



Taraud machine droit entrée GAN DIN 374, **HSSE-Co 5** rectifié, pas fin  
Taraud machine droit entrée GAN à queue dégagée pour trous débouchant.

Filetage : métrique fin DIN ISO 13  
Flancs : détalonnés

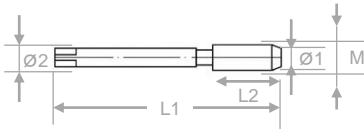


### APPLICATION



Aciers ( N/mm2 ) < 900	■
Aciers ( N/mm2 ) < 1100	■
Aciers ( N/mm2 ) < 1300	
Aciers Inoxydables	□
ALU	□

Cuivre	■
Bronze	□
Plastique	□
Fontes	□
Alliages au titane	



Diamètre nominal M	Pas mm	Diamètre avant-trou Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	Ø2 mm	ART. N°	Cdt.
M 5	0,50	4,50	70,0	12,0	3,5	266 050	1
M 6	0,75	4,50	80,0	14,0	4,5	266 060	1
M 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	266 080	1
M 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	266 100	1
M 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	266 101	1
M 12	1,10	11,00	100,0	22,0	9,0	266 120	1
M 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	266 121	1
M 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	266 122	1
M 14	1,00	13,00	100,0	22,0	11,0	266 140	1
M 14	1,25	12,80	100,0	22,0	11,0	266 141	1
M 14	1,50	12,00	100,0	22,0	11,0	266 142	1
M 16	1,00	15,00	100,0	22,0	12,0	266 160	1
M 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	266 161	1
M 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	266 180	1
M 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	266 181	1
M 18	2,00	16,50	125,0	34,0	14,0	266 182	1
M 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	266 200	1
M 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	266 201	1
M 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	266 202	1
M 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	266 220	1
M 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	266 221	1
M 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	266 240	1
M 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	266 241	1
M 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	266 242	1
M 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	266 280	1
M 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	266 300	1
M 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	266 301	1