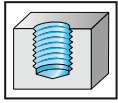


Taraud machine Paradur Inox®



$\leq 2,5 \times D_N$



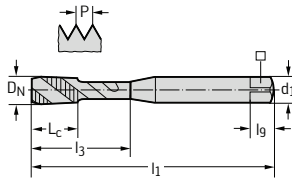
- HSS-E
- forme de l'entrée C = 2 à 3 filets
- angle d'hélice de 40°
- noyau surélevé
- matériaux avec une résistance mécanique entre 350 et 1 200 N/mm² ou une dureté de 36 HRC
- pour matériaux à copeaux longs

M

DIN 13

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

DIN 371 6HX											Désignation VAP 20513	Désignation TiN 205135	Désignation TiCN 2051306
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					
M 1,6	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3			-M1.6 ¹⁴		
M 1,7	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3			-M1.7 ¹⁴		
M 1,8	0,35	40	6	-	2,5	2,1	5	3			-M1.8 ¹⁴		
M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3			-M2 ⁴	-M2	-M2 ⁴
M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3			-M2.5 ⁴	-M2.5	-M2.5 ⁴
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3			-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
M 4,5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3			-M4.5		
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3			-M5	-M5	-M5
M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3			-M6	-M6	-M6
M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3			-M7		
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3			-M8	-M8	-M8
M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3			-M10	-M10	-M10



¹sans dégagement après la partie fileté
⁴sans troncature arrière

DIN 376 6HX											Désignation VAP 20563	Désignation TiN 205635	Désignation TiCN 2056306
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					
M 6	1	80	10	-	4,5	3,4	6	3			-M6		-M6
M 8	1,25	90	12	-	6	4,9	8	3			-M8		-M8
M 10	1,5	100	15	-	7	5,5	8	3			-M10		-M10
M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	4			-M12	-M12	-M12
M 14	2	110	20	-	11	9	12	4			-M14		
M 16	2	110	20	-	12	9	12	4			-M16	-M16	-M16
M 18	2,5	125	25	-	14	11	14	4			-M18		
M 20	2,5	140	25	-	16	12	15	4			-M20	-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		-M24
M 27	3	160	30	-	20	16	19	5			-M27		
M 30	3,5	180	35	-	22	18	21	5			-M30		-M30
M 33	3,5	180	35	-	25	20	23	5			-M33		
M 36	4	200	40	-	28	22	25	5			-M36		
M 42	4,5	200	45	-	32	24	27	5			-M42		

