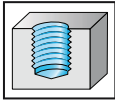


Taraud machine Paradur® Uni

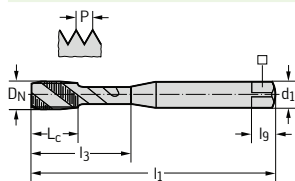

 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E
- forme de l'entrée C = 2 à 3 filets
- angle d'hélice de 40°
- matériaux avec une résistance mécanique entre 200 et 1 000 N/mm² ou une dureté de 32 HRC
- pour matériaux à copeaux longs

M
DIN 13

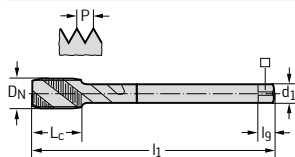
	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu	●	●	●	●	●	●	●
vap	●	●	●	●	●	●	●
TiN	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371 ISO2/6H

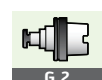


D _N	P mm	l ₁ js16 mm	L _c mm	l ₃ ±1 mm	d ₁ h9 mm	h12 mm	l _g mm	N	Désignation non revêtu 7051770	Désignation VAP 7051773	Désignation TiN 7051775	Désignation TiCN 7051776
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	-M2			
M 2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	-M2.3			
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.5			
M 2,6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	-M2.6			
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	-M3	-M3	-M3	-M3
M 3,5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3	-M3.5			
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	-M4	-M4	-M4	-M4
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	-M7		-M7	
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	-M8	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	-M10	-M10	-M10

DIN 376 ISO2/6H



D _N	P mm	l ₁ js16 mm	L _c mm	l ₃ ±1 mm	d ₁ h9 mm	h12 mm	l _g mm	N	Désignation non revêtu 7056770	Désignation VAP 7056773	Désignation TiN 7056775	Désignation TiCN 7056776
M 3	0,5	56	6	-	2,2	-	-	3	-M3			
M 4	0,7	63	7	-	2,8	2,1	5	3	-M4			
M 5	0,8	70	8	-	3,5	2,7	6	3	-M5			
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3	-M6			
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3	-M8			
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3	-M10			
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12	-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	3	-M14	-M14	-M14	-M14
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4	-M16	-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4	-M18		-M18	
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4	-M20		-M20	
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	17	4	-M22			
M 24	3	160	30	-	18	14,5	17	4	-M24			
M 27	3	160	30	-	20	16	19	4	-M27			
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	4	-M30			
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	4	-M33			
M 36	4	200	40	-	28	22	25	4	-M36			



G 2



D 396