



Taraud machine hélicoïdal DIN 374, **HSSE-Co 5** rectifié, pas fin
 Taraud machine hélicoïdal à queue dégagée hélice à droite à 35° RSP, pour trous débouchant.

Filetage : métrique fin DIN ISO 13
 Flancs : détalonnés

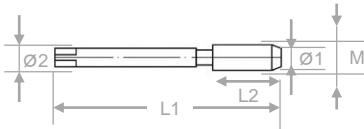


APPLICATION



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	267 050	1
M 6	0,75	4,50	80,0	14,0	4,5	267 060	1
M 8	1,00	7,00	90,0	22,0	6,0	267 080	1
M 10	1,00	9,00	90,0	20,0	7,0	267 100	1
M 10	1,25	8,80	100,0	24,0	7,0	267 101	1
M 12	1,00	11,00	100,0	22,0	9,0	267 120	1
M 12	1,25	10,80	100,0	22,0	9,0	267 121	1
M 12	1,50	10,50	100,0	22,0	9,0	267 122	1
M 14	1,00	13,00	100,0	22,0	11,0	267 140	1
M 14	1,25	12,80	100,0	22,0	11,0	267 141	1
M 14	1,50	12,00	100,0	22,0	11,0	267 142	1
M 16	1,00	15,00	100,0	22,0	12,0	267 160	1
M 16	1,50	14,50	100,0	22,0	12,0	267 161	1
M 18	1,00	17,00	110,0	25,0	14,0	267 180	1
M 18	1,50	16,50	110,0	25,0	14,0	267 181	1
M 18	2,00	16,50	125,0	34,0	14,0	267 182	1
M 20	1,00	19,00	125,0	25,0	16,0	267 200	1
M 20	1,50	18,50	125,0	25,0	16,0	267 201	1
M 20	2,00	18,00	140,0	34,0	16,0	267 202	1
M 22	1,50	20,50	125,0	25,0	18,0	267 220	1
M 22	2,00	20,00	140,0	34,0	18,0	267 221	1
M 24	1,00	23,00	140,0	28,0	18,0	267 240	1
M 24	1,50	22,50	140,0	28,0	18,0	267 241	1
M 24	2,00	22,00	140,0	28,0	18,0	267 242	1
M 28	1,50	26,50	140,0	28,0	20,0	267 280	1
M 30	1,50	28,50	150,0	28,0	22,0	267 300	1
M 30	2,00	28,00	150,0	28,0	22,0	267 301	1