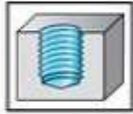


Taraud machine Paradur® X-pert M



≤2,5xD_N



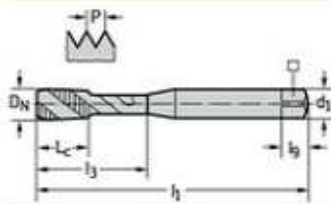
- HSS-E
- forme de l'entrée C = 2 à 3 filets
- angle d'hélice de 40°
- noyau surélevé
- matériaux avec une résistance mécanique entre 350 et 1 200 N/mm² - ou une dureté de 36 HRC
- pour matériaux à copeaux longs

MF

DIN 13

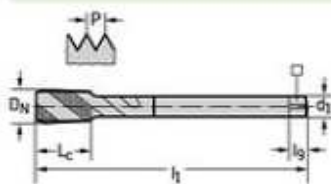
	P	M	K	N	S	H	O
vap	●	●●					
TiN	●	●●					

DIN 371 6HX



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	VAP Désignation M21513	TiN Désignation M2151305
M 4	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	* -M4X0,5	* -M4X0,5
M 5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3	* -M5X0,5	* -M5X0,5
M 6	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3	* -M6X0,5	* -M6X0,5
M 6	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3	* -M6X0,75	

DIN 374 6HX



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	VAP Désignation M21563	TiN Désignation M2156305
M 8	0,5	80	10	-	6	4,9	8	3	* -M8X0,5	* -M8X0,5
M 8	0,75	80	10	-	6	4,9	8	3	* -M8X0,75	* -M8X0,75
M 8	1	90	12	-	6	4,9	8	3	* -M8X1	* -M8X1
M 10	0,75	90	12	-	7	5,5	8	3	* -M10X0,75	* -M10X0,75
M 10	1	90	12	-	7	5,5	8	3	* -M10X1	* -M10X1
M 10	1,25	100	15	-	7	5,5	8	3	* -M10X1,25	* -M10X1,25
M 12	1	100	13	-	9	7	10	4	* -M12X1	* -M12X1
M 12	1,25	100	13	-	9	7	10	4	* -M12X1,25	* -M12X1,25
M 12	1,5	100	13	-	9	7	10	4	* -M12X1,5	* -M12X1,5
M 14	1	100	15	-	11	9	12	4	* -M14X1	
M 14	1,5	100	15	-	11	9	12	4	* -M14X1,5	* -M14X1,5
M 16	1,5	100	15	-	12	9	12	4	* -M16X1,5	* -M16X1,5
M 18	1,5	110	17	-	14	11	14	4	* -M18X1,5	* -M18X1,5
M 20	1,5	125	17	-	16	12	15	4	* -M20X1,5	* -M20X1,5
M 20	2	140	25	-	16	12	15	4	* -M20X2	
M 22	1,5	125	18	-	18	14,5	17	5	* -M22X1,5	
M 24	1,5	140	20	-	18	14,5	17	5	* -M24X1,5	
M 24	2	140	20	-	18	14,5	17	5	* -M24X2	
M 27	1,5	140	20	-	20	16	19	5	* -M27X1,5	
M 27	2	140	20	-	20	16	19	5	* -M27X2	
M 30	2	150	20	-	22	18	21	5	* -M30X2	