

TARAUDS À MAIN OU MACHINE CONIQUES ENTRÉE DROITE, HSS, PAS NPT



Caractéristiques :

- NPT - conicité 1:16, NPS - cylindriques. Filets rectifiés, 4 à 7 goujures droites selon le diamètre.

Bénéfices : Pour travaux d'entretien, tuyauteries, petite mécanique générale.

Dim. pouce	Nb. filets au pouce	Ø Fil. mm	Ø Percage mm	Long. Filet mm	Long. Totale mm	Queue Ø mm	■ mm	Nb goujures	Ref.
1/8	27	10,29	8,5	19	54	8,1	6	4	16114410001
1/4	18	13,72	11	27	62	10,9	8,2	4	16114410004
3/8	18	17,15	14,5	27	65	13,8	10,3	4	16114410007

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN, ENTRÉE DROITE, HSS, PAS FIN UNF, PAS GROS UNC, ASME/ANSI B94.9.



Bénéfices : Pour travaux d'entretien, petite mécanique générale.

Type de filetage	Ø mm	Nb. filets au pouce	Long. Totale mm	Long. Filet mm	Queue Ø mm	■ mm	Percage mm	Ref.
UNC	2,845	40	48	14	3,6	2,8	2,2	16114211107
UNC	3,505	32	51	17	3,6	2,8	2,7	16114211113
UNC	4,166	32	54	19	4,9	3,9	3,4	16114211116
UNC	4,826	24	60	22	4,9	3,9	3,8	16114211119
UNC	6,35	20	63	25	6,5	4,9	5,1	16114211122
UNC	7,938	18	69	28	8,1	6	6,5	16114211125
UNC	9,525	16	74	32	9,7	7,3	7,9	16114211128
UNC	11,113	14	82	36	8,2	6,1	9,3	16114211131
UNC	12,7	13	85	41	9,3	7	10,7	16114211134
UNC	15,876	11	97	46	12,2	9,1	13,5	16114211140

FILIÈRES À MAIN OU MACHINE, HSS, PAS UNC, PAS UNF 60°



Caractéristiques :

- Filières fendues extensibles avec vis de réglage - Entrée rodée - L'affûtage hélicoïdal conduit les copeaux dans la direction de la coupe. Entrée 1,5 filet.

Bénéfices : Pour tous travaux extérieurs sur des aciers de résistance inférieure à 800 N/mm².

Type de filetage	Ø pouce	Nb. Filets au pouce	Ø Ext. mm	Ref.
UNC	4	40	20,6	16115102107
UNC	6	32	25,4	16115102113
UNC	8	32	25,4	16115102116
UNC	10	24	25,4	16115102119
UNC	1/4	20	25,4	16115102207
UNC	5/16	18	25,4	16115102210
UNC	3/8	16	25,4	16115102213
UNC	7/16	14	25,4	16115102216
UNC	1/2	13	25,4	16115102219
UNC	5/8	11	38,1	16115102225

TARAUDS GAZ À MAIN OU MACHINE, ENTRÉE DROITE, HSS, PAS GAZ BS949, ISO 2284

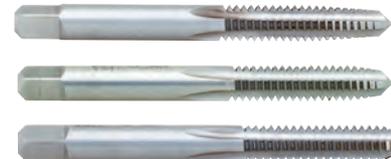


Caractéristiques :

- Filets rectifiés, 4 goujures, jeux de tarauds à main avec N1 et N3 et tarauds machines.

Type de filetage	Ø pouce	Nb. filets au pouce	Ø Fil. mm	Percage mm	Long. Totale mm	Long. Filet mm	Queue Ø mm	■ mm	Ref.
G	1/8	28	9,728	8,8	59	15	8	6,3	16114418018
G	1/4	19	13,158	11,8	67	19	10	8	16114418014
G	3/8	19	16,662	15,25	75	21	12,5	10	16114418038
G	1/2	14	20,955	19	87	26	16	12,5	16114418050
G	5/8	14	22,911	21	91	26	18	14	16114418058
G	3/4	14	26,441	24,5	96	28	20	16	16114418075
G	1	11	33,249	30,75	109	33	25	20	16114418100
G	1-1/4	11	41,91	39,5	119	36	31,5	25	16114418125
G	1-1/2	11	47,803	45,5	125	37	35,5	28	16114418150

JEU DE 3 TARAUDS À MAIN, ENTRÉE DROITE OU GUN, HSS, PAS FIN UNF, ASME/ANSI B94.9



Bénéfices : Pour travaux d'entretien, petite mécanique générale.

Type de filetage	Ø mm	Nb. filets au pouce	Long. Totale mm	Long. Filet mm	Queue Ø mm	■ mm	Percage mm	Ref.
UNF	2,845	48	48	14	3,6	2,8	2,3	16114203207
UNF	3,175	44	49	16	3,6	2,8	2,6	16114203210
UNF	3,505	40	51	17	3,6	2,8	2,9	16114203213
UNF	4,166	36	54	19	4,9	3,9	3,5	16114203216
UNF	4,826	32	60	22	4,9	3,9	4,1	16114203219
UNF	6,35	28	63	25	6,5	4,9	5,4	16114203222
UNF	7,938	24	69	28	8,1	6	6,9	16114203225
UNF	9,525	24	74	32	9,7	7,3	8,5	16114203228
UNF	11,113	20	82	36	8,2	6,1	9,8	16114203231
UNF	12,7	20	85	41	9,3	7	11,4	16114203234
UNF	15,876	18	97	46	12,2	9,1	14,5	16114203240

FILIÈRES À MAIN OU MACHINE, HSS, PAS UNC, PAS UNF 60°



Caractéristiques :

- Filières fendues extensibles avec vis de réglage - Entrée rodée - L'affûtage hélicoïdal conduit les copeaux dans la direction de la coupe. Entrée 1,5 filet.

Bénéfices : Pour tous travaux extérieurs sur des aciers de résistance inférieure à 800 N/mm².

Type de filetage	Ø pouce	Nb. Filets au pouce	Ø Ext. mm	Ref.
UNF	4	48	20,6	16115103207
UNF	5	44	20,6	16115103210
UNF	6	40	25,4	16115103213
UNF	10	32	25,4	16115103219
UNF	1/4	28	25,4	16115103307
UNF	5/16	24	25,4	16115103310
UNF	3/8	24	25,4	16115103313
UNF	7/16	20	25,4	16115103316
UNF	1/2	20	25,4	16115103319
UNF	5/8	18	38,1	16115103325