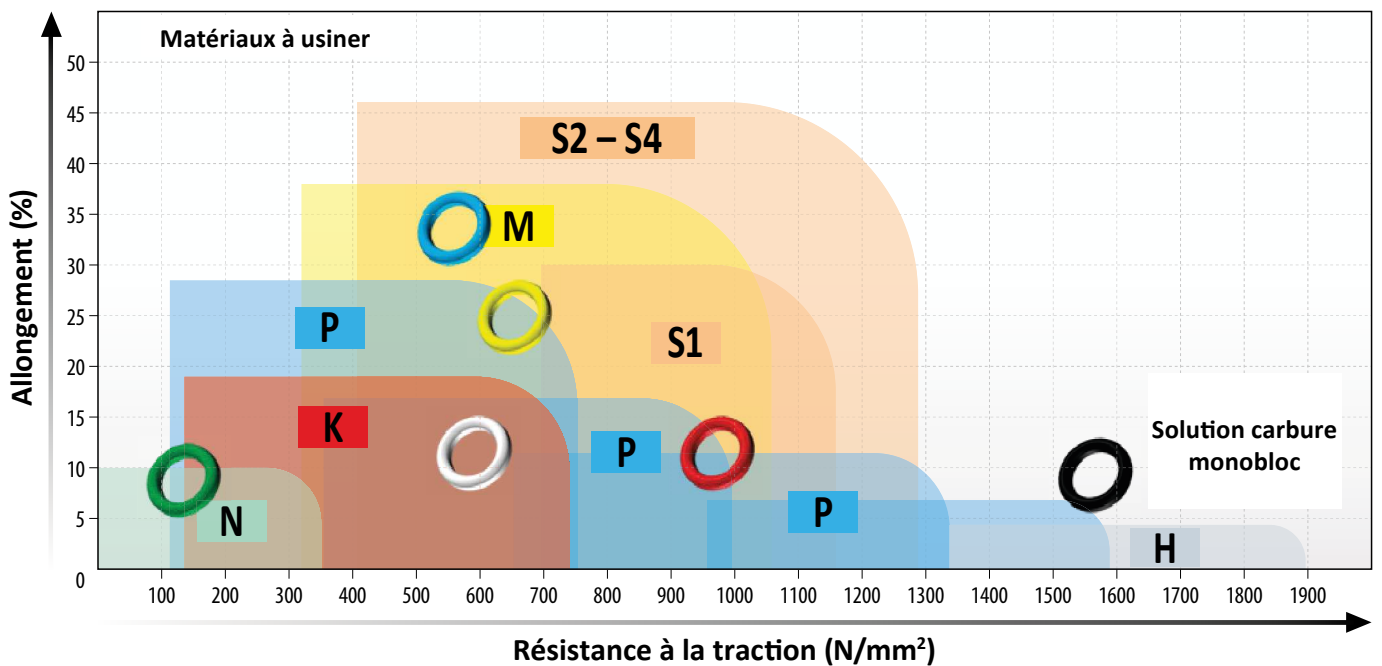




SHARK

TARAUDS POUR APPLICATIONS SPÉCIALISÉES

Notre gamme Shark de tarauds DIN pour applications spécialisées offre performance et sécurité du processus. Cette gamme a été enrichie de deux nouveaux modèles pour le taraudage dans les aciers haute résistance au-delà de 1200 N/mm² et les alliages de titane.





Type de forme du filet (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Groupe standard de base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376
Classe de tolérance du filet (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Application taraudage													
Rapport longueur utile diamètre (ULDR)	2xD	2xD	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	3xD
Code de matériau du corps (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Style de chanfrein du taraud (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
Géométrie de goujure (FDC)													
Angle d'hélice de goujure (FHA)												λ 40°	λ 48°
Sens (direction de coupe)													
Revêtement	ST	ST	TAIN	Cr	Bright	TAIN Top	TAIN Top	ST	Super B	Bright	Super B	Cr	TAIN Top
	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
							NEW						
Code de famille de produits	E201	E252	E390	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E298	E412
	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M30
P	P1			■						■	■		■
	P2			■	■	■		■	■	■	■	■	■
	P3			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1							■	■				■
	M2							■	■				■
	M3							■	■				■
	M4							■	■				■
K	K1	■	■	■									
	K2	■	■	■									
	K3	■	■	■									
	K4	■	■	■									
	K5	■	■	■									
N	N1									■	■		■
	N2									■	■		■
	N3	■	■	■	■					■	■	■	■
	N4	■	■	■						■	■		■
	N5										■	■	
S	S1					■	■	■					
	S2					■	■	■					
	S3					■	■	■					
	S4					■	■	■					
H	H1												
	H2												
	H3							■					
	H4												

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	G
DIN	371/376	371/376	DIN DORNER	371/376	371/376	371/376	371/376	371/376	374	374	374	374	5156
Grade	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal
Flute	U	U	U	U	U	U	U	U	MF	MF	U	U	U
Size	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2xD	2xD
Material	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Coating	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Flute Angle	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°			λ 40°	λ 40°	λ 40°
Radius	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Finish	Bright	TiAIN Top	TiAIN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	Cr	ST	Cr	ST	ST
Image													
Model	SHARK	SHARK	SHARK NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
Code	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E299	E384	E300	E383	E382
Size	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M6 – M20	M4 – M30	M6 – M20	1/8 – 1"
Page	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
P1							■	■					
P2	■	■		■	■	■	■	■		■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1				■	■	■				■		■	■
M2				■	■	■				■		■	■
M3				■	■	■				■		■	■
M4				■	■	■				■		■	■
K1													
K2													
K3													
K4													
K5													
N1							■	■					
N2							■	■					
N3							■	■	■		■		
N4							■	■					
N5							■	■					
S1	■	■	■										
S2	■	■	■										
S3	■	■	■										
S4	■	■	■										
H1													
H2													
H3			■										
H4													

■ Utilisation principale ■ Utilisation possible



E201

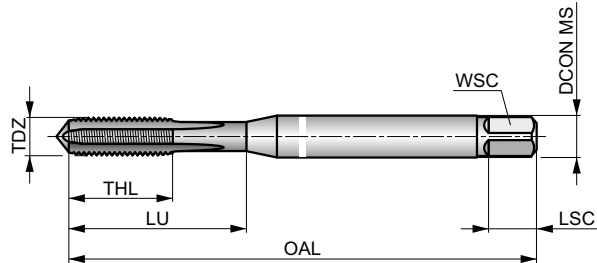
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taraut à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		
ST		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ▣ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ▣ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ▣ 8	K4.4 ▣ 7	K4.5 ▣ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ▣ 10	N2.3 ▣ 15	N3.2 ▣ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00



E252

DORMER

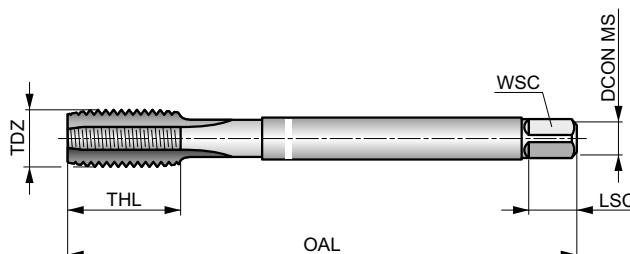


Taraut machine SHARK bagué Blanc, goujure droite, profil Métrique, norme DIN

Taraut à goujure droite et à queue réduite pour trous borgnes et débouchants dans la fonte à copeaux courts et les matériaux non ferreux à haute résistance. Le substrat HSS-E-PM offre des performances supérieures, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter tout risque de collage de la matière sur l'outil.

SHARK

	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ▣ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ▣ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ▣ 8	K4.4 ▣ 7	K4.5 ▣ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ▣ 10	N2.3 ▣ 15	N3.2 ▣ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



E390

DORMER



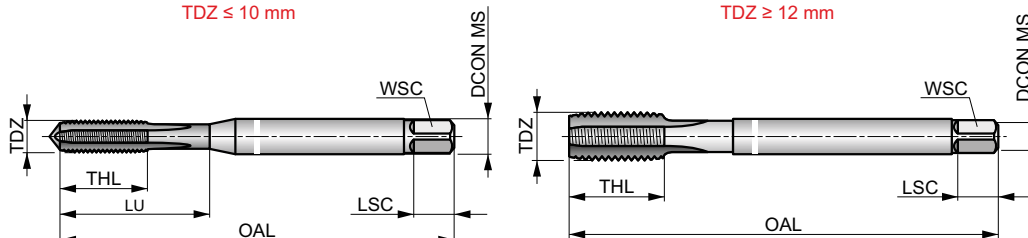
Taraut machine SHARK bagué Blanc, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance à revêtement TiAlN pour les trous borgnes et débouchants dans les matériaux à copeaux court, tels que la fonte et les métaux non ferreux. Son substrat HSS-E-PM de première qualité offre des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée et stable. Jusqu'à M10 avec queue renforcée et à partir de M12 avec queue réduite.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

K1.1 ■ 30	K1.2 ■ 22	K1.3 ■ 17	K2.1 ■ 43	K2.2 ■ 35	K2.3 ▣ 28	K3.1 ■ 38	K3.2 ■ 29	K3.3 ▣ 24	K4.1 ■ 35	K4.2 ■ 27	K4.3 ▣ 20	K4.4 ▣ 17	K4.5 ▣ 14
K5.1 ■ 40	K5.2 ■ 30	K5.3 ▣ 23	N2.3 ▣ 20	N3.2 ▣ 30	N4.2 ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E297

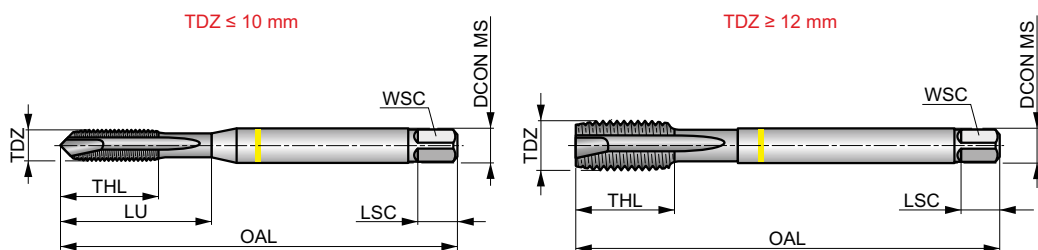


Taraud machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 19	■ 51	■ 30	■ 15

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)			(mm)			
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	-
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-



E255

DORMER

Taroud machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

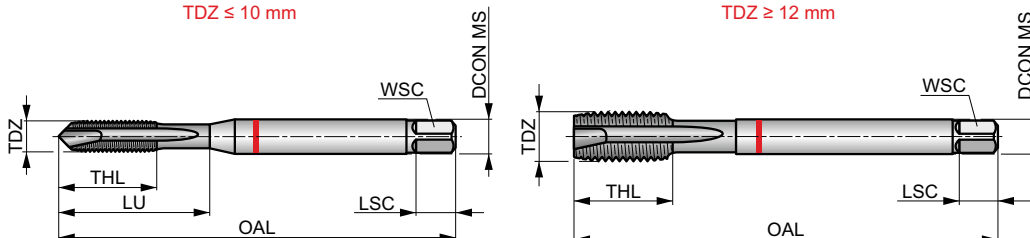
Taroud à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour l'usinage des aciers durs. Substrat unique HSS-E-PM avec finition brillante pour obtenir stabilité et sécurité du processus.



SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



M	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 11	P3.1 ■ 10	P3.2 ■ 8	P3.3 ■ 7	P4.1 ■ 6	P4.2 ■ 5	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E256

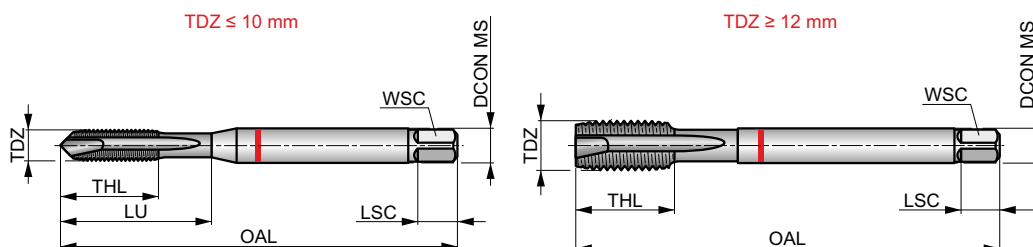


Taraut machine SHARK bagué Rouge, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Son substrat unique HSS-E-PM ainsi que le revêtement TiAlN-Top et une préparation des arêtes offrent des performances supérieures, une durée de vie prolongée et stable et une sécurité accrue du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 27	P3.1 ■ 25	P3.2 ■ 20	P3.3 ■ 17	P4.1 ■ 15	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 3	S2.1 ■ 4	S3.1 ■ 3	S4.1 ■ 3
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

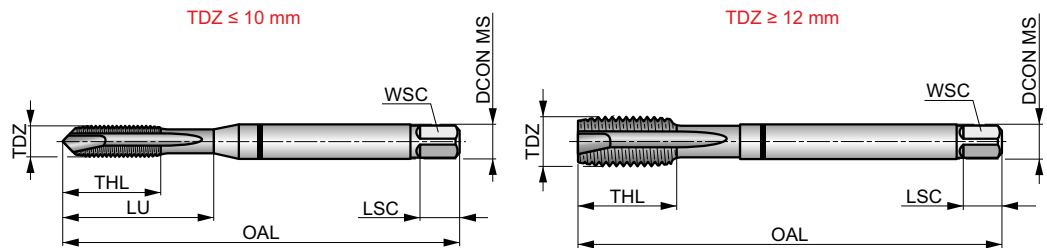
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

NEW**E334****DORMER**

Taroud machine SHARK bagué Noir, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top et une préparation d'arête supplémentaire apportent sécurité et stabilité, et permettent d'obtenir des performances supérieures et une durée de vie prolongée

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P3.3 ■ 17	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 13	S1.3 ■ 8	S3.1 ■ 5	S3.2 ■ 3	H3.1 ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–



E240



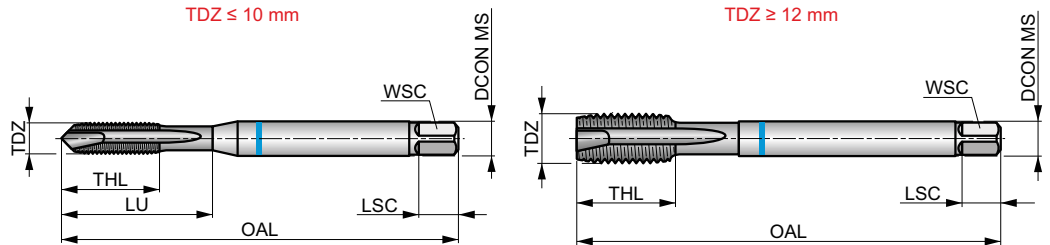
Taraut machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut à queue renforcée ou réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
	B 3.5-5	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■8	■10	■9	■7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)						
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-



E241

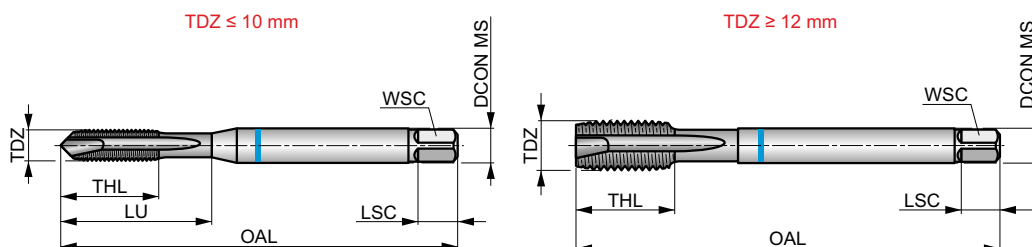
DORMER



Taroud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances élevées, et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK



M	DIN 371/376	6H
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5		R
Super B		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 16	P3.3 ■ 14	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17	M2.2 ■ 14	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 6	M4.2 ■ 5
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E471

DORMER

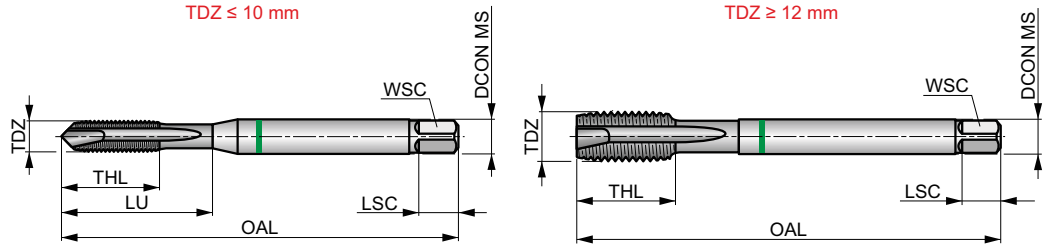


Taraut machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taraut à trou débouchant avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec goujures polies pour éviter le collage des copeaux, assurer la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.2 ■23	P1.3 ■24	P2.1 ■16	N1.1 ■16	N1.2 ■12	N1.3 ■8	N2.1 ■31	N2.2 ■28	N2.3 ■20	N3.1 ■51	N3.2 ■30	N3.3 ■15	N4.1 ■25
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E472



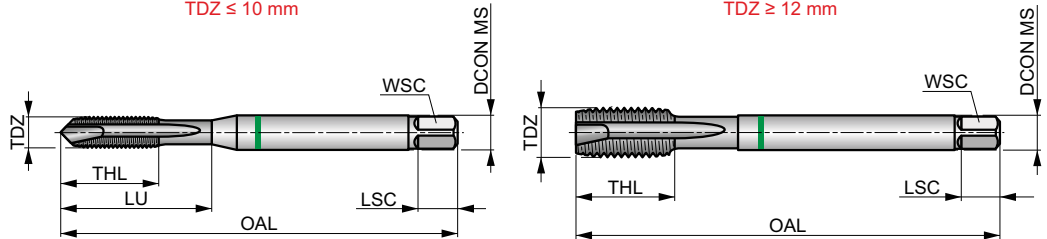
Taroud machine SHARK bagué Vert, coupe GUN, profil Métrique, norme DIN

Taroud haute performance pour trous débouchants avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le phénomène de collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée et stable de l'outil.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



M	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 34	P1.2 38	P1.3 40	P2.1 29	P2.2 24	N1.1 35	N1.2 26	N1.3 18	N2.1 46	N2.2 42	N2.3 30	N3.1 76	N3.2 45	N4.1 30
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E298

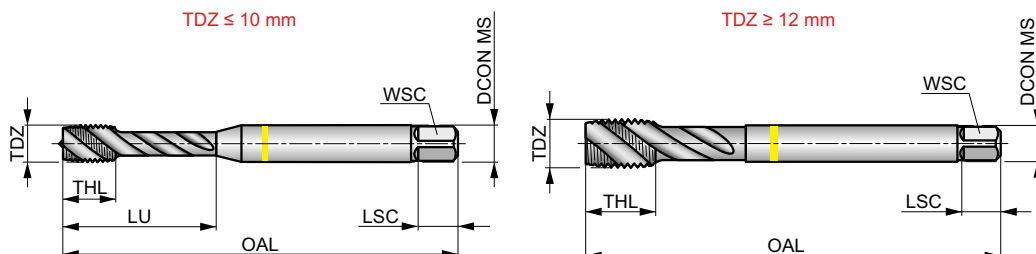


Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E-PM
		λ 40°



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	■ 15	■ 14	■ 11	■ 18	■ 48	■ 28	■ 14

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-



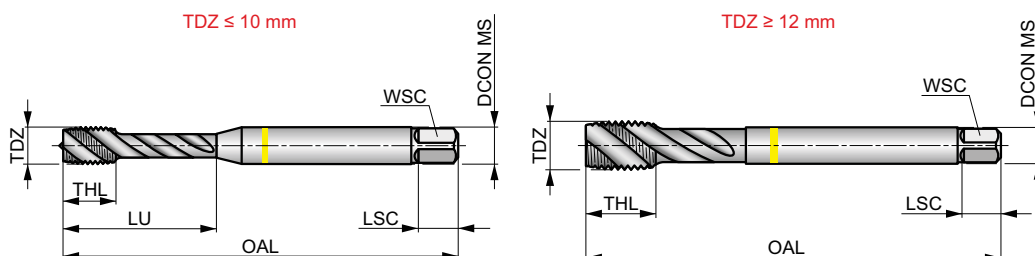
E412



Taraut machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance à goujure hélicoïdale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAIN-Top et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taraut. Recommandé pour les porte-tarauts à avance synchronisée.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	TiAIN Top	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1 ■ 46	P1.2 ■ 52	P1.3 ■ 54	P2.1 ■ 40	P2.2 ■ 35	P2.3 ■ 31	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17
M2.2 ■ 14	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N3.1 ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–



E260

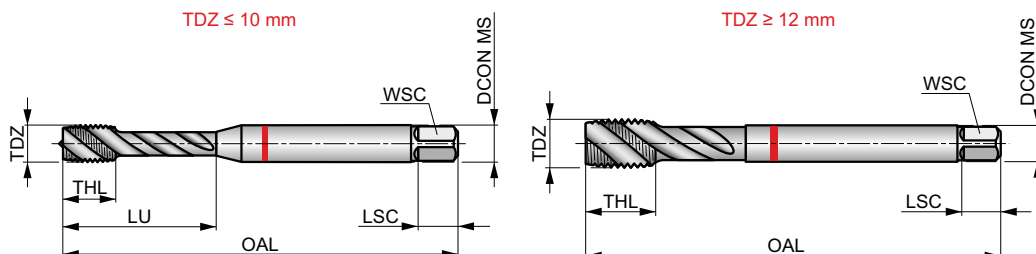


Taraut machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraut à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec finition de surface brillante. Le chanfrein de filet arrière supplémentaire facilite l'évacuation des copeaux, ce qui empêche l'écaillage des derniers filets du taraut et réduit également le couple lors de l'inversion d'avance.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 10	■ 9	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4	■ 2	■ 3	■ 2	■ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



E261

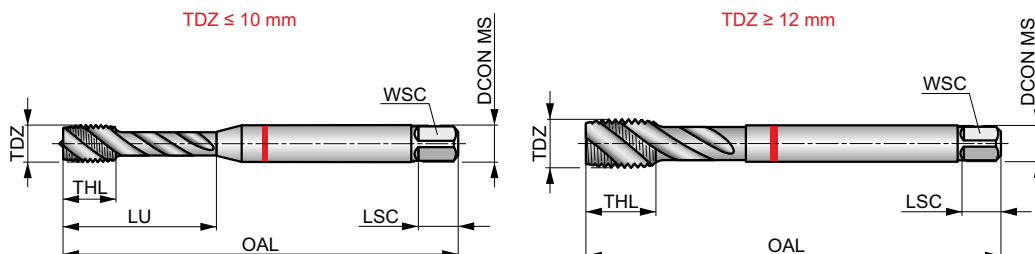
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Rouge, goujure hélicoïdale à 45°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous borgnes dans les aciers de résistance moyenne à élevée. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion du taraut.

SHARK



M	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■ 26	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

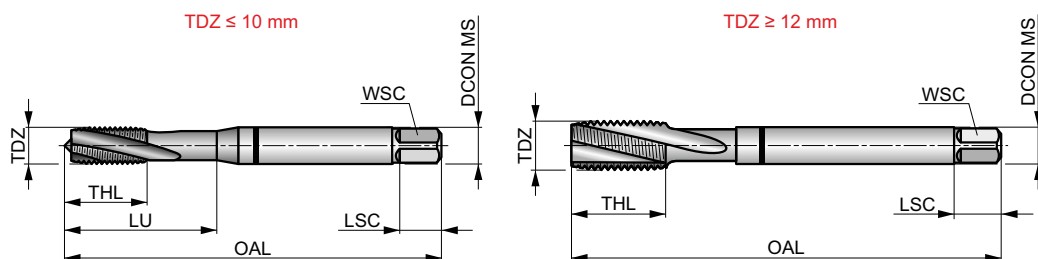
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

NEW**E335****DORMER**

Taraut machine SHARK bagué Noir, goujure hélicoïdale à 15°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous borgnes. Pour un taraudage efficace dans les aciers à haute résistance et les alliages de titane. Son angle d'hélice de 15° permet d'évacuer les copeaux légèrement vers le haut, sans toutefois affaiblir l'arête de coupe, comme le feraient des tarauds à angle d'hélice plus prononcé. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement TiAlN-Top pour des performances supérieures.

SHARK



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P3.3 ■ 16	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 12	S1.3 ■ 7	S3.1 ■ 4	S3.2 ■ 2	H3.1 ■ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-



E238

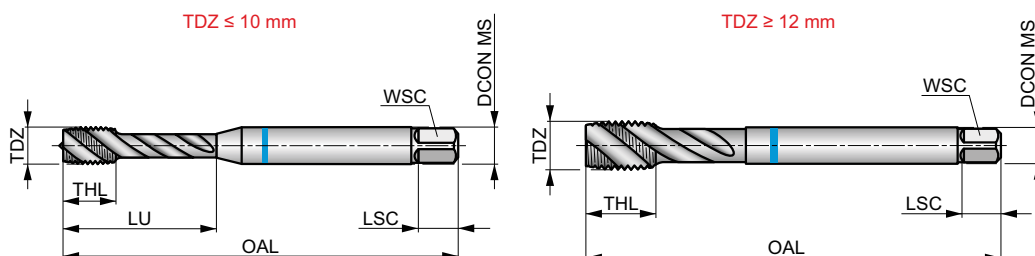
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraud absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 40°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Les produits de cette série sont également disponibles en coffret avec des forets. Voir L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	—
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E239

DORMER

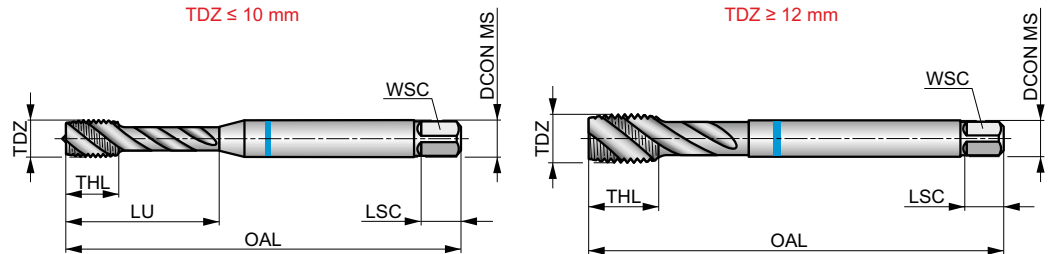


Taraud machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes dans les aciers inoxydables. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement supplémentaire des arêtes offrant des performances supérieures et une durée de vie prolongée. La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lorsque le taraud s'inverse.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 40°
	Super B	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
■15	■13	■10	■8	■18	■15	■16	■13	■11	■11	■9	■8	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E414

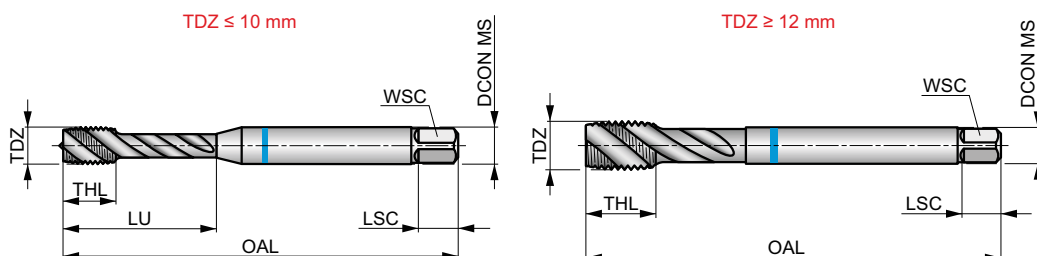
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 48°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance à goujure hélicoïdale 48° pour trous borgnes profonds dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B et traitement d'arête supplémentaire offre des performances élevées. Sa conicité arrière facilite l'évacuation des copeaux et réduit le couple lors de l'inversion d'avance du taraut. Recommandé pour les porte-tarauts à avance synchronisée.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	Super B	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.2 ■32	P2.3 ■28	P3.2 ■15	P3.3 ■13	P4.1 ■11	P4.2 ■10	M1.1 ■22	M1.2 ■19	M2.1 ■20	M2.2 ■16	M2.3 ■13	M3.1 ■14	M3.2 ■12	M3.3 ■11
M4.1 ■8	M4.2 ■7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–



E473

DORMER

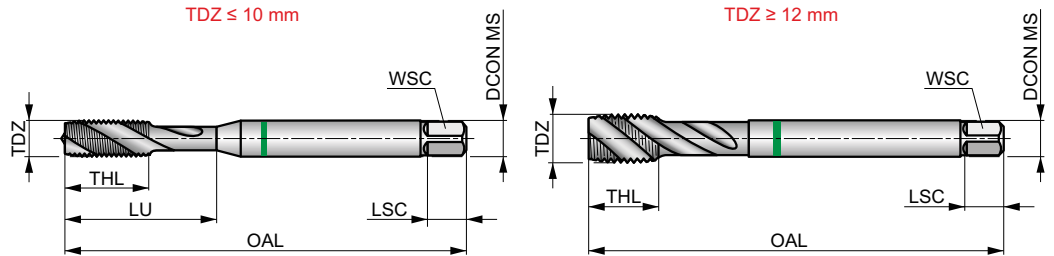


Taraut machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taraut à trou borgne avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non-ferreux. Le substrat unique HSS-E-PM ainsi que les goujures polies assurent la stabilité et la sécurité du processus.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 35°
	Bright	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.2 ■ 22	P1.3 ■ 23	P2.1 ■ 15	N1.1 ■ 15	N1.2 ■ 11	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 29	N2.2 ■ 27	N2.3 ■ 19	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14	N4.1 ■ 24
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–



E474

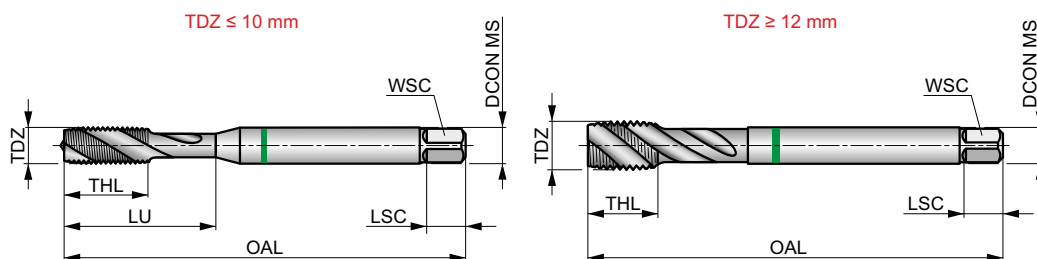
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Vert, goujure hélicoïdale à 35°, profil Métrique, norme DIN

Taraut haute performance pour trous borgnes avec queue renforcée ou réduite pour les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec revêtement Super-B pour éviter le collage des copeaux, offrant des performances supérieures et une durée de vie d'outil prolongée

SHARK



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 35°
	Super B	

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
32	36	38	27	22	33	24	17	44	40	28	72	43	28

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E474M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–



E299

DORMER

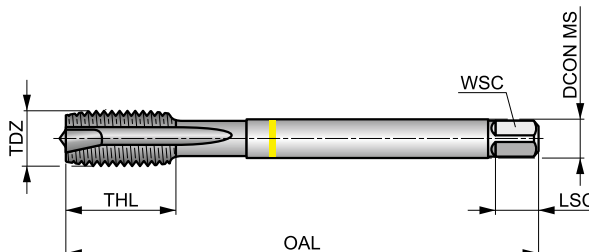


Taraut machine SHARK bagué Jaune, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut haute performance pour trous débouchants dans les aciers à faible teneur en carbone ou alliés et les matériaux non ferreux. Son substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes assure la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement au chrome dur pour augmenter la dureté de l'outil en surface et réduire le phénomène d'arête rapportée afin d'améliorer les performances et la durée de vie.

SHARK

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 19	■ 51	■ 30	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00



E384

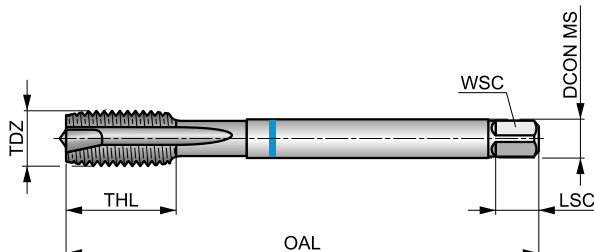
DORMER



Taraud machine SHARK bagué Bleu, coupe GUN, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud à queue réduite pour trous débouchants dans les aciers inoxydables. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes assurent la cohérence et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et empêcher le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3 ■8	P3.1 ■15	P3.2 ■12	P3.3 ■10	P4.1 ■9	P4.2 ■7	P4.3 ■6	M1.1 ■11	M1.2 ■9	M2.1 ■10	M2.2 ■8	M2.3 ■7	M3.1 ■8	M3.2 ■7
M3.3 ■6	M4.1 ■5	M4.2 ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



E300

DORMER

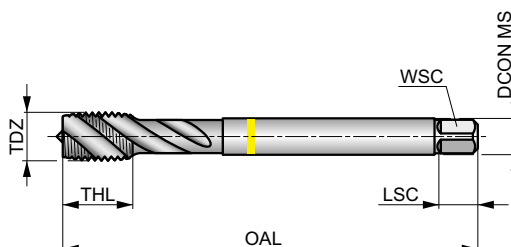


Taraud machine SHARK bagué Jaune, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraud haute performance pour trous borgnes pour les aciers à faible teneur en carbone ou alliés, et les matériaux non ferreux. Substrat unique HSS-E-PM avec traitement supplémentaire des arêtes pour améliorer la stabilité et la sécurité du processus. Revêtement en chrome dur pour augmenter sa dureté en surface, réduisant le risque de formation d'arêtes rapportées et prolonger la durée de vie de l'outil.

SHARK

	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
	Cr	



Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	■ 15	■ 14	■ 11	■ 18	■ 48	■ 28	■ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00



E383

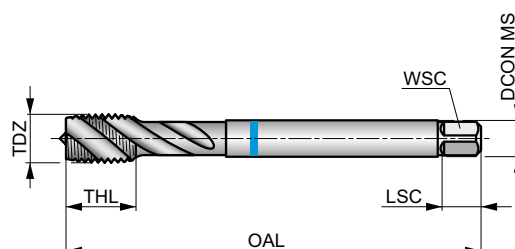
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil Métrique fin, norme DIN

Taraut à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraut absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50



E382

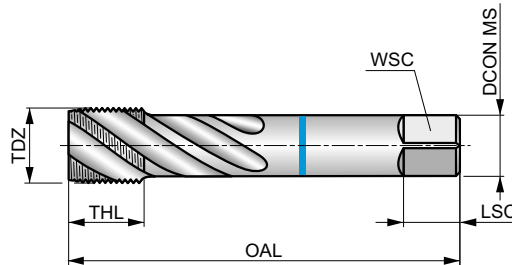
DORMER



Taraut machine SHARK bagué Bleu, goujure hélicoïdale à 40°, profil G(BSP), norme DIN

Taraut à trou borgne avec queue réduite pour l'acier inoxydable. Le substrat unique HSS-E-PM et le traitement supplémentaire des arêtes de coupe assurent la régularité et la sécurité du processus. Le traitement vapeur (ST) du taraut absorbe le liquide de coupe pour améliorer l'effet de lubrification et éviter le phénomène de collage des copeaux sur l'outil.

SHARK



G	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		

Adéquation du groupe de matériaux de la pièce et valeurs de départ pour la vitesse de coupe (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E3821/8	1/8	28	9.730	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.160	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.660	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.440	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1"	11	33.250	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75