0	56,0	125	18,0
M 33,0	350	25,0	56,0	125	20,0
M 36,0	400	28,0	63,0	150	22,0
M 42,0	450	32,0	63,0	150	24,0

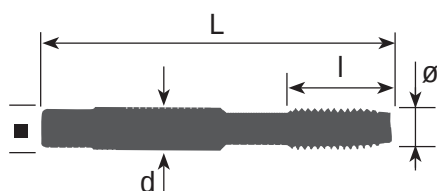
PV 12

Coffret de 21 tarauds à main P0
et filières + tourne à gauche 1.1/2
+ porte filière 25x9
+ porte taraud à cliquet
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm DIN 352



PK 20

Coffret de 21 tarauds à main
Ø 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 mm DIN 352
+ tourne à gauche 1.1/2





Ref. P1

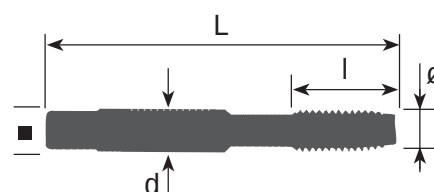
- Jeux de 2 tarauds à main.
- Set of 2 hand taps.

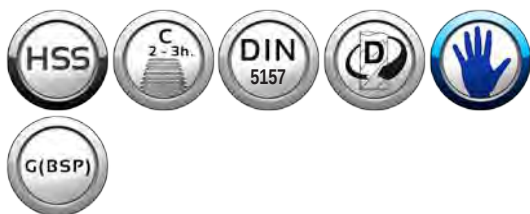


Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	35	3,5	9	40	2,7
M 04	35	4,5	10	45	3,4
M 04	50	4,5	10	45	3,4
M 05	50	6,0	12	50	4,9
M 05	75	6,0	12	50	4,9
M 06	50	6,0	14	50	4,9
M 06	75	6,0	14	50	4,9
M 07	75	6,0	14	50	4,9
M 08	50	6,0	19	50	4,9
M 08	75	6,0	19	50	4,9
M 08	100	6,0	22	56	4,9
M 09	75	7,0	19	56	5,5
M 09	100	7,0	20	63	5,5
M 10	75	7,0	20	63	5,5
M 10	100	7,0	20	63	5,5
M 10	125	7,0	24	70	5,5
M 11	100	8,0	20	63	6,2
M 11	125	8,0	22	63	6,2
M 12	75	9,0	22	70	7,0
M 12	100	9,0	22	70	7,0
M 12	125	9,0	22	70	7,0
M 12	150	9,0	22	70	7,0
M 13	100	11,0	22	70	9,0
M 13	150	11,0	22	70	9,0
M 14	75	11,0	22	70	9,0
M 14	100	11,0	22	70	9,0
M 14	125	11,0	22	70	9,0
M 14	150	11,0	22	70	9,0
M 15	100	12,0	22	70	9,0
M 15	150	12,0	22	70	9,0
M 16	100	12,0	32	70	9,0
M 16	125	12,0	22	70	9,0
M 16	150	12,0	22	70	9,0
M 18	100	14,0	22	80	11,0
M 18	125	14,0	22	80	11,0
M 18	150	14,0	22	80	11,0
M 18	200	14,0	22	80	11,0
M 20	100	16,0	22	80	12,0
M 20	125	16,0	22	80	12,0
M 20	150	16,0	22	80	12,0
M 20	200	16,0	22	80	12,0
M 21	150	16,0	22	80	12,0
M 22	100	18,0	22	80	14,5
M 22	125	18,0	22	80	14,5
M 22	150	18,0	22	80	14,5
M 22	200	18,0	22	80	14,5
M 23	150	18,0	22	80	14,5
M 24	100	18,0	22	90	14,5
M 24	125	18,0	22	90	14,5
M 24	150	18,0	22	90	14,5
M 24	200	18,0	22	90	14,5

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 25	100	18,0	22	90	14,5
M 25	150	18,0	22	90	14,5
M 26	100	18,0	22	90	14,5
M 26	150	18,0	22	90	14,5
M 26	200	18,0	22	90	14,5
M 27	100	20,0	22	90	16,0
M 27	150	20,0	22	90	16,0
M 27	200	20,0	22	90	16,0
M 28	100	20,0	22	90	16,0
M 28	150	20,0	22	90	16,0
M 28	200	20,0	22	90	16,0
M 29	150	22,0	22	90	18,0
M 30	100	22,0	22	90	18,0
M 30	150	22,0	22	90	18,0
M 30	200	22,0	22	90	18,0
M 30	250	56,0	22	125	18,0
M 30	300	56,0	22	125	18,0
M 32	150	22,0	22	90	18,0
M 32	200	22,0	22	90	18,0
M 32	300	25,0	22	125	18,0
M 33	150	25,0	25	100	20,0
M 33	200	25,0	25	100	20,0
M 33	300	56,0	25	125	20,0
M 34	150	25,0	28	100	22,0
M 34	200	40,0	28	125	22,0
M 35	150	40,0	28	100	22,0
M 36	150	25,0	28	100	22,0
M 36	200	40,0	28	125	22,0
M 36	300	40,0	28	125	22,0
M 38	200	40,0	28	125	22,0
M 39	150	25,0	32	110	24,0
M 39	200	40,0	32	125	24,0
M 39	300	40,0	32	125	24,0
M 40	150	25,0	32	110	24,0
M 40	200	40,0	32	125	24,0
M 40	300	40,0	32	125	24,0
M 42	150	25,0	32	110	24,0
M 42	200	40,0	32	125	24,0
M 42	300	40,0	32	125	24,0
M 45	150	25,0	36	110	29,0
M 45	200	40,0	36	125	29,0
M 45	300	40,0	36	125	29,0
M 48	150	40,0	36	140	29,0
M 48	200	40,0	36	140	29,0
M 48	300	40,0	36	140	29,0
M 50	150	40,0	36	140	29,0
M 50	200	40,0	36	140	29,0
M 50	300	40,0	36	140	29,0
M 52	150	40,0	40	140	32,0
M 52	200	40,0	40	140	32,0
M 52	300	40,0	40	140	32,0

P1





P6



P6

- Jeux de 2 tarauds à main - Pas du GAZ.
- Set of 2 hand taps - GAZ threads.

Ø in	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
BSP G 1/8	28	7	20	63	5,5
BSP G 1/4	19	11	22	70	9,0
BSP G 3/8	19	12	22	70	9,0
BSP G 1/2	14	16	22	80	12,0
BSP G 5/8	14	18	22	80	14,5
BSP G 3/4	14	20	22	90	16,0



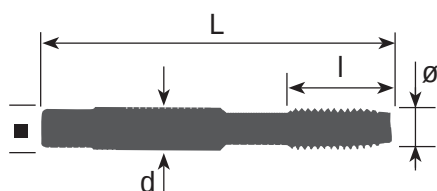
P100T



P100T

- Jeux de 3 tarauds à main.
- Set of 3 hand taps.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	l mm	L mm	■ mm
M 03	50	3,5	11	40	2,7
M 04	70	4,5	13	45	3,4
M 05	80	6,0	16	50	4,9
M 06	100	6,0	19	50	4,9
M 08	125	6,0	22	56	4,9
M 10	150	7,0	24	70	5,5
M 12	175	9,0	29	75	7,0
M 14	200	11,0	30	80	9,0
M 16	200	12,0	32	80	9,0
M 18	250	14,0	40	95	11,0
M 20	250	16,0	40	95	12,0
M 22	250	18,0	40	100	14,5
M 24	300	18,0	50	110	14,5
M 27	300	20,0	50	110	16,0
M 30	350	22,0	56	125	18,0





Ref. P540 & P541

P540

- Filières rondes extensibles.
- Extensible round dies.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
M 03	50	25,4	8
M 04	70	25,4	8
M 05	80	25,4	8
M 06	100	25,4	9
M 08	125	25,4	9
M 10	150	25,4	9
M 12	175	25,4	9
M 14	200	38,1	13
M 16	200	38,1	13
M 18	250	38,1	13
M 20	250	38,1	13



P540

P541

- Filières rondes.
- Round dies.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
M 01,0	25	16	5
M 01,1	25	16	5
M 01,2	25	16	5
M 01,4	30	16	5
M 01,6	35	16	5
M 01,7	35	16	5
M 01,8	35	16	5
M 02,0	40	16	5
M 02,2	45	16	5
M 02,3	40	16	5
M 02,5	45	16	5
M 02,6	45	16	5
M 03,0	50	20	5
M 03,5	60	20	5
M 04,0	70	20	5
M 04,5	75	20	7
M 05,0	80	20	7

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
M 05,5	90	20	7
M 06,0	100	20	7
M 07,0	100	25	9
M 08,0	125	25	9
M 09,0	125	25	9
M 10,0	150	30	11
M 11,0	150	30	11
M 12,0	175	38	14
M 14,0	200	38	14
M 16,0	200	45	18
M 18,0	250	45	18
M 20,0	250	45	18
M 22,0	250	55	22
M 24,0	300	55	22
M 27,0	300	65	25
M 30,0	350	65	25
M 33,0	350	65	25



P541



P550T

P550T

- Filières rondes - Revêtue.
- Round dies - Coated.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
M 03	50	20	5
M 04	70	20	5
M 05	80	20	7
M 06	100	20	7
M 08	125	25	9
M 10	150	30	11
M 12	175	38	14
M 14	200	38	14
M 16	200	45	18
M 18	250	45	18
M 20	250	45	18



P555

P555

- Filières rondes.
- Round dies.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
M 03	50	20	5
M 04	70	20	5
M 05	80	20	7
M 06	100	20	7
M 08	125	25	9
M 10	150	30	11
M 12	175	38	14
M 14	200	38	14
M 16	200	45	18
M 18	250	45	18
M 20	250	45	18
M 22	250	55	22
M 24	300	55	22
M 27	300	65	25
M 30	350	65	25



Ref. P542 & P543

P542

- Filières rondes.
- Round dies.

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
MF 03	35	20	5
MF 04	35	20	5
MF 04	50	20	5
MF 05	50	20	5
MF 05	75	20	7
MF 06	50	20	5
MF 06	75	20	7
MF 07	75	25	9
MF 08	50	25	9
MF 08	75	25	9
MF 08	100	25	9
MF 09	75	25	9
MF 09	100	25	9
MF 10	75	30	11
MF 10	100	30	11
MF 10	125	30	11
MF 11	100	30	11
MF 11	125	30	11
MF 12	75	38	10
MF 12	100	38	10
MF 12	125	38	10
MF 12	150	38	10
MF 13	100	38	10
MF 13	150	38	10
MF 14	75	38	10
MF 14	100	38	10

Ø mm	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
MF 14	125	38	10
MF 14	150	38	10
MF 15	100	38	10
MF 15	150	38	10
MF 16	100	45	14
MF 16	125	45	14
MF 16	150	45	14
MF 18	100	45	14
MF 18	125	45	14
MF 18	150	45	14
MF 18	200	45	14
MF 20	100	45	14
MF 20	125	45	14
MF 20	150	45	14
MF 20	200	45	14
MF 21	150	45	14
MF 22	100	55	16
MF 22	125	55	16
MF 22	150	55	16
MF 22	200	55	16
MF 23	150	55	16
MF 24	100	55	16
MF 24	125	55	16
MF 24	150	55	16
MF 24	200	55	16



P542

P543

- Filières rondes - Pas WITHWORTH BSW.
- Round dies - WITHWORTH BSW coarse thread.

Ø in	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
BSW 3/32	48	16	5
BSW 1/8	40	20	5
BSW 5/32	32	20	5
BSW 3/16	24	20	7
BSW 7/32	24	20	7
BSW 1/4	20	20	7
BSW 5/16	18	25	9
BSW 3/8	16	30	11
BSW 7/16	14	30	11
BSW 1/2	12	38	14

Ø in	PAS *0,01	d mm	Epaisseur mm
BSW 9/16	12	38	14
BSW 5/8	11	45	18
BSW 3/4	10	45	18
BSW 7/8	9	55	22
BSW 1"	8	55	22
BSW 1.1/8	7	65	25
BSW 1.1/4	7	65	25
BSW 1.3/8	6	65	25
BSW 1.1/2	6	65	25



P543





P545

- Filières rondes - Pas UNC américain.
- Round dies - UNC coarse threads.



P545

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
UNC Nr 1	64	16	5
UNC Nr 2	56	16	5
UNC Nr 3	48	16	5
UNC Nr 4	40	20	5
UNC Nr 5	40	20	5
UNC Nr 6	32	20	7
UNC Nr 8	32	20	7
UNC Nr 10	24	20	7
UNC Nr 12	24	20	7
UNC 1/4	20	20	7
UNC 5/16	18	25	9
UNC 3/8	16	30	11
UNC 7/16	14	30	11
UNC 1/2	13	38	14

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
UNC 9/16	12	38	14
UNC 5/8	11	45	18
UNC 3/4	10	45	18
UNC 7/8	9	55	22
UNC 1"	8	55	22
UNC 1.1/8	7	65	25
UNC 1.1/4	7	65	25
UNC 1.3/8	6	65	25
UNC 1.1/2	6	65	25
UNC 1.1/2	6	75	30
UNC 1.5/8	5	75	30
UNC 1.3/4	5	90	36
UNC 1.7/8	4.1/2	90	36
UNC 2"	4.1/2	90	36



P546

- Filières rondes - Pas UNF américain.
- Round dies - UNF coarse threads.



P546

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
UNF Nr 0	80	16	5
UNF Nr 1	72	16	5
UNF Nr 2	64	16	5
UNF Nr 3	56	16	5
UNF Nr 4	48	20	5
UNF Nr 5	44	20	5
UNF Nr 6	40	20	5
UNF Nr 8	36	20	7
UNF Nr 10	32	20	7
UNF Nr 12	28	20	7
UNF 1/4	28	20	7
UNF 5/16	24	25	9
UNF 3/8	24	30	11

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
UNF 7/16	20	30	11
UNF 1/2	20	38	10
UNF 9/16	18	38	10
UNF 5/8	18	45	14
UNF 3/4	16	45	14
UNF 7/8	14	55	16
UNF 1"	12	55	16
UNF 1"	14	55	16
UNF 1.1/8	12	65	18
UNF 1.1/4	12	65	18
UNF 1.3/8	12	65	18
UNF 1.1/2	12	65	18
UNF 1.1/2	12	75	20



Ref. P547 & P549

P547



- Filières rondes - Pas du GAZ (BSP).
- Round dies - GAZ (BSP) coarse threads.

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
G BSP 1/8	28	30	11
G BSP 1/4	19	38	10
G BSP 3/8	19	45	14
G BSP 1/2	14	45	14
G BSP 5/8	14	55	16
G BSP 3/4	14	55	16
G BSP 7/8	14	65	18
G BSP 1"	11	65	18
G BSP 1.1/8	11	75	20
G BSP 1.1/4	11	75	20
G BSP 1.3/8	11	90	22

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
G BSP 1.1/2	11	90	22
G BSP 1.5/8	11	90	22
G BSP 1.3/4	11	105	22
G BSP 2"	11	90	22
G BSP 2"	11	105	22
G BSP 2.1/4	11	120	22
G BSP 2.1/2	11	120	22
G BSP 2.3/4	11	120	22
G BSP 3"	11	130	25
G BSP 3.1/2	11	150	25
G BSP 4"	11	160	25



P547

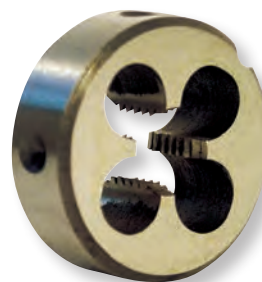
P549



- Filières rondes - Pas NPT.
- Round dies - NPT coarse threads.

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
NPT 1/16	27,0	25	9
NPT 1/8	27,0	30	11
NPT 1/4	18,0	38	14
NPT 3/8	18,0	45	14
NPT 1/2	14,0	45	18

Ø in	INCH	d mm	Epaisseur mm
NPT 3/4	14,0	55	22
NPT 1"	11,5	65	25
NPT 1.1/4	11,5	75	26
NPT 1.1/2	11,5	90	27
NPT 2"	11,5	105	28



P549



P901

P901

- Porte-taraut à cliquet chromé.
- Tap wrench.

N°	Pour tarauds M	L mm	Poids g
1	M 3 - 10	85	165
2	M 5 - 12	100	310



P902

P902

- Tourne à gauche extensible zinc.
- Left zinc tap wrench.

N°	M	Pour tarauds In	G	L mm	Poids g
0	M 1 - 8	1/16 - 1/4	-	130	50
1	M 1 - 10	1/16 - 3/8	G 1/8	176	95
1.1/2	M 1 - 12	1/16 - 1/2	G 1/8	176	120
2	M 4 - 12	5/32 - 1/2	G 1/8	280	285
3	M 5 - 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - 1/2	380	660
4	M 11 - 27	7/16 - 1"	G 1/4 - 3/4	505	1500
5L	M 13 - 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - 1"	700	1800



P903

P903

- Tourne à gauche extensible tout acier.
- Left steel tap wrench.

N°	M	Pour tarauds In	G	L mm	Poids g
0	M 1 - 8	1/16 - 1/4	-	130	50
1	M 1 - 10	1/16 - 3/8	-	176	100
1.1/2	M 1 - 12	1/16 - 1/2	G 1/8	176	120
2	M 4 - 12	5/32 - 1/2	G 1/8	280	285
3	M 5 - 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - 1/2	380	660
4	M 11 - 27	7/16 - 1"	G 1/4 - 3/4	500	1500
5	M 13 - 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - 1"	700	1800
6	M 18 - 42	3/4 - 1.1/2	G 1/2 - 1.1/4	1000	2600
7	M 27 - 52	1.1/8 - 2"	G 3/4 - 1.3/4	1250	4500
8	M 27 - 64	1.1/8 - 3"	G 3/4 - 3	1250	4500



P904



- Porte-filière zinc.
- Zinc die stock.



P904

Ø mm	Epaisseur mm	Pour tarauds In	G	L mm	Poids g
16	5	M 1 - 2,6	BSW 1/16 - 3/32	160	50
20	5	M 3 - 4	BSW 1/8 - 5/32	200	65
20	7	M 4,5 - 6	BSW 3/16 - 1/4	200	65
25	9	M 7 - 9	BSW 5/16	224	105
30	11	M 10 - 11	BSW 3/8 - 7/16	280	190
38	10	Mf 12 - 15	G 1/4	315	340
38	14	M 12 - 14	BSW 1/2 - 9/16	315	340
45	14	Mf 16 - 20	G 3/8 - 1/2	450	650
45	18	M 16 - 20	BSW 5/8 - 13/16	450	650
55	16	Mf 22 - 26	G 5/8 - 3/4	560	900
55	22	M 22 - 24	BSW 7/8 - 1"	560	900
65	18	Mf 27 - 36	G 1" - 7/8	630	1400
65	25	M 27 - 36	BSW 1.1/8 - 1.3/8	630	1400

P905



- Porte-filière acier.
- Steel die stock.



P905

Ø mm	Epaisseur mm	Pour tarauds In	G	L mm	Poids g
45	18	M 16 - 20	BSW 5/8 - 13/16	450	650
55	22	M 22 - 24	BSW 7/8 - 1"	560	900
65	25	M 27 - 36	BSW 1.1/8 - 1.3/8	630	1400
75	20	M 38 - 42	G 1.1/8 - 1.1/4	800	2250
75	30	M 38 - 42	BSW - 1.5/8 - 1.1/2	800	2100
90	22	Mf 45 - 52	G 1.3/8 - 1.5/8	900	3200
90	36	M 45 - 52	BSW 1.3/4 - 2"	900	3000
105	22	Mf 54 - 63	G 1.3/4 - 2"	975	3500
105	36	M 54 - 63	BSW - 2.1/4 - 2.1/2	975	3500



Tarauds acier fritté (ASP427)

Powder metallurgie steel taps

Ref	U10S	U30S	U45S	U48S
Page	229	230	231	232
Vue				
Mat.	ASP 427	ASP 427	ASP 427	ASP 427
	371/376	371/376	371/376	371/376
	6H	6H	6H	6H
	●	●	●	●
		●		●
	●		●	
		35°		35°
	●		●	
	●	●	●	●
	●	●	●	●
				



Ref. U10S

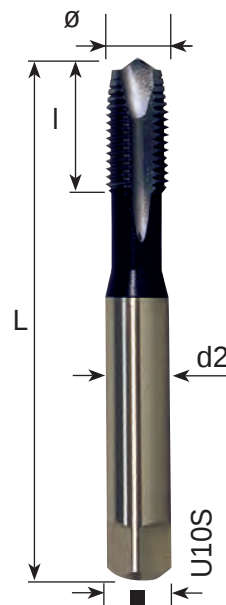
- Taraud machine demi-long - Application aciers < 1300 N/mm² - Trous débouchants.
- Semi-long machine tap - For alloyed steel < 1300 N/mm² - Through-hole.



Production line

	Ø mm	PAS *0,01	d2 mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	15	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	17	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	20	90	6,2
DIN 376 queue dégaçée	M 10,0	150	10,0	22	100	8,0
	M 12,0	175	9,0	24	110	7,0
	*M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
	*M 16,0	200	12,0	32	110	9,0
	*M 18,0	250	14,0	34	125	11,0
	*M 20,0	250	16,0	34	140	12,0

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



PK U10S / F16STT

Coffret de 7 forets F16STT

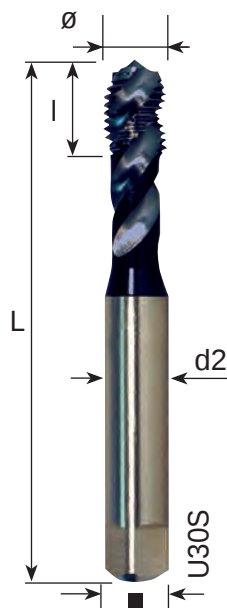
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds U10S

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



Production line



	Ø mm	PAS *0,01	d2 mm	I mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	6	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	7	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	8	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	10	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	13	90	6,2
	M 10,0	150	10,0	15	100	8,0
DIN 376 queue dégaagée	M 12,0	175	9,0	18	110	7,0
	*M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
	*M 16,0	200	12,0	32	110	9,0
	*M 18,0	250	14,0	34	125	11,0
	*M 20,0	250	16,0	34	140	12,0

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.

PK U30S / F16STT

Coffret de 7 forets F16STT
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
+ 7 tarauds U30S
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12





Ref. U45S

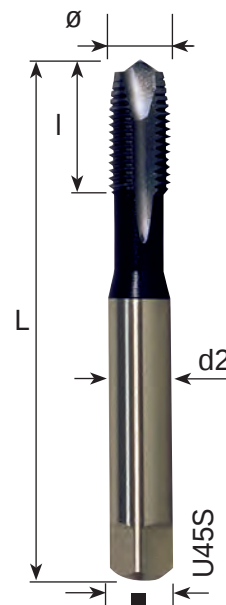
- Taraud machine demi-long - Application aciers < 1000 N/mm² / INOX - Trous débouchants.
- Semi-long machine tap - For alloyed steel < 1000 N/mm² / Stainless steel - Through-hole.



Production line

	Ø mm	PAS *0,01	d2 mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	15	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	17	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	20	90	6,2
DIN 376 queue dégaçée	M 10,0	150	10,0	22	100	8,0
	M 12,0	175	9,0	24	110	7,0
	*M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
	*M 16,0	200	12,0	32	110	9,0
	*M 18,0	250	14,0	34	125	11,0
	*M 20,0	250	16,0	34	140	12,0

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.



PK U45S / F16STT

Coffret de 7 forets F16STT

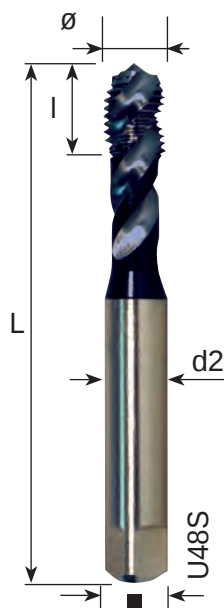
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm

+ 7 tarauds U45S

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



Production line



	Ø mm	PAS *0,01	d2 mm	l mm	L mm	■ mm
DIN 371	M 02,0	40	2,8	8	45	2,1
	M 02,5	45	2,8	9	50	2,1
	M 03,0	50	3,5	11	56	2,7
	M 04,0	70	4,5	13	63	3,4
	M 05,0	80	6,0	15	70	4,9
	M 06,0	100	6,0	17	80	4,9
	M 08,0	125	8,0	20	90	6,2
	M 10,0	150	10,0	22	100	8,0
DIN 376 queue dégaagée	M 12,0	175	9,0	24	110	7,0
	*M 14,0	200	11,0	30	110	9,0
	*M 16,0	200	12,0	32	110	9,0
	*M 18,0	250	14,0	34	125	11,0
	*M 20,0	250	16,0	34	140	12,0

* jusqu'à épuisement du stock /
until the stock is exhausted.

PK U48S / F16STT

Coffret de 7 forets F16STT
Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
+ 7 tarauds U48S
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12



Sommaire	01
Légende pictogrammes	02
Groupes de matières	05
Tolérances de fabrication	06
Formules de calcul	07
Fabrication sur demande	08
Comparaison duretés	09
Conditions générales de ventes	10

CARBURE

FORETS CARBURE

F100 & F100TT	16
F101 & F101TT	17
F102	18
F104	19
F105	20
F106	21
F111	22
F500A	23
F510A	23
V2	24
V4	24

FRAISES SUPERNOVA HELICE DECALEE

S060	48
S07	50
S08	52
S09	54
S09L	56
S10	58
STC-N	60
STC-R	60
S12	62

FRAISES CARBURE

M1	84
M11A	89
M20 & M20A	85
M21 & M21A	86
M23 & M23A	88
M26 & M26A	87
M30 & M30A	90
M31 & M31A	91
M33 & M33A	93
M36 & M36A	92
M40 & M40A	94
M41 & M41A	95
M43 & M43A	97
M46 & M46A	96
M50A	98
M56A	99
M60A	100
M64A	101
M70A	102
M76A	103

FRAISES A FILETER

B01	26
B03	27
B04	29
B05	31
B06	31
B07	32
B08	32
B09	33
B13	33
B14	34
B15	35

FRAISES SUPERNOVA

MS40	73
MS64	74
S26	72
S66	66
S220	67
S221	68
S320	69
S321	70
SH10-X70	71
ST4-X70	64
ST4L-X70	65
STI	75

FRAISES ALUMINIUM & ALLIAGES NON FERREUX

M412 & M412G	37
SA1	40
SA2	40
SA3	38
SA4	38
SA5	42
SA6	42
SA7	44
SA9	45
SA64	45

FRAISES RANGER

M401TT	80
M410TT	81
M435TT	78
M440TT	77
M463TT	79

HSS

FORETS ACIER RAPIDE

A10	113
A10 coffrets	114
A11	115
A15 & A15T	119
A15 & A15T coffrets	120
A16 & A16T	121
A16 & A16T coffrets	122
A17	123
A30	126
A35 & A35T	127
A40	130
A44	128
A45	128
A46	128
A47	129
A48	129
A49	129
A50	109
A55 & A55T	110
A55 & A55T coffrets	111
A56 & A56T	112
A110	131
A115 & A115T	132
A130	133
A141	134
A142	135
A310 & A310T	136
A500T	137
A510T	137
A660	138
A896T	138
A897	139
A898T	139
AT	116
ATTC	117
ATTC coffrets	118
F16S & F16STT	124
F16S & F16STT coffrets	125

FRAISES ACIER RAPIDE

C01	172
C02	174
C03, C03T & C03TIN	173
C04	175
C06	175
C40 & C40T	167
C84T	167
C120	168
C330	169
C340	169
C412	143
C413	143
C414	144
C415	144
C416	145
C417	145
C420 & C420T	146
C426 & C426T	147
C430 & C430T	151
C435T	148
C439 & C439T	149
C499 & C499T	150
C505 & C505T	161

C507 & C507T

C508 & C508T

C510 & C510T

C520 & C520T

C539 & C539T

C570 & C570T

C599 & C599T

C600 & C600T

C606 & C606T

C608 & C608T

C644T

C674 & C674T

C684 & C684T

C696T

C800

C830

C880

FRAISES ACIER FRITTE

D427

D428

D696

ALESOIRS ACIER RAPIDE

E10

E60 & E60T

E130

E160

TARAUDS ACIER RAPIDE

P0

P1

P6

P30

P100T

P121

P122

P123

P200 & P200T

P210 & P210T

P211

P212

P220 & P220T

P230 & P230T

P240 & P240T

P244

P250 & P250T

P260 & P260T

P266

P267

P270

P272

P274

P276

P278

P280

P282

P284

P286

P288

162 P290

163 P292

160 P296

157 P298

158 P299

164 P300

159 P391

152 P392

153 P397

154 P400

155 P420

165 P450

166 P500

156 P520

171 P530

170 P615 & P615T

171 P617S

P618S

P717S

P718S

P745

P748

FILIERES

P540

P541

P542

P543

P545

P546

P547

P549

P550T

P555

ACCESSOIRES

P901

P902

P903

P904

P905

TARAUDS ACIER FRITTE

U10S

U30S

U45S

U48S

Index

211

211

212

212

201

194

215

215

216

198

199

199

200

200

201

198

192

192

193

193

190

191

221

221

223

223

224

224

225

225

222

222

226

226

226

227

227

229

230

231

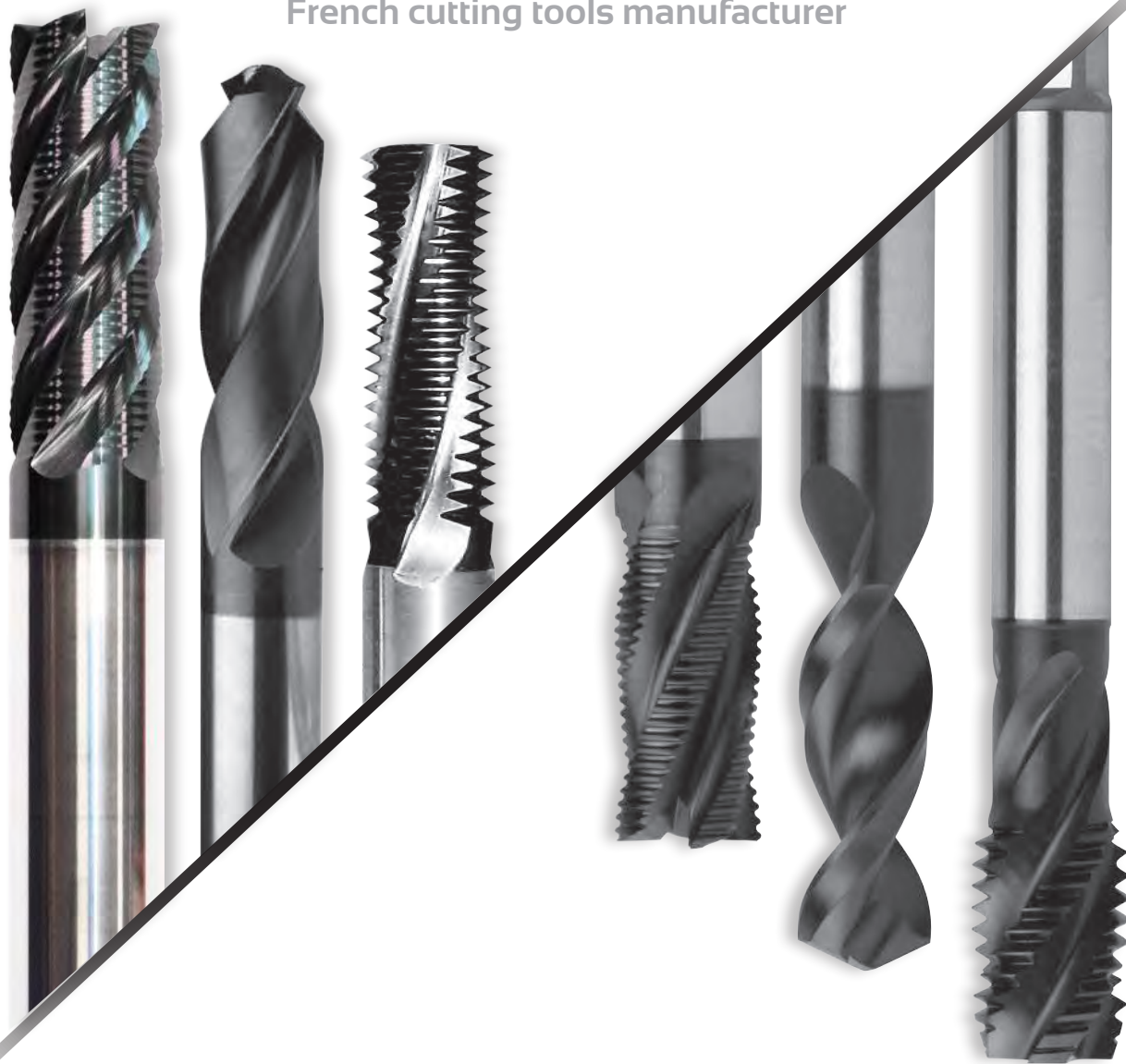
232

233



Carbure Carbide

Fabricant français d'outils coupants
French cutting tools manufacturer



HSS

