

ACCESSOIRES MACHINES OUTILS

Fraises - Forêts



Tarauts



Molettes



TARAUDAGE

Sommaire Taraudage

Contenu		Page	
Sommaire / Choix d'Outils		177 - 183	
Tableau d'Avant Trous		184	
TARIF			
Tarauds Machine	M	métrique ISO	185 - 191
	MF	métrique ISO à pas fin	192 - 194
	G	gaz	195 - 196
	UNC	unified coarse thread	197 - 199
	UNF	unified fine thread	200 - 201
Tarauds Machine Courts	M	métrique ISO	202 - 205
Tarauds par Déformation	M	métrique ISO	203
Tarauds Enfilade	M	métrique ISO	204
Tarauds à Main	M	métrique ISO	205
	MF	métrique ISO à pas fin	206
	G	gaz	207
	UNC	Unified coarse thread	208
	UNF	Unified fine thread	208
Filières Rondes	M	métrique ISO	209
	G	gaz	210
	BWS	Whitworth thread	210
	UNC	Unified coarse thread	211
	UNF	Unified fine thread	211

Choix d'outils

CLASSIFICATION SELON LA COULEUR DE L'ANNEAU DE LA QUEUE



Sans anneau

- Acier de construction faiblement allié
- Alliage de cuivre
- Alliage d'aluminium
- Jusqu'à 800 N/mm²



Anneau rouge

- Alliage d'acier et acier haute résistance
- Jusqu'à 1'100 N/mm²



Anneau vert

- Universel



Anneau blanc

- Fonte graphite ou laminée, fonte nodulaire ou malléable, alliage d'aluminium et alliage de cuivre



Anneau bleu

- Acier inoxydable, acier haute résistance, alliage d'aluminium et alliage de cuivre



Anneau jaune

- Aluminium tendre



Anneau noir

- Alliage hautement allié, acier à outil et acier haute résistance
- Jusqu'à 1'400 N/mm²

Groupe de matières

A	Aciers de construction et de cémentation	1. Aciers de construction
		2. Fontes d'acier non alliées
B	Aciers de décolletage, aciers de construction et aciers traités jusqu'à 800 N/mm ²	1. Aciers de décolletage
		2. Aciers de construction et aciers traités
		3. Fontes d'acier non alliées
C	Aciers alliés jusqu'à 1'100 N/mm ²	1. Aciers de cémentation
		2. Aciers traités
		3. Aciers pour outils
D	Aciers Nickel/Chrome fortement alliés et aciers traités jusqu'à 1'400 N/mm ²	1. Aciers alliés
		2. Aciers alliés et traités
E	Aciers inoxydables et alliages en Nickel/Chrome fortement alliés	1. Acier inoxydable avec une dureté de 450-800 N/mm ²
		2. Acier inoxydable avec une dureté de 800-1'000 N/mm ²
F	Fonte	1. Fonte grise
		2. Fonte grise à graphite sphéroïdal, Fonte malléable
G	Aluminiums non alliés	1. Aluminiums non alliés
H	Aluminiums alliés	1. Aluminiums alliés avec Si <10%
		2. Aluminiums alliés avec Si >10%
I	Cuivre pur	1. Cuivre pur
J	Alliages de Cuivre	1. Laiton à copeaux courts
		2. Laiton à copeaux longs
K	Zinc	1. Zinc

Choix d'outils

- /// Utilisation optimale
- // Utilisation possible
- / Utilisation alternative



TiN TiN TiN TiN TiN TiN

Entrée
 B = 3,5 - 6 filets d'entrée
 C = 2 - 3 filets d'entrée
 D = 3,5 - 5 filets d'entrée

				Référence					
				TA200X	TA201X	TA400X	TA401X	TA250X	TA251X
Types de filetage et dimensions disponibles	M	X=0	6H (ISO2)	10	10	10	10	11	11
			6HX						
			6G (ISO3)					11	
				6GX					
	MF	X=0	6H (ISO2)			16	16		
			6HX						
G	X=2			19	19				
UNC	X=4	2B	21	21	21	21	22	22	
UNF	X=5	2B			24	24			
Forme d'entrée				C	C	C	C	B	B
Genre de trou									
Groupe de matières				adaptation au matériel					
S133, S122, H-I, S137-2, S137-3, H-IV			1.0035, 1.0320, 1.0345, 1.0037, 1.0116, 1.0445	/	/	/	/	//	///
GS38			10416					//	///
95Mn28, 10S20			1.0715, 1.0721	/	/	/	/	//	///
S150-2, S152-3, S160-2, S170-2, C10, C35, C45, C55			1.0050, 1.0570, 1.0060, 1.0070, 1.0305, 1.0501, 1.0503, 1.0535					//	///
GS45, GS60			1.0443, 1.0558					//	///
16MnCr5, 14NiCr14			1.7131, 1.5752						
42CrMo4, 50CrV4, X38CrMoV5-1, X30WCrV5-3, X60WCrMoV9-4			1.7225, 1.8159, 1.2343, 1.2567, 1.2622						
90MnCrV8, X210Cr12, X38CrMoV5-1, X60WCrMoV9-4, S6-5-2, S6-5-2-6			1.2842, 1.2080, 1.2343, 1.2622, 1.3343, 1.3243						
30CrMoV9, NiCr19Fe19NbMo			1.7707, 2.4668						
42CrMo4, 50CrV4, 14NiCr18, 62SiMnCr4, X38CrMoV5-1, X1255CrVMo12-1			1.7225, 1.8159, 1.5860, 1.2101, 1.2343, 1.2379						
X20Cr13, X6Cr17, X5CrNi18-10, X10CrNi18-8, X10CrNiTi18-10, X6CrNiTi18-10, X12Cr13			1.4021, 1.4016, 1.4301, 1.4310, 1.4878, 1.4541, 1.8435, 1.4006						
X10CrNi18-8, X2CrNiMoN17-11-2, X2CrNiMoN17-13-3, X2CrNiMoN22-5-3			1.4310, 1.4406, 1.4429, 1.4462						
GG10, GG15, GG20, GG25, GG30, GG35			0.6010, 0.6015, 0.6020, 0.6025, 0.6030, 0.6035	/	//	/	//		
GGG40, GGG50, GGG60, GTW40, GTS45, GTS55			0.7040, 0.7050, 0.7060, 0.8040, 0.8145, 0.8155					/	/
Al99.8, Al99.7, Al99.5, AlMg1, AlMg3, AlMn1			3.0255, 3.0275, 3.0285, 3.3315, 3.3535, 3.0515						
G-AlSi7Mg, GD-AlSi8Cu3, G-AlSi5Cu1Mg			3.2371, 3.2162, 3.2134	/	/	/	/	//	///
G-AlSi11, G-AlSi12, G-AlSi10Mg			3.2211, 3.2581, 3.2381	/	//	/	//	/	/
Cu99.85, Cu99.5, Cu99.2As									/
CuZn40, CuZn39Pb1, CuZn40Pb2			2.0360, 2.0380, 2.0410	//	///	//	///	/	//
CuZn20, CuZn30, CuZn37			2.0250, 2.0265, 2.0321					/	/
ZnAl4Cu1, ZnAlCu3			2.2143, 2.2144						

Tarauls machine

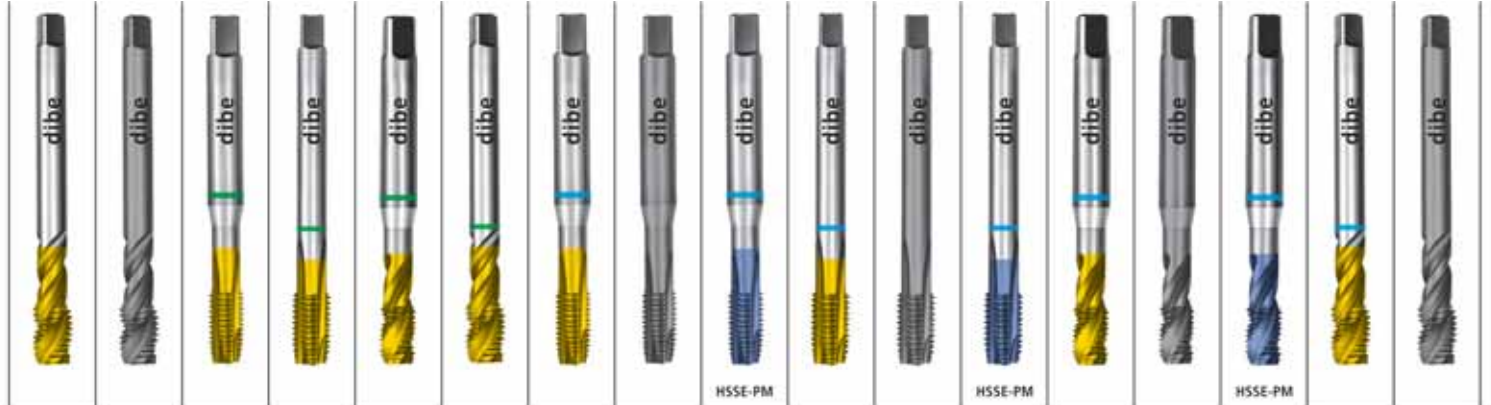


OX			TiN	OX		TiN	OX		TiN	OX		TiN		TiN	TiN	OX
TA254X	TA275X	TA450X	TA451X	TA454X	TA305X	TA306X	TA309X	TA505X	TA506X	TA509X	TA340X	TA341X	TA540X	TA541X	TA336X	TA339X
11	12	11	11	11	13	13	13	13	13	13	15	15	15	15	14	14
		11			11			11								
		17	17	17				18	18	18						
		19	19					20	20							
		22	22		23	23		23	23							
		24	24					25	25							
B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C

adaptation au matériel

///	/	//	///	///											///	///
///	/	//	///	///											///	///
///	/	//	///	///		/	/		/	/					///	///
//	/	//	///	//	//	///	//	//	///	//	/	//	/	//	//	//
///	/	//	///	///	//	///	//	//	///	//						
/		/	/	/	/	//	/	/	//	/		/	/			
//	//	//	///	//	//	///	//	//	///	//					//	//
/	/	/	/	/	/	//	/	/	//	/						
/			/	/		/									/	/
/		/	//	/							//	///	//	///		
/		/	/	/	/	//	/	/	//	/						
///				///			///		///							

Taraulds machine



TiN	OX	TiN	TiN	TiN	TiN	OX	OX	TiAlN	TiN	OX	TiAlN	TiN	OX	TiAlN	TiN	OX
TA536X	TA539X	TA271X	TA471X	TA321X	TA521X	TA266X	TA269X	TA287X	TA466X	TA469X	TA487X	TA326X	TA329X	TA332X	TA526X	TA529X
14	14	11	11	14	14	11	11	11	11	11	11	14	14	14	14	14
									17	17					18	18
									19	19					20	20
C	C	B	B	C	C	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C

adaptation au matériel

///	///															
///	///															
///	///	///	///	///	///											
///	///	///	///	///	///											
		///	///	///	///											
		///	///	///	///	///	/	///	///	/	///	///	/	///	///	/
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
///	///	///	///	///	///											
///	///	///	///	///	///											
/	/	///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	
		///	///	///	///	///		///	///		///	///		///	///	

Taraulds machine



HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
TiAlN	TiCN	OX	TiCN	OX	TiCN	OX	TiCN	OX	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiN	TiN
TA532X	TA258X	TA259X	TA458X	TA459X	TA368X	TA369X	TA568X	TA569X	TA292X	TA492X	TA382X	TA387X	TA582X	TA587X	TA261X	TA461X	
14	11	11	11	11	14	14	14	14	11	11	15	14	15	14	11	11	
			17	17			18	18									
C	B	B	B	B	C	C	C	C	B	B	D	C	D	C	B	B	

adaptation au matériel

///	//	/	//	/	///	/	///	/									
//	///	/	///	/	///	/	///	/									
///	///	/	///	/	//	/	//	/	/	/							
									//	//	//	///	//	///			
									///	///	///	///	///	///			
///																	
///																	
	/		/		/		/										
																///	///
	///	/	///	/	//	/	//	/									
///																	
///																	

TARAUDS MACHINE				TARAUDS MACHINE COURT		TARAUDS PAR DÉFORMATION		TARAUDS À MAIN				TARAUDS ENFILEDE	FILIÈRES			
TiN	TiN	TiCN	TiCN			TiN	TiN					OX	Entrée	Entrée Gun	Whitworth (BSW) Entrée	
TA371X	TA571X	TA208X	TA408X	TA155X	TA160X	TA391X	TA396X	TA120X	TA120X LH	TA130X	TA129X	TA600X	TA050X	TA055X	TA0501	
14	14	10	10	26	26			29	29	30	29	28			34	
						27	27							33	33	
						27	27							33	33	
			16							31				34	34	
								32						35	35	
										32				35	35	34
C	C	C	C	B	C	C	C	C	C	C	C	C				
adaptation au matériel																
				//		//	///	///	///	///		///				
				//		/		///	///	///		///				
				//		//	//	///	///	///		///				
				//	//	//	///	///	///	///		///				
				//	//			///	///	///						
												///				
												///				
		///	///					///	///	///	//					
		///	///	/	/			///	///	///	//					
///	///					/	///									
				//	//	/	///	///	///	///		//				
		//	//	/	/			//	//	//		//				
				/		/	///									
		/	/	/				///	///	///		//				
				/	/							//				
						///										

Tableau d'Avant trou

Taraudage métrique ISO				
Dia.	P	Diamètres		
		Ecrou	min.	max
M 1	0,25	0,75	0,89	0,91
M 1.1	0,25	0,85	0,99	1,01
M 1.2	0,25	0,95	1,09	1,11
M 1.4	0,3	1,10	1,27	1,29
M 1.6	0,35	1,25	1,45	1,47
M 1.7	0,35	1,30	1,55	1,57
M 1.8	0,35	1,45	1,65	1,67
M 2	0,4	1,60	1,82	1,84
M 2.2	0,45	1,75	2,01	2,04
M 2.3	0,4	1,90	2,12	2,14
M 2.5	0,45	2,05	2,31	2,34
M 2.6	0,45	2,10	2,41	2,44
M 3	0,5	2,50	2,78	2,81
M 3.5	0,6	2,90	3,23	3,27
M 4	0,7	3,30	3,67	3,71
M 4.5	0,75	3,80	4,15	4,21
M 5	0,8	4,20	4,62	4,67
M 6	1	5,00	5,50	5,56
M 7	1	6,00	6,50	6,56
M 8	1,25	6,80	7,36	7,44
M 9	1,25	7,80	8,36	8,44
M 10	1,5	8,50	9,22	9,31
M 11	1,5	9,50	10,22	10,31
M 12	1,75	10,20	11,08	11,19
M 14	2	12,00	12,96	13,08
M 16	2	14,00	14,96	15,08
M 18	2,5	15,50		
M 20	2,5	17,50		
M 22	2,5	19,50		
M 24	3	21,00		
M 27	3	24,00		
M 30	3,5	26,50		
M 33	3,5	29,50		
M 36	4	32,00		
M 39	4	35,00		
M 42	4,5	37,50		
M 45	4,5	40,50		
M 48	5	43,00		
M 52	5	47,00		

Taraudage métrique ISO à pas fin									
Dia.	P	Diamètres			Dia.	P	Diamètres		
		Ecrou	min.	max			Ecrou	min.	max
M 2	0,25	1,75	1,89	1,91	M 24	1	23,00	23,52	23,58
M 2.2	0,25	1,95	2,09	2,11	M 24	1,5	22,50	23,24	23,33
M 2.3	0,25	2,05	2,18	2,20	M 24	2	22,00	22,96	23,08
M 2.5	0,35	2,15	2,35	2,37	M 25	1,5	23,50	24,26	24,38
M 2.6	0,35	2,25	2,42	2,44	M 26	1,5	24,50	25,26	25,38
M 3	0,35	2,65	2,85	2,87	M 27	1,5	25,50		
M 3.5	0,35	3,15	3,35	3,37	M 27	2	25,00	26,01	26,16
M 4	0,35	3,65	3,85	3,88	M 28	1,5	26,50	27,26	27,38
M 4	0,5	3,50	3,77	3,80	M 30	1	29,00		
M 5	0,5	4,50	4,77	4,80	M 30	1,5	28,50	29,26	29,38
M 6	0,5	5,50	5,78	5,83	M 30	2	28,00		
M 6	0,75	5,20	5,64	5,69	M 32	1,5	30,50		
M 7	0,75	6,20	6,64	6,69	M 33	1,5	31,50		
M 8	0,5	7,50	7,78	7,83	M 33	2	31,00		
M 8	0,75	7,20	7,64	7,69	M 34	1,5	32,50		
M 8	1	7,00	7,50	7,56	M 35	1,5	33,50		
M 9	1	8,00	8,50	8,56	M 36	1,5	34,50		
M 10	0,75	9,20	9,64	9,69	M 36	2	34,00		
M 10	1	9,00	9,50	9,56	M 36	3	33,00		
M 10	1,25	8,80	9,35	9,43	M 38	1,5	36,50		
M 11	1	10,00	10,50	10,56	M 39	2	37,00		
M 12	1	11,00	11,50	11,56	M 39	3	36,00		
M 12	1,25	10,80	11,35	11,43	M 40	1,5	38,50		
M 12	1,5	10,50	11,21	11,30	M 40	2	38,00		
M 14	1	13,00	13,52	13,58	M 40	3	37,00		
M 14	1,25	12,80	13,40	13,49	M 42	1,5	40,50		
M 14	1,5	12,50	13,24	13,33	M 42	2	40,00		
M 15	1	14,00	14,52	14,60	M 42	3	39,00		
M 15	1,5	13,50	14,26	14,36	M 45	1,5	43,50		
M 16	1	15,00	15,52	15,58	M 45	2	43,00		
M 16	1,5	14,50	15,24	15,33	M 45	3	42,00		
M 18	1	17,00	17,52	17,60	M 48	1,5	46,50		
M 18	1,5	16,50	17,24	17,33	M 48	2	46,00		
M 18	2	16,00	16,96	17,08	M 48	3	45,00		
M 20	1	19,00	19,52	19,58	M 50	1,5	48,50		
M 20	1,5	18,50	19,24	19,33	M 50	2	48,00		
M 20	2	18,00	18,96	19,08	M 50	3	47,00		
M 22	1	21,00	21,52	21,58	M 52	1,5	50,50		
M 22	1,5	20,50	21,24	21,33	M 52	2	50,00		
M 22	2	20,00	20,96	21,08	M 52	3	49,00		


BSW Withworth		
Dia.	P	Ecrou
G 1/8	28	8,80
G 1/4	19	11,80
G 3/8	19	15,25
G 1/2	14	19,00
G 5/8	14	21,00
G 3/4	14	25,50
G 7/8	14	28,25
G 1	11	30,75
G 1 1/8	11	35,50
G 1 1/4	11	39,50
G 1 3/8	11	42,00
G 1 1/2	11	45,00
G 1 3/4	11	51,00
G 2	11	57,00
G 2 1/4	11	63,10
G 2 1/2	11	72,80
G 2 3/4	11	79,00
G 3	11	85,30


UNC Unified Coarse			
Dia.	Ecrou	Dia.	Ecrou
1 - 64	1,50	1 - 8	22,25
2 - 56	1,80	1 1/8 - 7	25,00
3 - 48	2,10	1 1/4 - 7	28,20
4 - 40	2,30	1 3/8 - 6	31,00
5 - 40	2,65	1 1/2 - 6	34,00
6 - 32	2,85	1 3/4 - 5	39,50
8 - 32	3,50	2 - 4	45,20
10 - 24	3,90		
12 - 24	4,50		
1/4 - 20	5,10		
5/16 - 18	6,60		
3/8 - 16	8,00		
7/16 - 14	9,40		
1/2 - 13	10,80		
9/16 - 12	12,20		
5/8 - 11	13,50		
3/4 - 10	16,50		
7/8 - 9	19,50		

UNF Unified Fine			
Dia.	Ecrou	Dia.	Ecrou
0 - 80	1,25	7/8 - 14	20,50
1 - 72	1,55	1 - 12	23,25
2 - 64	1,85	1 1/8 - 12	26,50
3 - 56	2,10	1 1/4 - 12	29,75
4 - 48	2,40	1 3/8 - 12	33,00
5 - 44	2,70	1 1/2 - 12	36,00
6 - 40	3,00		
8 - 36	3,50		
10 - 32	4,10		
12 - 28	4,65		
1/4 - 28	5,50		
5/16 - 24	6,90		
3/8 - 24	8,50		
7/16 - 20	9,90		
1/2 - 20	11,50		
9/16 - 18	12,90		
5/8 - 18	14,50		
3/4 - 16	17,50		

M. Métrique ISO

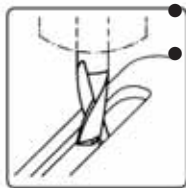
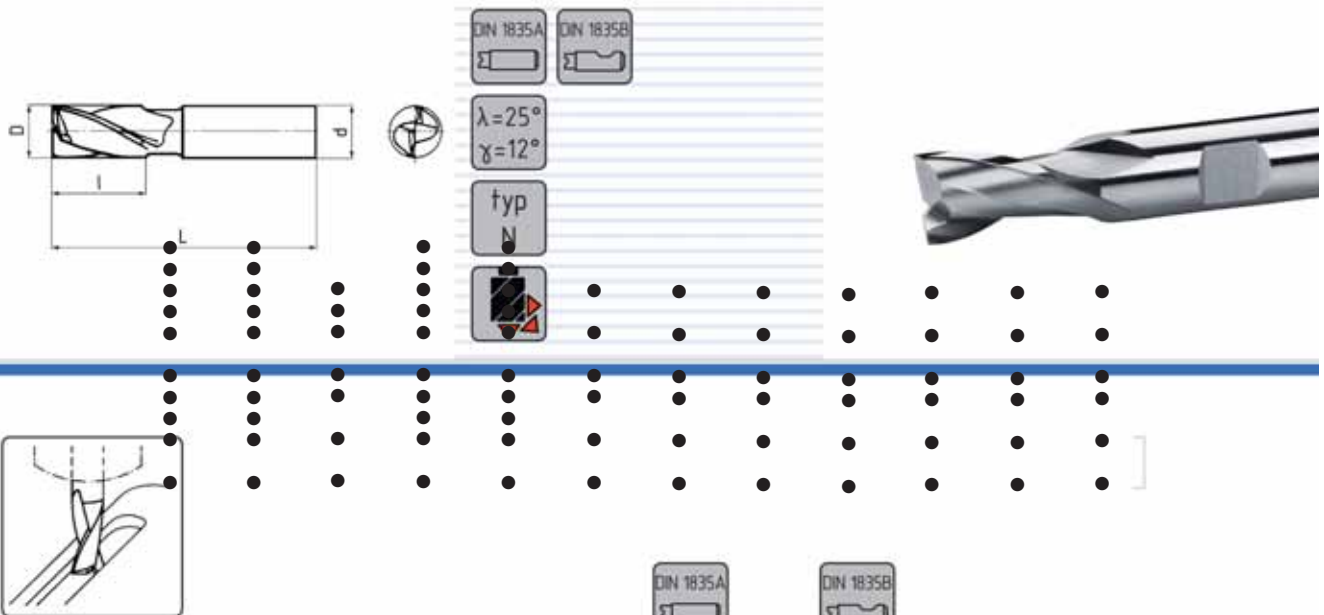
Taravds machine

M Métrique ISO		DIN 371							
Référence		TA2000	TA2010	TA2080					
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6HX)					
d ₁ (mm)	P (mm)								
M 3	0,5	•	•	•					
M 3,5	0,6	•	•	•					
M 4	0,7	•	•	•					
M 4,5	0,75								
M 5	0,8	•	•	•					
M 6	1	•	•	•					
M 7	1								
M 8	1,25	•	•	•					
M 9	1,25								
M 10	1,5	•	•	•					

M Métrique ISO		DIN 376							
Référence		TA4000	TA4010	TA4080					
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6HX)					
d ₁ (mm)	P (mm)								
M 3	0,5	•	•	•					
M 3,5	0,6								
M 4	0,7	•	•	•					
M 4,5	0,75								
M 5	0,8	•	•	•					
M 6	1	•	•	•					
M 7	1	•	•	•					
M 8	1,25	•	•	•					
M 9	1,25								
M 10	1,5	•	•	•					
M 11	1,5								
M 12	1,75	•	•	•					
M 14	2	•	•	•					
M 16	2	•	•	•					
M 18	2,5	•	•	•					
M 20	2,5	•	•	•					
M 22	2,5	•	•	•					
M 24	3	•	•	•					
M 27	3	•	•	•					
M 30	3,5	•	•	•					
M 33	3,5	•	•	•					
M 36	4	•	•	•					
M 39	4	•	•	•					
M 42	4,5	•	•	•					
M 45	4,5	•	•	•					
M 48	5	•	•	•					
M 52	5	•	•	•					

M. Métrique ISO

Taravds machine



Pokračování - Continuation - Fortsetzung - Продолжение

D e 8	I	L	d h 6	CODE 220408	CODE 220418	IDENT.
19	• 19	• 79 •	• 16 •	•• •	• •	.190
20	• 22	• 88 •	• 20 •	•• •	• •	.200
22	• 22	• 88 •	• 20 •	•• •	• •	.220
24	• 26	• 102 •	• 25 •	•• •	• •	.240
25	• 26	• 102 •	• 25 •	•• •	• •	.250
25	• 26	• 96 •	• 20* •	•• •	• •	.25020
26	• 26 •	• 102 •	• 25 •	•• •	• •	.260
28	• 26 •	• 102 •	• 25 •	•• •	• •	.280
28	• 26 •	• 96 •	• 20* •	•• •	• •	.28020
30	• 26 •	• 102 •	• 25 •	•• •	• •	.300
32	• 32 •	• 112 •	• 32 •	•• •	• •	.320
36	• 32 •	• 112 •	• 32 •	•• •	• •	.360
40	• 38 •	• 118 •	• 32* •	•• •	• •	.400

* / ≠ DIN 327



M. Métrique ISO


Taravds machine


M Métrique ISO		DIN 371									
Référence	TA2750										
Tolérance	ISO2 (6H)										
d₁ (mm)	P (mm)										
M 3	0,5	●									
M 3,5	0,6										
M 4	0,7	●									
M 4,5	0,75										
M 5	0,8	●									
M 6	1	●									
M 7	1										
M 8	1,25	●									
M 9	1,25										
M 10	1,5	●									



M. Métrique ISO


Taravds machine


M Métrique ISO		DIN 371									
Référence		TA3050	TA3050	TA3060	TA3090						
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)										
M 2	0,4	•		•	•						
M 2,5	0,45	•		•	•						
M 3	0,5	•	•	•	•						
M 3,5	0,6	•		•	•						
M 4	0,7	•	•	•	•						
M 4,5	0,75										
M 5	0,8	•	•	•	•						
M 6	1	•	•	•	•						
M 7	1										
M 8	1,25	•	•	•	•						
M 9	1,25										
M 10	1,5	•	•	•	•						

M Métrique ISO		DIN 376									
Référence		TA5050	TA5050	TA5060	TA5090						
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)										
M 3	0,5	•	•	•	•						
M 3,5	0,6										
M 4	0,7	•		•	•						
M 4,5	0,75										
M 5	0,8	•		•	•						
M 6	1	•		•	•						
M 7	1	•		•	•						
M 8	1,25	•		•	•						
M 9	1,25										
M 10	1,5	•		•	•						
M 11	1,5										
M 12	1,75	•	•	•	•						
M 14	2	•		•	•						
M 16	2	•	•	•	•						
M 18	2,5	•		•	•						
M 20	2,5	•		•	•						
M 22	2,5	•		•	•						
M 24	3	•		•	•						
M 27	3	•		•	•						
M 30	3,5	•		•	•						
M 33	3,5	•		•	•						
M 36	4	•		•	•						

M. Métrique ISO

Tarauts machine

M Métrique ISO		DIN 371									
Référence		TA3050	TA3050	TA3060	TA3090						
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)										
M 2	0,4	•		•	•						
M 2,5	0,45	•		•	•						
M 3	0,5	•	•	•	•						
M 3,5	0,6	•		•	•						
M 4	0,7	•	•	•	•						
M 4,5	0,75										
M 5	0,8	•	•	•	•						
M 6	1	•	•	•	•						
M 7	1										
M 8	1,25	•	•	•	•						
M 9	1,25										
M 10	1,5	•	•	•	•						

M Métrique ISO		DIN 376									
Référence		TA5050	TA5050	TA5060	TA5090						
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)										
M 3	0,5	•		•	•						
M 3,5	0,6	•		•	•						
M 4	0,7	•		•	•						
M 4,5	0,75										
M 5	0,8	•		•	•						
M 6	1	•		•	•						
M 7	1	•		•	•						
M 8	1,25	•		•	•						
M 9	1,25										
M 10	1,5	•		•	•						
M 11	1,5		•								
M 12	1,75	•	•	•	•						
M 14	2	•	•	•	•						
M 16	2	•		•	•						
M 18	2,5	•		•	•						
M 20	2,5	•		•	•						
M 22	2,5	•		•	•						
M 24	3	•		•	•						
M 27	3	•		•	•						
M 30	3,5	•		•	•						
M 33	3,5	•		•	•						
M 36	4	•		•	•						

M. Métrique ISO

Taravds machine

M Métrique ISO		DIN 371								
Référence	TA3210	TA3260	TA3290	TA3320	TA3360	TA3390	TA3680	TA3690	TA3710	TA3870
Tolérance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
d ₁ (mm)	P (mm)									
M 3	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 3,5	0,6									
M 4	0,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 4,5	0,75									
M 5	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 6	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 7	1									
M 8	1,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 9	1,25									
M 10	1,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•



M Métrique ISO		DIN 376								
Référence	TA5210	TA5260	TA5290	TA5320	TA5360	TA5390	TA5680	TA5690	TA5710	TA5870
Tolérance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
d ₁ (mm)	P (mm)									
M 3	0,5		•	•		•	•	•	•	
M 3,5	0,6									
M 4	0,7		•	•		•	•	•	•	
M 4,5	0,75									
M 5	0,8		•	•		•	•	•	•	
M 6	1		•	•		•	•	•	•	
M 7	1									
M 8	1,25		•	•		•	•	•	•	
M 9	1,25									
M 10	1,5		•	•		•	•	•	•	
M 11	1,5									
M 12	1,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 14	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 16	2	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 18	2,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 20	2,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M 22	2,5		•	•		•	•	•	•	
M 24	3		•	•		•	•	•	•	
M 27	3		•	•		•	•	•	•	
M 30	3,5		•	•		•	•	•	•	
M 33	3,5		•	•		•	•	•	•	
M 36	4		•	•		•	•	•	•	



M. Métrique ISO

Taravds machine

M Métrique ISO		DIN 371						
Référence		TA3400	TA3410	TA3820				
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
d ₁ (mm)	P (mm)							
M 3	0,5	•	•	•				
M 3,5	0,6							
M 4	0,7	•	•	•				
M 4,5	0,75							
M 5	0,8	•	•	•				
M 6	1	•	•	•				
M 7	1							
M 8	1,25	•	•	•				
M 9	1,25							
M 10	1,5	•	•	•				



M Métrique ISO		DIN 376						
Référence		TA5400	TA5410	TA5820				
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
d ₁ (mm)	P (mm)							
M 3	0,5	•	•					
M 3,5	0,6							
M 4	0,7	•	•					
M 4,5	0,75							
M 5	0,8	•	•					
M 6	1	•	•					
M 7	1							
M 8	1,25	•	•					
M 9	1,25							
M 10	1,5	•	•					
M 11	1,5							
M 12	1,75	•	•	•				
M 14	2	•	•					
M 16	2	•	•					
M 18	2,5	•	•					
M 20	2,5	•	•					
M 22	2,5	•	•					
M 24	3	•	•					
M 27	3							
M 30	3,5							
M 33	3,5							
M 36	4							



MF. Métrique ISO -Pas fin

Taravds machine



MF				DIN 374			
Métrique ISO à pas fin							
Référence	TA4000	TA4010	TA4080	Référence	TA4000	TA4010	TA4080
Tolérance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6HX)	Tolérance	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6HX)
d ₁ (mm)	P (mm)			d ₁ (mm)	P (mm)		
M3	0,35			M36	3	•	
M3,5	0,35			M36	2	•	
M4	0,5	•	•	M36	1,5	•	
M4	0,35			M38	1,5		
M4,5	0,5			M39	3		
M5	0,5	•	•	M39	2		
M5,5	0,5			M39	1,5		
M6	0,75	•	•	M40	3		
M6	0,5	•	•	M40	2		
M7	0,75	•	•	M40	1,5	•	•
M8	1	•	•	M42	3	•	•
M8	0,75	•	•	M42	2	•	•
M8	0,5			M42	1,5	•	•
M9	1	•	•	M45	3	•	•
M9	0,75			M45	2	•	•
M10	1,25	•	•	M45	1,5	•	•
M10	1	•	•	M48	3	•	•
M10	0,75	•	•	M48	2	•	•
M11	1	•	•	M48	1,5	•	•
M11	0,75			M50	3		
M12	1,5	•	•	M50	2		
M12	1,25	•	•	M50	1,5	•	•
M12	1	•	•	M52	3		
M13	1			M52	2		
M14	1,5	•	•	M52	1,5	•	•
M14	1,25	•	•				
M14	1	•	•				
M15	1,5						
M15	1	•	•				
M16	1,5	•	•				
M16	1	•	•				
M17	1,5						
M17	1	•	•				
M18	2	•	•				
M18	1,5	•	•				
M18	1	•	•				
M20	2	•	•				
M20	1,5	•	•				
M20	1	•	•				
M22	2	•	•				
M22	1,5	•	•				
M22	1	•	•				
M24	2	•	•				
M24	1,5	•	•				
M24	1	•	•				
M25	2						
M25	1,5	•	•				
M26	1,5	•	•				
M27	2	•	•				
M27	1,5	•	•				
M27	1	•	•				
M28	2	•	•				
M28	1,5	•	•				
M30	2	•	•				
M30	1,5	•	•				
M30	1	•	•				
M32	1,5	•	•				
M33	2	•	•				
M33	1,5	•	•				
M34	1,5	•	•				
M35	1,5	•	•				

MF. Métrique ISO -Pas fin

Taravds machine



MF		DIN 374						
Métrique ISO à pas fin								
Référence		TA4500	TA4510	TA4540	TA4580	TA4590	TA4660	TA4690
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
d ₁ (mm)	P (mm)							
M3	0,35							
M3,5	0,35							
M4	0,5	•	•	•				
M4	0,35							
M4,5	0,5							
M5	0,5	•	•	•				
M5,5	0,5							
M6	0,75	•	•	•	•	•	•	•
M6	0,5	•	•	•				
M7	0,75	•	•	•				
M8	1	•	•	•				
M8	0,75	•	•	•	•	•	•	•
M8	0,5							
M9	1							
M9	0,75							
M10	1,25	•	•	•				
M10	1	•	•	•	•	•	•	•
M10	0,75	•	•	•				
M11	1							
M11	0,75							
M12	1,5	•	•	•	•	•	•	•
M12	1,25	•	•	•				
M12	1	•	•	•	•	•	•	•
M13	1							
M14	1,5	•	•	•	•	•	•	•
M14	1,25	•	•	•				
M14	1	•	•	•				
M15	1,5	•	•	•				
M15	1	•	•	•				
M16	1,5	•	•	•	•	•	•	•
M16	1	•	•	•				
M17	1,5							
M17	1							
M18	2	•	•	•				
M18	1,5	•	•	•	•	•	•	•
M18	1	•	•	•				
M20	2	•	•	•				
M20	1,5	•	•	•	•	•	•	•
M20	1	•	•	•				
M22	2	•	•	•				
M22	1,5	•	•	•				
M22	1	•	•	•				
M24	2	•	•	•				
M24	1,5	•	•	•				
M24	1	•	•	•				
M25	2							
M25	1,5							
M26	1,5							
M27	2							
M27	1,5							
M27	1							
M28	2							
M28	1,5							
M30	2							
M30	1,5							
M30	1							
M32	1,5							
M33	2							
M33	1,5							
M34	1,5							
M35	1,5							
M36	3							
M36	2							
M36	1,5							


MF. Métrique ISO -Pas fin


Taravds machine



MF		DIN 374												
Métrique ISO à pas fin														
Référence		TA5050	TA5060	TA5090	TA5260	TA5290	TA5680	TA5690						
Tolérance		ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)													
M3	0,35													
M3,5	0,35													
M4	0,5	•	•	•										
M4	0,35													
M4,5	0,5													
M5	0,5	•	•	•										
M5,5	0,5													
M6	0,75	•	•	•	•	•	•	•						
M6	0,5	•	•	•										
M7	0,75	•	•	•										
M8	1	•	•	•	•	•	•	•						
M8	0,75	•	•	•	•	•	•	•						
M8	0,5	•	•	•										
M9	1	•	•	•										
M9	0,75													
M10	1,25	•	•	•										
M10	1	•	•	•	•	•	•	•						
M10	0,75	•	•	•										
M11	1	•	•	•										
M11	0,75													
M12	1,5	•	•	•	•	•	•	•						
M12	1,25	•	•	•										
M12	1	•	•	•	•	•	•	•						
M13	1													
M14	1,5	•	•	•	•	•	•	•						
M14	1,25	•	•	•										
M14	1	•	•	•										
M15	1,5													
M15	1	•	•	•										
M16	1,5	•	•	•	•	•	•	•						
M16	1	•	•	•										
M17	1,5													
M17	1													
M18	2	•	•	•										
M18	1,5	•	•	•	•	•	•	•						
M18	1	•	•	•										
M20	2	•	•	•										
M20	1,5	•	•	•	•	•	•	•						
M20	1	•	•	•										
M22	2	•	•	•										
M22	1,5	•	•	•										
M22	1	•	•	•										
M24	2	•	•	•										
M24	1,5	•	•	•										
M24	1	•	•	•										
M25	2													
M25	1,5	•	•	•										
M26	1,5	•	•	•										
M27	2	•	•	•										
M27	1,5	•	•	•										
M27	1	•	•	•										
M28	2	•	•	•										
M28	1,5	•	•	•										
M30	2	•	•	•										
M30	1,5	•	•	•										
M30	1	•	•	•										
M32	1,5	•	•	•										
M33	2	•	•	•										
M33	1,5	•	•	•										
M34	1,5													
M35	1,5	•	•	•										
M36	3	•	•	•										
M36	2	•	•	•										
M36	1,5	•	•	•										

Tarauds machine

G Gaz		DIN 5156						
								
Référence	TA4002	TA4012						
Tolérance								
d ₁ (")	P (pas/1")							
G 1/16"	28							
G 1/8"	28	●	●					
G 1/4"	19	●	●					
G 3/8"	19	●	●					
G 1/2"	14	●	●					
G 5/8"	14	●	●					
G 3/4"	14	●	●					
G 7/8"	14	●	●					
G 1"	11	●	●					
G 1 1/8"	11	●	●					
G 1 1/4"	11	●	●					
G 1 1/2"	11	●	●					
G 1 3/4"	11	●	●					
G 2"	11	●	●					

G Gaz		DIN 5156								
										
Référence	TA4502	TA4512	TA4662	TA4692						
Tolérance										
d ₁ (")	P (pas/1")									
G 1/16"	28									
G 1/8"	28	●	●	●	●					
G 1/4"	19	●	●	●	●					
G 3/8"	19	●	●	●	●					
G 1/2"	14	●	●	●	●					
G 5/8"	14	●	●	●	●					
G 3/4"	14	●	●	●	●					
G 7/8"	14	●	●	●	●					
G 1"	11	●	●	●	●					
G 1 1/8"	11	●	●							
G 1 1/4"	11	●	●							
G 1 1/2"	11	●	●							
G 1 3/4"	11	●	●							
G 2"	11	●	●							

Taravds machine



G Gaz		DIN 5156							
Référence		TA5052	TA5062	TA5262	TA5292				
Tolérance									
d ₁ (")	P (pas/1")								
G 1/16"	28								
G 1/8"	28	●	●	●	●				
G 1/4"	19	●	●	●	●				
G 3/8"	19	●	●	●	●				
G 1/2"	14	●	●	●	●				
G 5/8"	14	●	●	●	●				
G 3/4"	14	●	●	●	●				
G 7/8"	14	●	●	●	●				
G 1"	11	●	●	●	●				
G 1 1/8"	11	●	●						
G 1 1/4"	11	●	●						
G 1 1/2"	11	●	●						
G 1 3/4"	11	●	●						
G 2"	11	●	●						

Unified Coarse Thread

Tarauts machine



UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 371						
Référence	TA2004	TA2014						
Tolérance	2B	2B						
d_1 (")	P (pas/1")							
No. 5	40	•	•					
No. 6	32	•	•					
No. 8	32	•	•					
No. 10	24	•	•					
No. 12	24	•	•					
1/4	20	•	•					
5/16	18	•	•					
3/8	16	•	•					

UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 376						
Référence	TA4004	TA4014						
Tolérance	2B	2B						
d_1 (")	P (pas/1")							
7/16	14	•	•					
1/2	13	•	•					
9/16	12	•	•					
5/8	11	•	•					
3/4	10	•	•					
7/8	9	•	•					
1	8	•	•					
1 1/8	7	•	•					

Unified Coarse Thread

Taravds machine



UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 371						
Référence		TA2504	TA2514					
Tolérance		2B	2B					
d_1 (")	P (pas/1")							
No. 5	40	●	●					
No. 6	32	●	●					
No. 8	32	●	●					
No. 10	24	●	●					
No. 12	24	●	●					
1/4	20	●	●					
5/16	18	●	●					
3/8	16	●	●					



UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 376						
Référence		TA4504	TA4514					
Tolérance		2B	2B					
d_1 (")	P (pas/1")							
7/16	14	●	●					
1/2	13	●	●					
9/16	12	●	●					
5/8	11	●	●					
3/4	10	●	●					
7/8	9	●	●					
1	8	●	●					
1 1/8	7	●	●					

Unified Coarse Thread

Taravds machine

UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 371						
Référence	TA3054	TA3064						
Tolérance	2B	2B						
d_1 (")	P (pas/1")							
No. 5	40	•	•					
No. 6	32	•	•					
No. 8	32	•	•					
No. 10	24	•	•					
No. 12	24	•	•					
1/4	20	•	•					
5/16	18	•	•					
3/8	16	•	•					




UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 376						
Référence	TA5054	TA5064						
Tolérance	2B	2B						
d_1 (")	P (pas/1")							
7/16	14	•	•					
1/2	13	•	•					
9/16	12	•	•					
5/8	11	•	•					
3/4	10	•	•					
7/8	9	•	•					
1	8	•	•					




Unified Coarse Thread

Taravds machine

UNF UNIFIED FINE THREAD		~ DIN 374						
Référence		TA4005	TA4015					
Tolérance		2B	2B					
d ₁ (")	P (pas/1")							
No. 5	44	●	●					
No. 6	40	●	●					
No. 8	36	●	●					
No. 10	32	●	●					
No. 12	28	●	●					
1/4	28	●	●					
5/16	24	●	●					
3/8	24	●	●					
7/16	20	●	●					
1/2	20	●	●					
9/16	18	●	●					
5/8	18	●	●					
3/4	16	●	●					
7/8	14	●	●					
1	12	●	●					
1 1/8	12							



UNF UNIFIED FINE THREAD		~ DIN 374						
Référence		TA4505	TA4515					
Tolérance		2B	2B					
d ₁ (")	P (pas/1")							
No. 5	44	●	●					
No. 6	40	●	●					
No. 8	36	●	●					
No. 10	32	●	●					
No. 12	28	●	●					
1/4	28	●	●					
5/16	24	●	●					
3/8	24	●	●					
7/16	20	●	●					
1/2	20	●	●					
9/16	18	●	●					
5/8	18	●	●					
3/4	16	●	●					
7/8	14	●	●					
1	12	●	●					
1 1/8	12							



Unified Coarse Thread

Taravds machine

UNF UNIFIED FINE THREAD		~ DIN 374							
Référence	TA5055	TA5065							
Tolérance	2B	2B							
d ₁ (")	P (pas/1")								
No. 5	44	●	●						
No. 6	40	●	●						
No. 8	36	●	●						
No. 10	32	●	●						
No. 12	28	●	●						
1/4	28	●	●						
5/16	24	●	●						
3/8	24	●	●						
7/16	20	●	●						
1/2	20	●	●						
9/16	18	●	●						
5/8	18	●	●						
3/4	16	●	●						
7/8	14	●	●						
1	12	●	●						



M. Métrique ISO

Tarands machine courts

M Métrique ISO		DIN 352						
Référence		TA1550						
Tolérance		ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)							
M 3	0,5	•						
M 3,5	0,6							
M 4	0,7	•						
M 4,5	0,75							
M 5	0,8	•						
M 6	1	•						
M 7	1							
M 8	1,25	•						
M 9	1,25							
M 10	1,5	•						
M 12	1,75	•						



M Métrique ISO		DIN 352						
Référence		TA1600						
Tolérance		ISO2 (6H)						
d ₁ (mm)	P (mm)							
M 3	0,5	•						
M 3,5	0,6							
M 4	0,7	•						
M 4,5	0,75							
M 5	0,8	•						
M 6	1	•						
M 7	1							
M 8	1,25	•						
M 9	1,25							
M 10	1,5	•						
M 12	1,75	•						



M. Métrique ISO

Tarands par déformation

M Métrique ISO		DIN 2174						
Référence		TA3910						
Tolérance		ISO2 (6HX)	ISO3 (6GX)					
d ₁ (mm)	P (mm)							
M3	0,5	•	•					
M3,5	0,6	•	•					
M4	0,7	•	•					
M4,5	0,5							
M5	0,8	•	•					
M6	1	•	•					
M7	1							
M8	1,25	•	•					
M9	1,25							
M10	1,5	•	•					
M12	1,75	•	•					




M Métrique ISO		DIN 2174						
Référence		TA3960						
Tolérance		ISO2 (6HX)	ISO3 (6GX)					
d ₁ (mm)	P (mm)							
M3	0,5	•	•					
M3,5	0,6	•	•					
M4	0,7	•	•					
M4,5	0,5							
M5	0,8	•	•					
M6	1	•	•					
M7	1							
M8	1,25	•	•					
M9	1,25							
M10	1,5	•	•					
M12	1,75	•	•					




M. Métrique ISO

Taravds enfilades

M Métrique ISO		DIN 357							
Référence	TA6000								
Tolérance	ISO2 (6H)								
d ₁ (mm)	P (mm)								
M 3	0,5	●							
M 3,5	0,6								
M 4	0,7	●							
M 4,5	0,75	●							
M 5	0,8	●							
M 6	1	●							
M 7	1								
M 8	1,25	●							
M 9	1,25								
M 10	1,5	●							
M 11	1,5	●							
M 12	1,75	●							
M 14	2	●							
M 16	2	●							
M 18	2,5	●							
M 20	2,5	●							
M 22	2,5								
M 24	3								
M 27	3								
M 30	3,5								
M 33	3,5								
M 36	4								

M. Métrique ISO

Taravds à main

M Métrique ISO		DIN 352							
Référence		TA1200		TA1200 LH		TA1290			
Tolérance		ISO2 (6H)		ISO2 (6H)		ISO2 (6H)			
d ₁ (mm)	P (mm)								
M3	0,5	•	•	•	•	•	•		
M3,5	0,6	•	•	•	•	•	•		
M4	0,7	•	•	•	•	•	•		
M4,5	0,75	•	•	•	•	•	•		
M5	0,8	•	•	•	•	•	•		
M6	1	•	•	•	•	•	•		
M7	1	•	•	•	•	•	•		
M8	1,25	•	•	•	•	•	•		
M9	1,25	•	•	•	•	•	•		
M10	1,5	•	•	•	•	•	•		
M11	1,5	•	•	•	•	•	•		
M12	1,75	•	•	•	•	•	•		
M14	2	•	•	•	•	•	•		
M16	2	•	•	•	•	•	•		
M18	2,5	•	•	•	•	•	•		
M20	2,5	•	•	•	•	•	•		
M22	2,5	•	•	•	•	•	•		
M24	3	•	•	•	•	•	•		
M27	3	•	•	•	•	•	•		
M30	3,5	•	•	•	•	•	•		
M33	3,5	•	•	•	•	•	•		
M36	4	•	•	•	•	•	•		
M39	4	•	•	•	•	•	•		
M42	4,5	•	•	•	•	•	•		
M45	4,5	•	•	•	•	•	•		
M48	5	•	•	•	•	•	•		
M52	5	•	•	•	•	•	•		

Jeux de 3 pièces

MF. Métrique ISO -Pas fin

Taravds à main



MF				DIN 2181			
Métrique ISO à pas fin							
Référence		TA1300		Référence		TA1300	
Tolérance		ISO2 (6H)		Tolérance		ISO2 (6H)	
d ₁ (mm)	P (mm)	Jeu	Pièce	d ₁ (mm)	P (mm)	Jeu	Pièce
M3	0,35			M36	3	●	●
M3,5	0,35			M36	2	●	●
M4	0,5			M36	1,5	●	●
M4	0,35			M38	1,5	●	●
M4,5	0,5	●	●	M39	3	●	●
M5	0,5	●	●	M39	2	●	●
M5,5	0,5	●	●	M39	1,5	●	●
M6	0,75	●	●	M40	3	●	●
M6	0,5	●	●	M40	2	●	●
M7	0,75	●	●	M40	1,5	●	●
M8	1	●	●	M42	3	●	●
M8	0,75	●	●	M42	2	●	●
M8	0,5	●	●	M42	1,5	●	●
M9	1	●	●	M45	3	●	●
M9	0,75	●	●	M45	2	●	●
M10	1,25	●	●	M45	1,5	●	●
M10	1	●	●	M48	3	●	●
M10	0,75	●	●	M48	2	●	●
M11	1	●	●	M48	1,5	●	●
M11	0,75			M50	3	●	●
M12	1,5	●	●	M50	2	●	●
M12	1,25	●	●	M50	1,5	●	●
M12	1	●	●	M52	3	●	●
M13	1	●	●	M52	2	●	●
M14	1,5	●	●	M52	1,5	●	●
M14	1,25	●	●				
M14	1	●	●				
M15	1,5	●	●				
M15	1	●	●				
M16	1,5	●	●				
M16	1	●	●				
M17	1,5						
M17	1	●	●				
M18	2	●	●				
M18	1,5	●	●				
M18	1	●	●				
M20	2	●	●				
M20	1,5	●	●				
M20	1	●	●				
M22	2	●	●				
M22	1,5	●	●				
M22	1	●	●				
M24	2	●	●				
M24	1,5	●	●				
M24	1	●	●				
M25	2						
M25	1,5	●	●				
M26	1,5	●	●				
M27	2	●	●				
M27	1,5	●	●				
M27	1	●	●				
M28	2	●	●				
M28	1,5	●	●				
M30	2	●	●				
M30	1,5	●	●				
M30	1	●	●				
M32	1,5	●	●				
M33	2	●	●				
M33	1,5	●	●				
M34	1,5	●	●				
M35	1,5	●	●				

Jeux de 2 pièces

G Gaz

Taravds à main




G Gaz		DIN 5157								
Référence	TA1302									
Tolérance										
d_1 (")	P (pas/1")									
G 1/16"	28									
G 1/8"	28	●	●							
G 1/4"	19	●	●							
G 3/8"	19	●	●							
G 1/2"	14	●	●							
G 5/8"	14	●	●							
G 3/4"	14	●	●							
G 7/8"	14	●	●							
G 1"	11	●	●							
G 1 1/8"	11	●	●							
G 1 1/4"	11	●	●							
G 1 1/2"	11	●	●							
G 1 3/4"	11	●	●							
G 2"	11	●	●							

Jeux de 2 pièces

Unified Coarsed Thread


Taravds à main

UNC UNIFIED COARSE THREAD		~ DIN 352					
Référence	TA1204						
Tolérance	2B						
d ₁ (")	P (threads/1")						
No. 5	40	•	•				
No. 6	32	•	•				
No. 8	32	•	•				
No. 10	24	•	•				
No. 12	24	•	•				
1/4	20	•	•				
5/16	18	•	•				
3/8	16	•	•				
7/16	14	•	•				
1/2	13	•	•				
9/16	12	•	•				
5/8	11	•	•				
3/4	10	•	•				
7/8	9	•	•				
1	8	•	•				

Jeux de 3 pièces

Unified Fine Thread

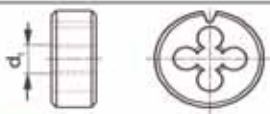
Taravds à main

UNF UNIFIED FINE THREAD		~ DIN 2181					
Référence	TA1305						
Tolérance	2B						
d ₁ (")	P (threads/1")						
No. 5	44	•	•				
No. 6	40	•	•				
No. 8	36	•	•				
No. 10	32	•	•				
No. 12	28	•	•				
1/4	28	•	•				
5/16	24	•	•				
3/8	24	•	•				
7/16	20	•	•				
1/2	20	•	•				
9/16	18	•	•				
5/8	18	•	•				
3/4	16	•	•				
7/8	14	•	•				
1	12	•	•				

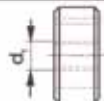

Jeux de 2 pièces

M MF Métrique Iso

Filères rondes

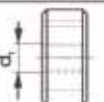

M, MF Métrique ISO		DIN EN 22 568					
Référence		TA0500	TA0550	Catalogue No.		TA0500	TA0550
Tolérance		6g	6g	Tolérance		6g	6g
d ₁ (mm)	P (mm)			d ₁ (mm)	P (mm)		
M2	0,4	•	•	M24	1	•	•
M2,2	0,45			M25	2		
M2,5	0,45	•	•	M25	1,5		
M3	0,5	•	•	M26	1,5		
M3	0,35			M27	3	•	•
M3,5	0,6	•	•	M27	2		
M3,5	0,35			M27	1,5		
M4	0,7	•	•	M27	1		
M4	0,5	•	•	M28	2		
M4	0,35			M28	1,5		
M4,5	0,75			M30	3,5	•	•
M4,5	0,5			M30	2		
M5	0,8	•	•	M30	1,5		
M5	0,5	•	•	M30	1		
M5,5	0,5			M32	1,5		
M6	1	•	•	M33	3,5	•	•
M6	0,75			M33	2		
M6	0,5			M33	1,5		
M7	1	•	•	M34	1,5		
M7	0,75	•	•	M35	1,5		
M8	1,25	•	•	M36	4	•	•
M8	1	•	•	M36	3		
M8	0,75	•	•	M36	2		
M8	0,5			M36	1,5		
M9	1,25	•	•	M38	1,5		
M9	1	•	•	M39	4		
M9	0,75			M39	3		
M10	1,5	•	•	M39	2		
M10	1,25	•	•	M39	1,5		
M10	1	•	•	M40	3		
M10	0,75	•	•	M40	2		
M11	1,5	•	•	M40	1,5		
M11	1			M42	4,5		
M12	1,75	•	•	M42	3		
M12	1,5	•	•	M42	2		
M12	1,25	•	•	M42	1,5		
M12	1	•	•	M45	4,5		
M14	2	•	•	M45	3		
M14	1,5	•	•	M45	2		
M14	1,25	•	•	M45	1,5		
M14	1	•	•	M48	5		
M15	1,5			M48	3		
M16	2	•	•	M48	2		
M16	1,5	•	•	M48	1,5		
M16	1	•	•	M50	3		
M17	1,5			M50	2		
M18	2,5	•	•	M50	1,5		
M18	2	•	•	M52	5		
M18	1,5	•	•	M52	3		
M18	1	•	•	M52	2		
M20	2,5	•	•	M52	1,5		
M20	2						
M20	1,5	•	•				
M20	1	•	•				
M22	2,5	•	•				
M22	2	•	•				
M22	1,5	•	•				
M22	1	•	•				
M24	3	•	•				
M24	2	•	•				
M24	1,5	•	•				

Filières rondes

G Gaz		DIN EN 24 231			
Référence	TA0502	TA0552			
Tolérance	A	A			
d ₁ (")	P (threads/1")				
G 1/16"	28				
G 1/8"	28	●	●		
G 1/4"	19	●	●		
G 3/8"	19	●	●		
G 1/2"	14	●	●		
G 5/8"	14	●	●		
G 3/4"	14	●	●		
G 7/8"	14				
G 1"	11	●	●		
G 1 1/8"	11	●	●		
G 1 1/4"	11	●	●		
G 1 1/2"	11	●	●		
G 1 3/4"	11				
G 2"	11				

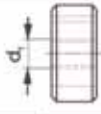

W Whitworth Thread BSW

Filières rondes

W (BSW) WHITWORTH THREAD BSW		DIN EN 22 568			
Référence	TA0501				
Tolérance					
d ₁ (")	P (threads/1")				
W 1/16"	60				
W 3/32"	48				
W 1/8"	40				
W 3/16"	24	●			
W 1/4"	20	●			
W 5/16"	18	●			
W 3/8"	16	●			
W 7/16"	14	●			
W 1/2"	12	●			
W 9/16"	12	●			
W 5/8"	11	●			
W 3/4"	10	●			
W 7/8"	9	●			
W 1"	8	●			
W 1 1/8"	7				
W 1 1/4"	7				
W 1 3/8"	6				
W 1 1/2"	6				
W 1 5/8"	5				
W 1 3/4"	5				
W 1 7/8"	4,5				
W 2"	4,5				

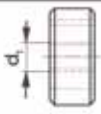

Unified Coarsed Thread

Filères rondes

UNC UNIFIED COARSE THREAD		DIN EN 22 568			
Catalogue No.	TA0504	TA0554			
Tolérance	2A	2A			
d ₁ (")	P (pas/1")				
No. 4	40				
No. 5	40				
No. 6	32				
No. 8	32	●			
No. 10	24	●			
No. 12	24	●			
1/4	20	●			
5/16	18	●			
3/8	16	●			
7/16	14	●			
1/2	13	●			
9/16	12	●			
5/8	11	●			
3/4	10	●			
7/8	9	●			
1	8	●			

Unified Fine Thread

Filères rondes

UNF UNIFIED FINE THREAD		DIN EN 22 568			
Catalogue No.	TA0505	TA0555			
Tolérance	2A	2A			
d ₁ (")	P (pas/1")				
No. 4	48				
No. 5	44				
No. 6	40				
No. 8	36	●	●		
No. 10	32	●	●		
No. 12	28	●	●		
1/4	28	●	●		
5/16	24	●	●		
3/8	24	●	●		
7/16	20	●	●		
1/2	20	●	●		
9/16	18	●	●		
5/8	18	●	●		
3/4	16	●	●		
7/8	14	●	●		
1	12	●	●		