

DOCUMENTATION TECHNIQUE



SOMAB



GAMME
GENYMAB

GAMME GENYMAB

**Centre multifonctions
Tournage, fraisage, taillage
de 4 à 9 axes avec changeur d'outils**

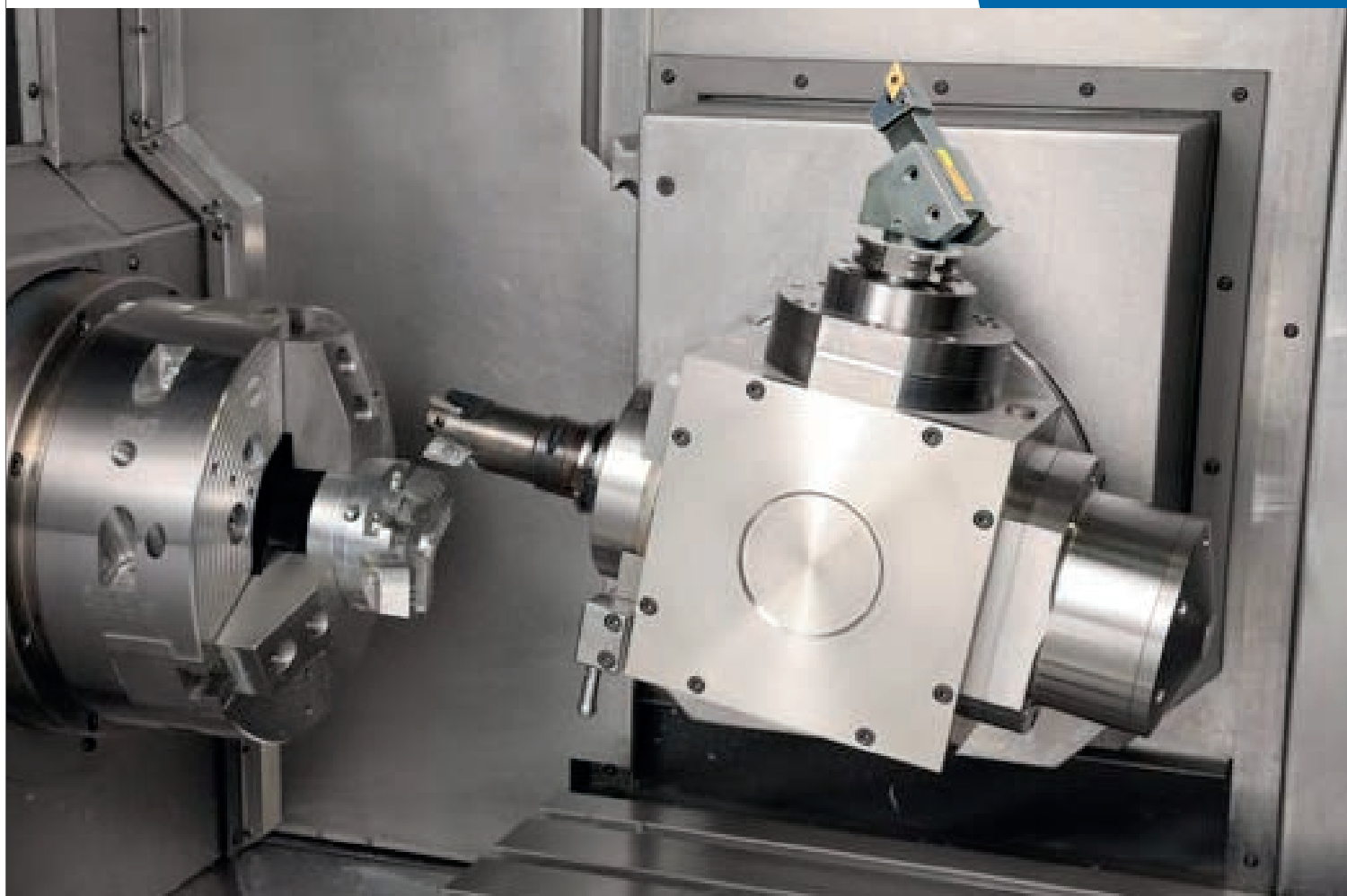
SOMAB

Société de Mécanique
et d'Automatisme
du Bourbonnais

Tél standard : +33(o)4 70 35 15 90
Fax : +33(o)4 70 20 58 26

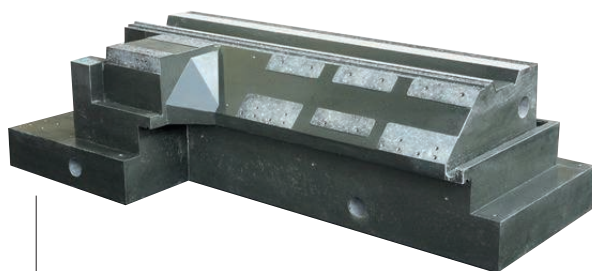
Moulins - Allier
FRANCE

www.somab.fr

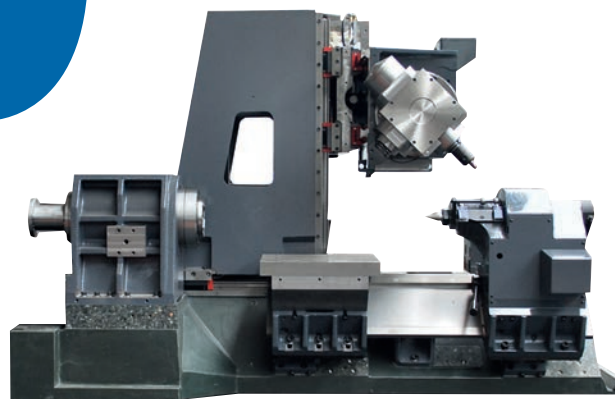


*L'alliance d'un centre 5 axes
et d'un tour*

Commandes numériques
NUM
SIEMENS



Ensemble banc socle monobloc en granitan



Base mécanique

■ Module d'usinage

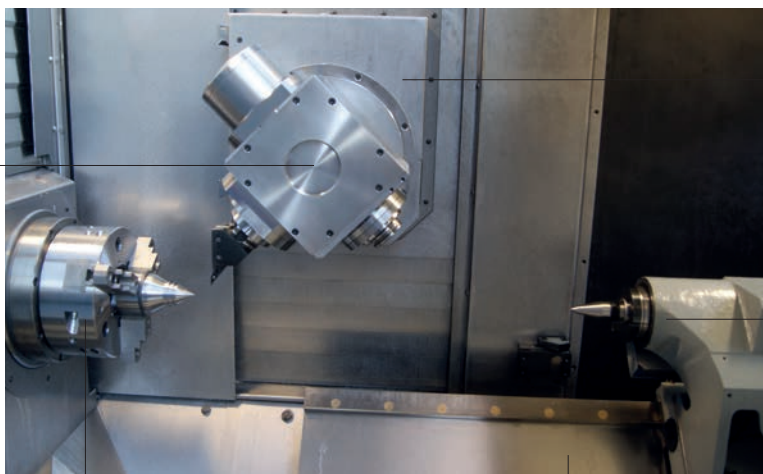
Tête porte outils très compacte équipée de 2 broches à 90°

- Une broche fixe pour opérations de tournage
- Une broche rotative pour opérations de fraisage
- Attachements : ISO40, BT40, HSK63, CAPTO C5 et C6

L'orientation angulaire de la tête s'effectue sur 320°
en mode continu (axe B) avec blocage mécanique tous les 2,5°

■ Chariot

Le déplacement de la tête est assuré par un chariot 3 axes linéaires X Y Z.
Véritable structure de fraisage avec colonne et béliet transversal permettant une course Y de grande amplitude.



■ Contre-pointe

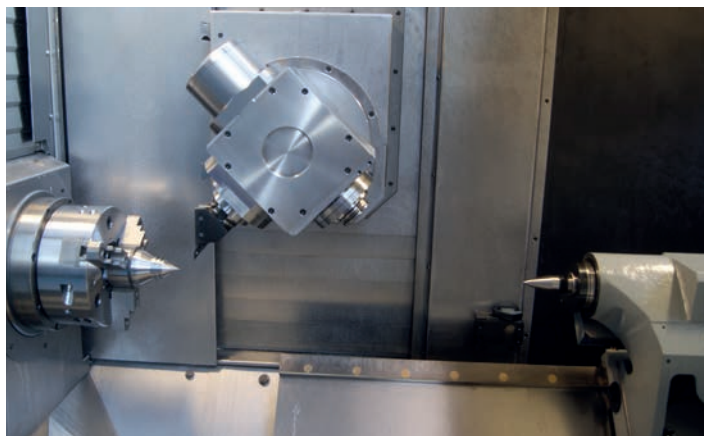
Fixée sur la table rainurée ou sur le banc

■ Module de tournage

Poupée principale 8" ou 11"
Alésage 73 - 105 ou 120
Électrobroche synchrone

■ **Table rainurée** permettant le bridage de pièces ou

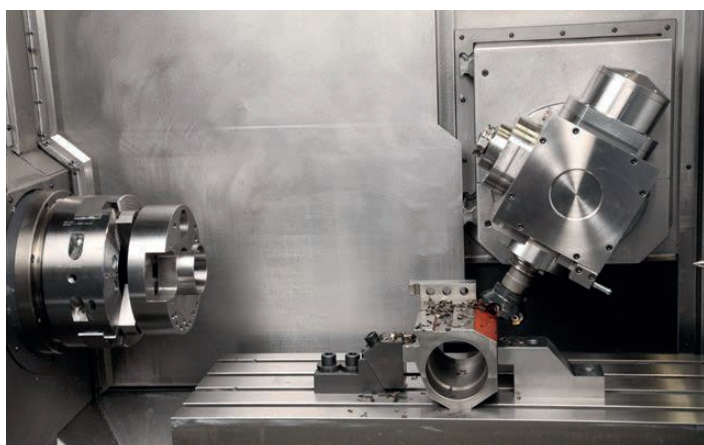
■ **Banc** support de contre-pointe, de lunettes ou de broche de reprise



Version banc avant



Version broche reprise

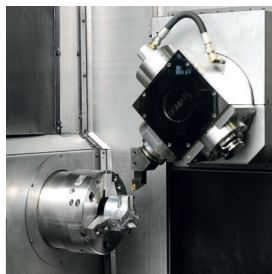


Version table fixe

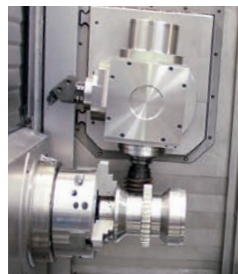


Changeur d'outils

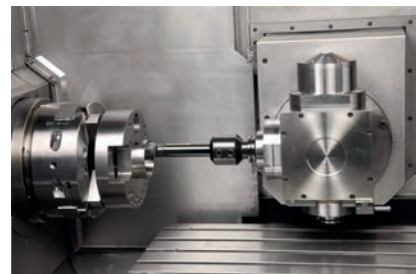
GENYMAB		400L	400	630	630L	630XL	1000	1250
Courses et dimensions								
Diamètre de passage	mm	430			700		1100	1350
Diamètre maxi usinable en l'air	mm	400			630		1000	1250
Course transversale Y	mm	300			400		700	
Course verticale X	mm	500		600	600	650	1100	
Course longitudinale Z	mm	1000		900	1600	2100	3300 à 6000	
Module de tournage - poupée porte-pièce								
Puissance	kW	15	23		31		50	
Nez de broche		A1-8'	A1-8'		A2-8'		A1-11'	
Alésage de broche	mm	Ø73	Ø73		Ø105		Ø120	
Diamètre du mandrin	mm	230	230		280		350	
Vitesse de broche maxi.	tr/min	4500	4500		3200		2400	
Axe C		0,0001°	0,0001°		0,0001°		0,0001°	
Module d'usinage - Tête porte-outils								
Puissance outils tournants	kW	5.5	9		9		15	
Vitesse de broche maxi.	tr/min	8000			8000		8000	
Indexage tête		tous les 2,5°			tous les 2,5°		tous les 2,5°	
Axe B		320° continu			320° continu		320° continu	
Changeur d'outils								
Nombre d'outils stockés		28			28		28	
Caractéristiques des porte-outils		ISO 40 (HSK 63 ou CAPTO C5)		ISO 40 (HSK 63 ou CAPTO C5 ou C6)		CAPTO C5 ou HSK 80		
EQUIPEMENTS								
Banc avant avec contre-pointe					Dans la base	Dans la base	Dans la base	
Longueur entrepointe	mm	1150		1500	2200	2700	3300 à 6000	
Diamètre de passage sur le banc	mm	Ø430		Ø600	Ø600	Ø600		
Diamètre et course du fourreau	mm	Ø90 - 100		Ø110 - 160		Ø180 - 200		
Table rainurée et contre-pointe								
Longueur / Largeur table	mm	1600 / 340		1400 / 340				
Diamètre de passage sur table	mm	Ø420		Ø600				
Longueur entrepointe	mm	1150		1130				
Diamètre et course du fourreau	mm	Ø90 - 100		Ø110 - 160				
Table rainurée amovible sur banc avant								
Longueur / Largeur	mm	500 / 400						
Diamètre de passage sur table	mm	Ø280						
Broche de Reprise poupée mobile								
Distance maxi entre Broches	mm	1000		1500	2200	2700		
Puissance moteur broche	kW	22			23			
Nez de broche		A1-6'		A1-8'				
Alésage de broche	mm	Ø61		Ø73				
Diamètre du mandrin	mm	Ø210		Ø230				
Vitesse de broche maxi.	tr/min	4500		4500				



Tournage



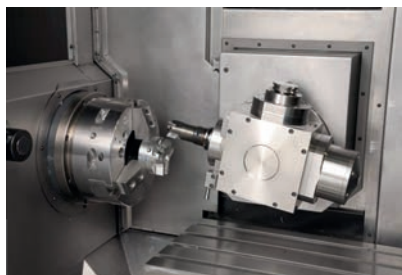
Taillage pignon



Perçage - Alésage



Perçage axial



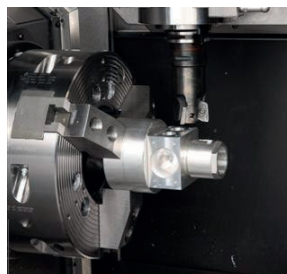
Fraisage oblique



Fraisage en bout



Fraisage latéral



Fraisage transversal



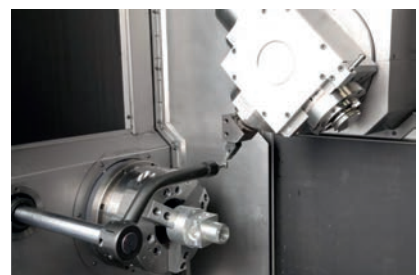
Fraisage sur table fixe



Palpage piece



Palpage piece radial



Palpage outils

■ GENYMAB centre multifonctions



■ OPTIMAB tour universel



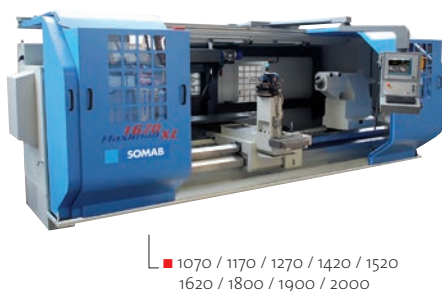
■ DELTAMAB tour multi-axes



■ ALPHAMAB tour de production



■ MAXIMAB XL tour banc plat



■ DIAM centre d'usinage • vertical 3 à 5 axes • horizontal



■ Fabricant français de tours,
fraiseuses et machines
multifonctionnelles



■ Un SAV dédié,
assistance et service technique
assurés par SOMAB



133, rue des Garceaux - 03000 Moulins - FRANCE
Tél standard : +33(0)4 70 35 15 90
Tél commercial : +33(0)4 70 35 15 70
Fax : +33(0)4 70 20 58 26
E-mail : commercial@somab.fr - Web : www.somab.fr

Somab se réserve le droit de modifier sans préavis les spécifications des machines en raison d'éventuelles modifications en termes de conception, de spécifications, d'équipements et accessoires optionnels. La machine livrée peut présenter une apparence et des performances différentes de celles indiquées dans la présente brochure.



NOUVEAU NOVITÀ

**Fraisages d'engrenages
jusqu'au module 6**

**Fresatura di evolventi
fino a modulo 6**

HORN - LÀ OU LES AUTRES S'ARRÊTENT
HORN - LEADER NELLA TECNOLOGIA DELLE GOLE



Fraisages d'engrenages jusqu'au module 6

Avec l'extension des systèmes de fraisage de dentures jusqu'au module 6, HORN offre désormais des systèmes d'outils pour toutes les tailles de modules allant de M 0,5 à M 6. La gamme d'usinage de dentures comprend les opérations suivantes:

- Fraisage de roues dentées droites
- Fraisage de jonctions arbre-moyeu
- Mortaisage de dentures intérieures
- Fraisage d'arbres vis sans fin
- Fraisage de profilés de dentures spécifiques aux clients

Selon la taille de module (DIN3972, profil de référence 1), différents systèmes de fraisage couvrent l'ensemble de la gamme des tâches:

- Jusqu'au module 3 : Plaquettes de coupe de type 606 à 636 (également en tant que fraise hélicoïdale à trois dents)
- Jusqu'au module 4 : Systèmes de fraisage M274 et M279 - à une ou deux rangée(s) pour les profilés larges
- Jusqu'au module 6, le nouveau système de fraisage de type M121

Brochage de denture, à la fois pour des dentures internes et externes avec des différentes tailles de dentures, est couvert par les plaquettes de type 105 et 110 Supermini®, les systèmes d'outils type 315 et S117 permettent les travaux préliminaires et finals de brochage avec une seule plaquette, cela réduit considérablement les temps de cycles.

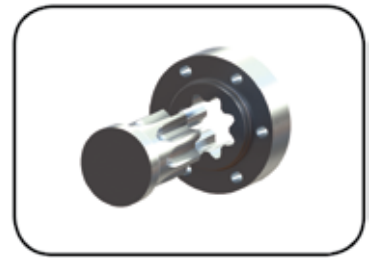
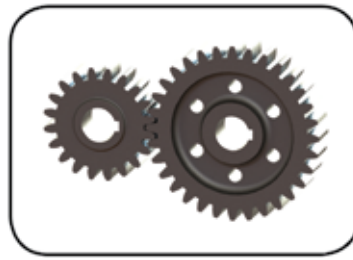
Fresatura di evolventi fino a modulo 6

Con l'estensione del sistema di fresatura di evolventi fino a un modulo 6, offriamo un'ampia gamma di utensili capaci accogliere moduli da 0,5 a 6. La serie per profili a evolvente permette la fresatura di ingranaggi a denti diritti, la fresatura di accoppiamenti scanalati, la brocciatura di dentature interne, la fresatura di viti senza fine e la fresatura di profili dentati speciali.

A seconda del modulo (vedi norma DIN 3972, in riferimento al profilo 1), esistono diversi sistemi di fresatura che si adattano alle applicazioni sovraccitate:

- Fino a modulo 3: inserti dalla serie 606 a 636 (anche disponibili per utensili a tre taglienti)
- Fino a modulo 4: sistemi di fresatura M274 e M279 - disponibili sia in fila singola di inserti che in fila doppia per profili molto larghi
- La nuova serie M121 per moduli fino a 6

La brocciatura di dentature, sia interne che esterne e di tutte le dimensioni, è svolta sia dagli inserti della serie Supermini® 105 e 110 che dalle serie S117 e 315. Affrontare sgrossatura e finitura utilizzando un unico inserto porta ad una significativa riduzione dei tempi ciclo.



Plaquettes de fraisages pour les engrenages et les cannelures

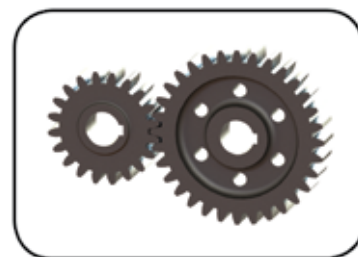
Inserti per fresatura di ingranaggi a denti dritti e alberi

Plaquette Type Inserto tipo	Ds [mm]	Engrenages cylindriques / Crémaillères (profil de base 1 selon la norme DIN 3972) Ingranaggi cilindrici/cremagliere (secondo la norma DIN3972 in riferimento al profilo 1)	Arbres d'entrainement / liaison arbre-moyeu / Denture DIN 5480 / ANSI B92.1 Alberi dentati e accoppiamenti scanalati (DIN5480/ANSIB92.1)
606	11,7	$m_n \leq 0,8$	$m_n \leq 1 / d_B \geq 40$
608	15,7	$m_n \leq 1$	$m_n \leq 1,5 / d_B \geq 40$
611	17,7	$m_n \leq 1,25$	$m_n \leq 2 / d_B \geq 40$
613	21,7	$m_n \leq 1,5$	$m_n \leq 3 / d_B \geq 22$
628	27,7	$m_n \leq 2$	$m_n \leq 2,5 / d_B \geq 40$
632	31,7	$m_n \leq 2,5 / \text{Nr. 5 - 8}$	$m_n \leq 2,5 / d_B \geq 30$
		$m_n \leq 2,25 / \text{Nr. 2 - 8}$	
		$m_n \leq 2 \text{ Nr. 1 - 8}$	
635	34,7	$m_n \leq 3$	$m_n \leq 5 / d_B \geq 50$

PLAQUETTE Type

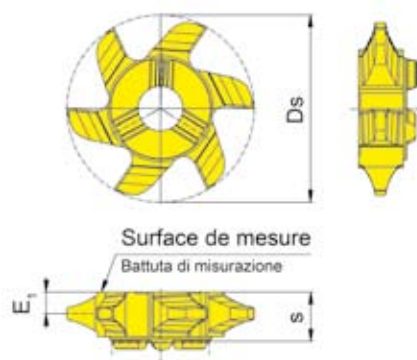
INSERTO Tipo

613



Fraisages d'engrenages pour les engrenages cylindriques avec les flancs selon DIN 867 Profil de base 1 selon la norme DIN 3972 pour la finition

Fresatura di ingranaggi cilindrici con profilo a evolvente secondo la norma DIN867 e la norma DIN3972 secondo il profilo di riferimento 1



N° de commande Codice prodotto	Module Modulo	z*	E ₁	s	Ds	MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
613.3972.100.1	1	12 - 13	2,5	5,7	21,7					▲
613.3972.100.2	1	14 - 16								▲
613.3972.100.3	1	17 - 20								▲
613.3972.100.4	1	21 - 25								▲
613.3972.100.5	1	26 - 34								▲
613.3972.100.6	1	35 - 54								▲
613.3972.100.7	1	55 - 134								▲
613.3972.100.8	1	≥ 135								Δ
613.3972.150.1	1,5	12 - 13								Δ
613.3972.150.2	1,5	14 - 16								▲
613.3972.150.3	1,5	17 - 20								▲
613.3972.150.4	1,5	21 - 25								▲
613.3972.150.5	1,5	26 - 34								▲
613.3972.150.6	1,5	35 - 54								Δ
613.3972.150.7	1,5	55 - 134								Δ
613.3972.150.8	1,5	≥ 135								Δ

▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

● Premier choix / raccomandato

o Choix alternatif / alternativa

■ Nuance non revêtue / non rivestito

■ Nuance revêtue / rivestito

■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

P					●
M					●
K					●
N					○
S					●
H					

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

Nuance

Leghe

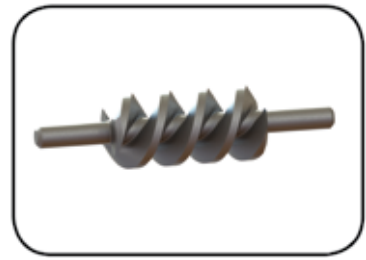
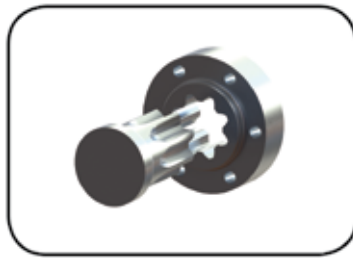
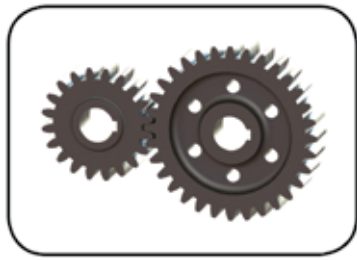
Fraise N° Fresa numero	*z (Nombres de dents sur l'engrenages cylindriques) *z (numero di denti ingranaggio cilindrico)
1	12 - 13
2	14 - 16
3	17 - 20
4	21 - 25
5	26 - 34
6	35 - 54
7	55 - 134
8	≥ 135...Crémaillère / Cremagliere

Exemple de commande: 613.3972.100.8

Esempio d'ordine:



Fraise N° 8 / Fresa numero 8
Module 1 / Modulo 1
DIN 3972
Fraise Type / Fresa tipo 613



Exécution:

- une rangée de plaquettes
- deux rangées de plaquettes vissés, d'un seul côté
- deux rangées de plaquettes vissés, en alternance de chaque côté

Esecuzione del taglio:

- fila singola di taglienti
- doppia fila di inserti, avvitati su un unico lato
- doppia fila di inserti, avvitati in maniera alternata

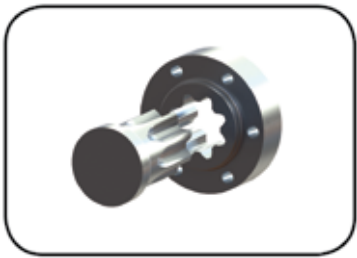
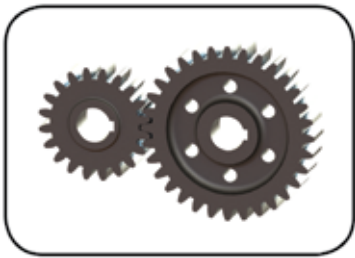
Plaquette Type Inserto tipo	Ds [mm]	Engrenages cylindriques / Crémaillères (profil de base 1 selon la norme DIN 3972) Ingranaggi cilindrici/cremagliere (secondo la norma DIN3972 profilo di riferimento 1)	Arbres d'entraînement (DIN 5480/ANSI B92.1) Alberi dentati (DIN5480/ANSI B92.1)	Arbre à vis sans fin DIN 3975 Viti senza fine DIN 3975
S274	≥ 50	$m_n > 2$	$m_n > 2,5 / d_B \geq 30$	$m_x \leq 2,3$
S279	≥ 10	$m_n > 4$	$m_n > 4 / d_B \geq 5$	$m_x \leq 4$

Profils selon le client

Profili speciali su richiesta del cliente

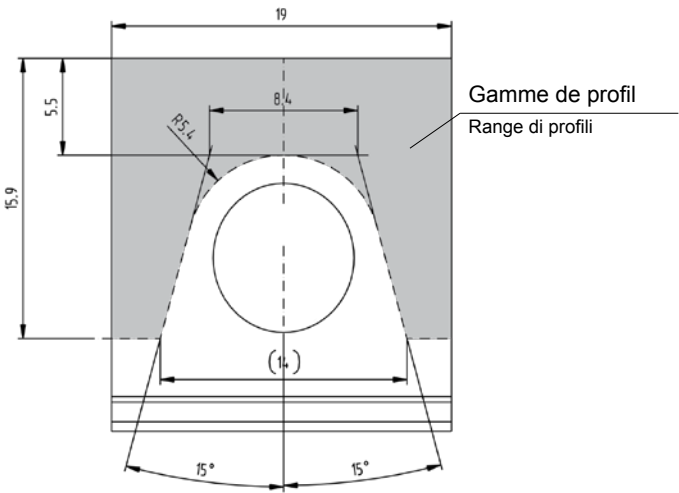
OUTIL DE FRAISAGE M121

FRESA M121



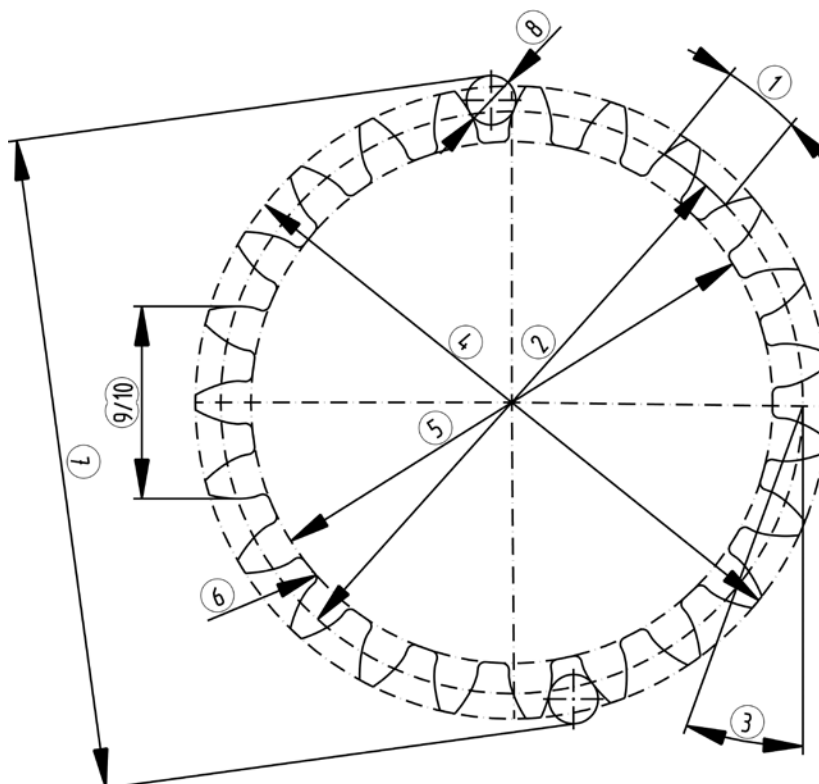
Pour des engrenages jusqu'au module 6 Profil de base 1 selon
DIN 3972 pour la finition
Per ingranaggi fino a modulo 6
(secondo la norma DIN 3972 profilo di riferimento 1)

D	Nombre de dents No. di denti
63	4
80	6



Profils selon le client
Profili speciali su richiesta del cliente





	Informations requises (avec tolérances) Informazioni richieste (con tolleranze)	
	Nombre de dents Numero di denti	z
1	Pas de la denture / Module Passo circonferenziale	p / m_n
2	Diamètre primitif Diametro primitivo	d
3	Angle de pression Angolo di pressione	α
	Angle d'hélice Angolo dell'elica	β
	Direction d'hélice Direzione dell'elica	RH / LH
4	Diamètre de tête Diametro esterno	d_a
5	Diamètre de pieds Diametro di fondo	d_f
6	Rayon de fond de dentures Raggi di raccordo di fondo	ρ_f
	Surépaisseur de rectification (si nécessaire) Sovrametallo di rettifica (se richiesto)	q
7	Diamètre sur 2 piges / diamètre sur 2 billes Quota su 2 rulli/quota su 2 sfere	M_{dR} / M_{dK}
8	Ø bille / Ø pige Ø rulli / Ø sfere	D_M
9	Largeur des dents Misura tra i fianchi su K denti	W_k
10	Dents de mesure Numero denti per misura sui fianchi	k



Allemagne / Germania

Hartmetall Werkzeugfabrik

Paul HORN GmbH

Unter dem Holz 33-35, D-72072 Tübingen

Tel +49 (0)7071/70040, Fax +49 (0)7071/72893

E-Mail info@phorn.de, www.phorn.de

Grande-Bretagne / Gran Bretagna

HORN CUTTING TOOLS Ltd.

32 New Street, Ringwood, Hampshire,

BH24 3AD, Tel +44 (0)1425/481 800

Fax +44 (0)1425/481 888

E-Mail info@phorn.co.uk, www.phorn.co.uk

France / Francia

HORN S.A.S

665, av. Blaise Pascal, Zone Industrielle,

77127 Lieusaint

Tel +33 (0)1648859-58, Fax +33 (0)1648860-49

E-Mail infos@horn.fr, www.horn.fr

Italie / Italia

FEBAMETAL S.p.A.

Via Grandi 15

I-10095 Grugliasco (TO)

Tel +39 (0)11 770 14 12, Fax +39 (0)11 770 15 24

E-Mail febametal@febametal.com, www.febametal.com

Amérique / America

HORN USA, Inc.

320 Premier Court, Suite 205, Franklin,

TN 37067

Tel +1 (888)818-HORN, Fax +1(615)771-4101

E-Mail sales@hornusa.com, www.hornusa.com

Hongrie / Ungheria

HORN Magyarország Kft.

H-9027 Győr, Gesztenyefa u. 4

Tel +36 96 55 05 31, Fax +36 96 55 05 32

E-Mail technik@phorn.hu, www.phorn.hu

Chine / Cina

HORN (Shanghai) Trading Co. Ltd.

Room 905, No. 518 Anyuan Road, P.R. of China

Putuo District, Shanghai 200060

上海市安远路518号905室 邮编 : 200060

Tel : +86 21 52833505 ; 52833205

Fax : +86 21 52832562

E-Mail: info@phorn.cn, www.phorn.cn



BLUECOMPETENCE

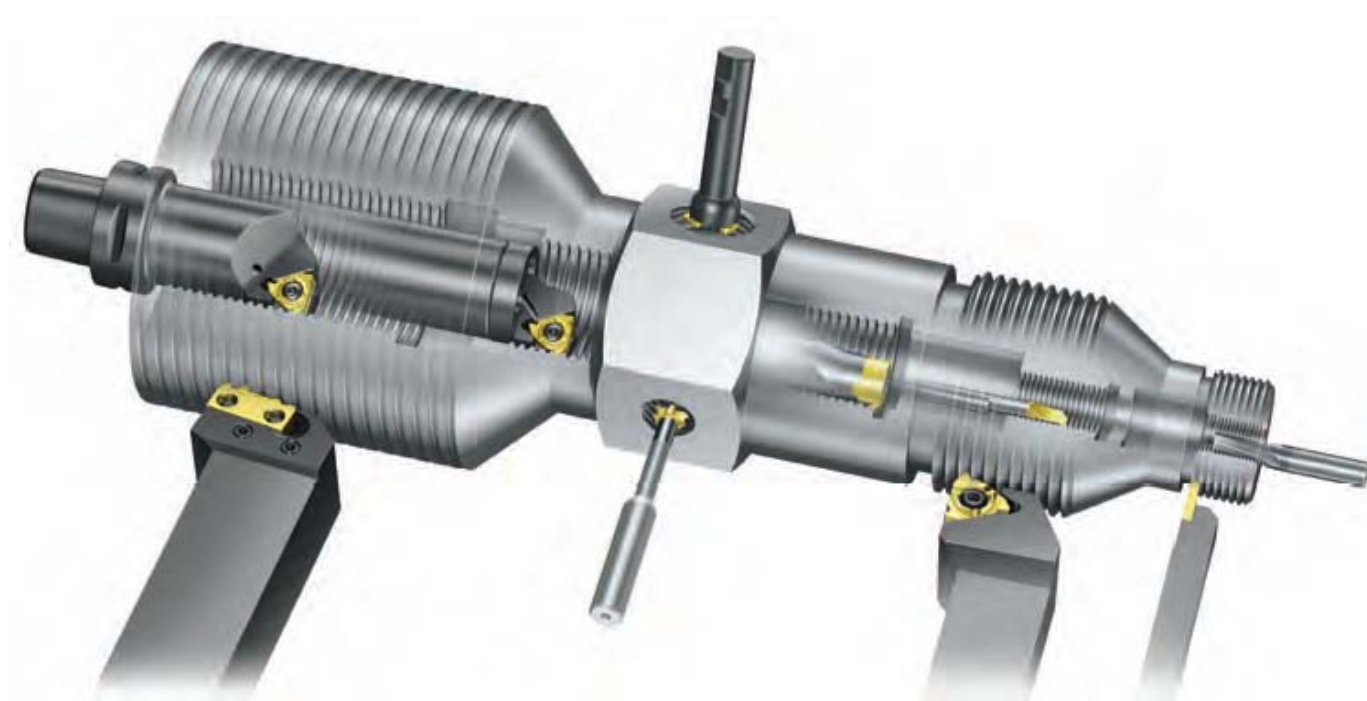
Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative

HORN - LÀ OU LES AUTRES S'ARRÊTENT
HORN - LEADER NELLA TECNOLOGIA DELLE GOLE



OURNAGE GÉNÉRAL | TRONÇONNAGE ET GORGES | **FILETAGE** | SYSTÈMES D'OUTILLAGE



Comment choisir un outil de filetage

1 Définition du type d'opération

Choisir votre méthode de filetage, page C4:

- Filetage extérieur ou intérieur
- Filets à droite ou à gauche
- Choisir le type de filet

2 Choisir la taille, la géométrie et la nuance de plaquette ainsi que le type de pénétration

Choisir le pas et la taille de plaquette. Choisir une plaquette multi-dents si possible pour une obtenir une meilleure productivité.

Choisir votre géométrie, nuance et type de pénétration.

Recommandations détaillées en page C81.

3 Choisir le système d'attachement et le type de porte-plaquette

Choisir un outil Coromant Capto ou à manche, selon les possibilités de serrage de la tourelle ou de la broche, voir page G5. Choisir le type de porte-plaquette et la taille d'accouplement ou de manche, page C7.

La taille de logement de plaquette doit correspondre à celle de la plaquette.

4 Choix d'une cale-support

Choisir une cale-support adaptée au le pas et au diamètre de la pièce. T-Max U-Lock, voir page C58 ; CoroThread 266, voir page C46.

Les cales-supports permettent de modifier l'inclinaison de la plaquette de -2 à +4° par incréments de 1°.

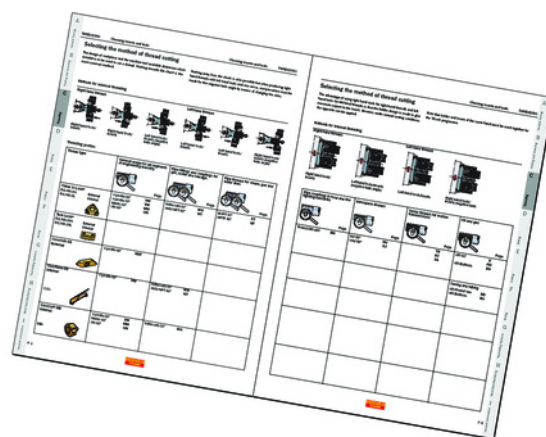
Les porte-plaquettes de filetage sont fournis en standard avec une cale-support donnant un angle d'inclinaison de + 1°.

Nota: les barres d'alésage de petit diamètre n'ont pas de cale-support, leur angle d'inclinaison est fixé à +2°.

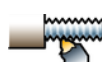
5 Choisir la taille, le nombre de passes et la vitesse

Ces recommandations sont des valeurs de départ. (Page C71)

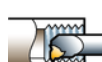
Recommandations de vitesse de coupe: page C82.



Pour plus d'informations techniques, voir notre Guide Technique d'Usinage.



Filetage extérieur



Filetage intérieur



Adaptateurs intérieurs CoroTurn® SL



Éléments pour construction d'outils spéciaux



Outil Coromant Capto®



Porte-plaquette à manche



Barre d'alésage



Système d'outils



Plaquettes



Pièces détachées/accessoires



Manchons



Comment choisir votre outil, vue d'ensemble



Table de conversion, formules et définitions



Descriptions des nuances



Informations techniques



Options Tailor Made

Pour tous types de filets

CoroThread® 266

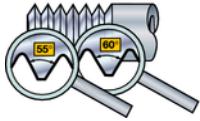
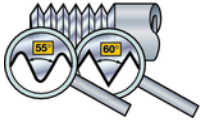
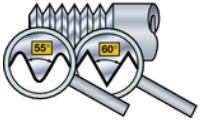






Filetage ultra rigide, tailles de plaquettes 16, 22 et 27 mm

T-Max U-Lock®

Plaquettes taille 11



Profils de filets

Type de filet	Usage général dans tous les secteurs de la construction mécanique	Raccord de tuyaux pour l'eau, le gaz et les eaux usées	Filetage au pas du gaz pour conduites d'eau, de gaz et de vapeur
	 Page	 Page	 Page
CoroThread® 266 266R/LG Extérieur 266R/LL Intérieur 	Profil partiel 60° VM C11 Profil partiel 55° VW C13 Métrique 60° MM C14 UN 60° UN C17	Withworth 55° WH C19 NPT 60° NT C21	BSPT 55° PT C22 NPTF 60°? NF C23
T-Max® U-Lock R/L166.0L Intérieur 	Profil partiel 60° VM C48 Profil partiel 55° VW C48 Métrique 60° MM C49 UN 60° UN C50	Withworth 55° WH C51 NPT 60° NT C51	
T-Max Twin-Lock® R/L166.39G Extérieur R/L166.39L Intérieur 			
CoroCut® XS MATR/L Extérieur 	Profil partiel 60° B90		
CoroTurn® XS Intérieur  CXS-	Profil partiel 60° VM A339 Métrique 60° MM A339 UN 60° UN A339	Withworth 55° WH A339 NPT 60° NT A339	
CoroCut® MB Intérieur  MB-	Profil partiel 60° VM B102 Métrique 60° MM B102 UN 60° UN B102	Withworth 55° WH B102 NPT 60° NT B102	



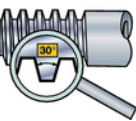

T-Max Twin-Lock®

Filetage dans le secteur du pétrole et du gaz, surtout pour les carters et les tubes

Mécanique de précision

CoroCut® XS pour filetage extérieur et CoroTurn® XS pour filetage intérieur

CoroCut® MB pour filetage intérieur de précision

Raccord de tuyaux dans l'industrie alimentaire et la protection contre l'incendie.		Filetage aéronautique		Filetage pour vis de transmission du mouvement		Gaz et pétrole	
							
Page		Page		Page		Page	
DIN 405 rond	RN C24	MJ 60° UNJ 60°	MJ C25 NJ C26	ISO Trapézoïdal ACME STUB ACME	TR C27 AC C28 SA C28	API 60° API Buttress	V C30 RD C31 BU C32
						Tubes et cuvelages API V rond RD C60 API Buttress BU C60	
				ISO Trapézoïdal TR A339			
				ACME AC C28 STUB ACME SA C29			

Choix de la méthode de travail

La méthode de filetage doit être choisie en fonction de la pièce à usiner et de la machine utilisée. L'avancée en direction du mandrin est la méthode la plus courante.

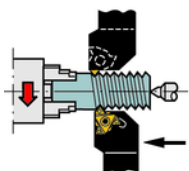
En utilisant un outil à droite pour les filets à droite et un outil à gauche pour les filets à gauche, il est possible de profiter d'un meilleur soutien de la plaquette.

Il est également possible de travailler en s'éloignant du mandrin, mais lorsqu'on usine des filets à droite avec des outils à gauche et vice versa, il faut alors compenser l'angle d'hélice négatif en changeant de cale-support.

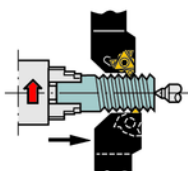
Dans le programme U-Lock et le programme CoroThread, le porte-plaquette et la plaquette doivent obligatoirement être du même sens, à droite ou à gauche.

Méthodes de filetage extérieur

Filets à droite

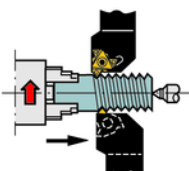


Plaquette/porte-plaquette à droite



Plaquette/porte-plaquette à droite

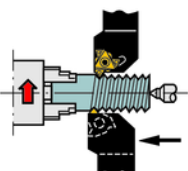
Filetage en tirant



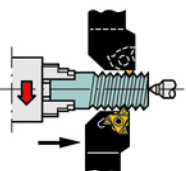
Outils/plaquettes à gauche (angle d'hélice négatif)

Filetage en tirant

Filets à gauche

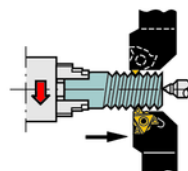


Plaquette/porte-plaquette à gauche



Plaquette/porte-plaquette à gauche

Filetage en tirant

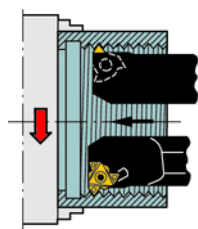


Outils/plaquettes à droite (angle d'hélice négatif)

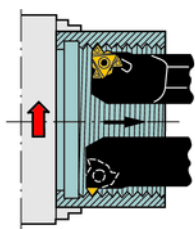
Filetage en tirant

Méthodes de filetage intérieur

Filets à droite



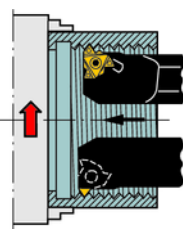
Plaquette/porte-plaquette à droite



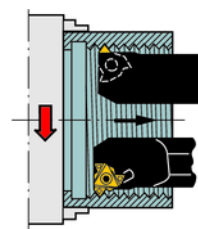
Outils/plaquettes à gauche (angle d'hélice négatif)

Filetage en tirant

Filets à gauche



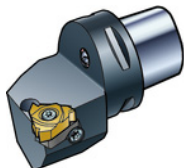
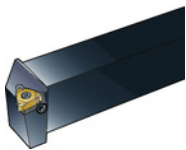



Plaquette/porte-plaquette à gauche

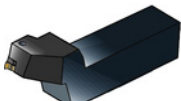



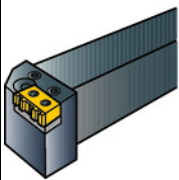
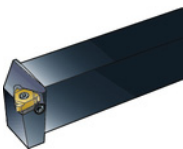
Outils/plaquettes à droite (angle d'hélice négatif)

Filetage en tirant

Filetage et gorges de circlips - usinage extérieur

	Filetage général		Pour décolleteuses	Filetage de pièces minces et près d'une contrepointe	
					
	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFG	CoroThread® 266R/LFA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA	T-Max® U-Lock R/L166.5FA
Taille de plaquette, mm (iC, pouce)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16 (3/8)	16 (3/8)	16 (3/8)
Taille Coromant Capto®	C3-C8	—	—	C3-C6	—
Taille de manche, mm	—	1616-4040	1010-1616	—	1212-2525
Taille de manche, pouces	—	.750-1.500	.375-.750	—	.500-1.250
Page	C35	C36	C37	C52	C53

	Tête 'col de cygne' pour montage inversé			Tête de coupe extérieure CoroThread® 266 SL
				
	CoroThread® 266R/LFGZ	CoroThread® 266R/LFGZ	T-Max® U-Lock R/L166.5FAZ	CoroThread® SL-266R/LFG
Taille de plaquette, mm (iC, pouce)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	16, 22 (3/8, 1/2)	16 (3/8)	16 (3/8)
Taille Coromant Capto®	C4-C6	—	C3-C6	—
Taille de manche, mm	—	2525-3232	—	—
Taille de manche, pouces	—	.750-1.250	—	—
Taille d'accouplement	—	—	—	20-40
Page	C35	C36	C52	I53

	T-Max Twin-Lock®	Mécanique de précision
		
	R166.39FG	QS-266 RFA
Taille de plaquette, mm (pouces)	24 (.945)	16 (3/8)
Taille de manche, mm	3232	1010-1616
Taille de manche, pouces	1.260	.376-.825
Page	C61	C38

Filetage et gorges de circlips - usinage intérieur

	Coromant Capto		Cylindrique et cylindrique avec méplats	Barres renforcées de carbure		Tête 'col de cygne' pour montage inversé
						
	CoroThread® 266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	CoroThread® 266R/LKF R254R/LKF	T-Max® U-Lock R/L166.0KF	T-Max® U-Lock R/L166.0KFZ	
Taille de plaquette, mm (1/8, pouce)	16-22 (3/8-1/2)	11 (1/4)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (1/4)	11 (1/4)	
Taille Coromant Capto®	C3-C6	C3-C4	–	–	C3-C4	
Diamètre de barre, mm (pouces)	–	–	20-50 (.750-2.000)	10-12 (.375-.500)	–	
Page	C39	C54	C42	C56	C54	

	Tête de coupe SL		Cartouches	Têtes de coupe avec accouplement à changement rapide CoroTurn® SL
				
	CoroThread® SL-266R/LKF	T-Max® U-Lock R/L566.0KFC	CoroThread® 266	CoroThread® SL-266RKf
Taille de plaquette, mm (1/8, pouce)	16, 22, 27 (3/8, 1/2, 5/8)	11 (3/4)	16, 22 (3/8, 1/2)	22, 27 (1/2, 5/8)
Taille d'accouplement SL, mm	25-40	16-20	–	80
Taille du cartouche	–	–	16CA-20CA	–
Page	I54	I55	C45	I89

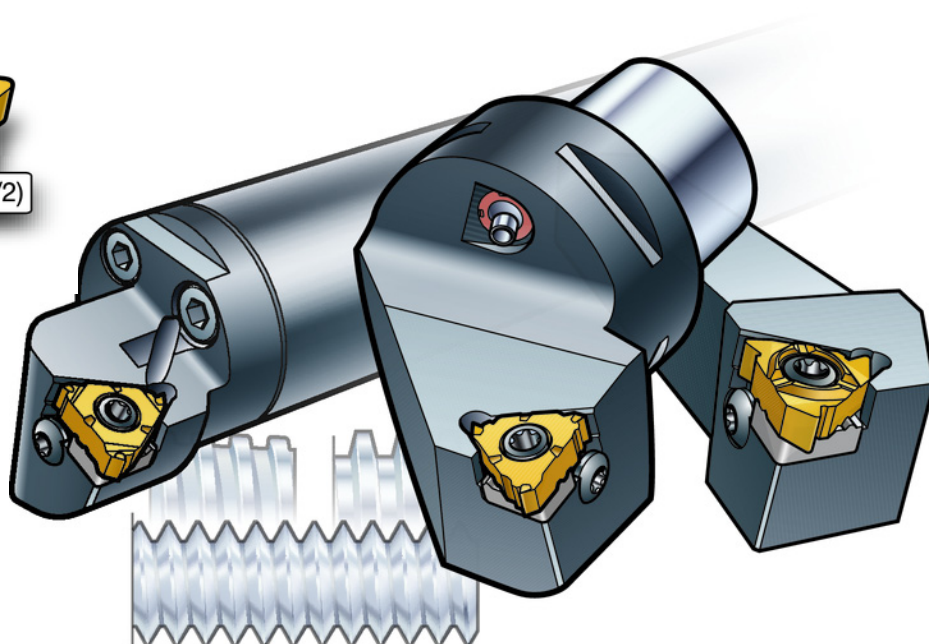
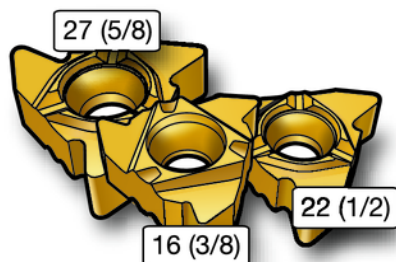
T-Max Twin-Lock®	Tête de coupe SL	Cartouche	Cartouche T-MAX P	EasyFix Manchons pour barres d'alésage cylindriques	
					
	T-Max Twin-Lock® R566.39KF	T-Max Twin-Lock® 466.39	T-Max Twin-Lock® R466.3KW	131	132
Taille de plaquette, mm, (pouces)	24 (.945)	24 (.945)	16 (3/8)	Pour diamètre de barre, mm 5-20	Pour diamètre de barre, mm 5-25
Taille d'accouplement, mm	40	-	-	Pour diamètre de barre, pouces .197-.787	Pour diamètre de barre, pouces .197-.984
Taille des cartouches, mm (pouces)	-	18 (.709)	20 (.787)		
Page	C61	C62	C63	A322	A322

CoroThread® 266

Outil de filetage ultra rigide

Pour tous types de filets
Tailles de plaquettes : 16, 22 et 27 mm
(3/8, 1/2 et 5/8 pouces)

Tailles de plaquettes



- Profil complet - pour une bonne productivité



- Profil partiel - pour un stock réduit au minimum



- Multi-dents - pour le filetage économique en production en série



Fixation aisée des plaquettes



Nuances pour toutes les matières

Nuances de base GC1125
GC1135
GC1020

Champs d'application ISO :

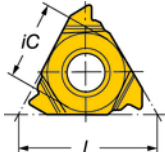


Service Tailor Made exclusif

Il existe des plaquettes pour pratiquement tous les types de formes de filets ou de pas. Voir page J3

Codification des plaquettes CoroThread® 266

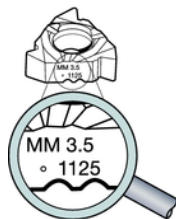
266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Code principal	2 Sens de coupe	3 Type d'usinage	4 Taille plaq./dimension
266 = CoroThread® 266	R = Version à droite L = Version à gauche	G = plaquettes pour filetage extérieur L = plaquettes pour filetage intérieur	16 = iC 3/8" = 9,52 mm 22 = iC 1/2" = 12,70 mm 27 = iC 5/8" = 15,88 mm 

5 Profil de filet	6 Nombre de dents par arête de coupe
VM0 = Profil partiel 60° VW0 = Profil partiel 55° MM0 = Métrique 60° UN0 = UN 60° WH0 = Whitworth 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Profil rond 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Trapézoïdal 30° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Varie de 1 à 3 dents. 1 = 1 dent 2 = 2 dents 3 = 3 dents

7 Etat de l'arête de coupe	8 Pas	9 Code supplémentaire
A = arête traitée (ER) F = Arête de coupe vive C = Géométrie brise copeaux	mm: pas x 100 Pouce : nombre de filets par pouce x 10	Conicité sur diamètre, pouce/pied 1 = 1 pouce/pied 2 = 2 pouces/pied 3 = 3 pouces/pied

10 Tolérances de positionnement de l'arête de coupe
M = ± 0.05 mm (.002 pouce) axial E = ± 0.01 mm (.0004 pouce) axial



1) Identification:
Toutes les plaquettes portent un marquage avec le profil, la nuance et le pas : Les plaquettes pour l'usinage intérieur sont marquées d'un cercle. Le marquage est fait au laser sur le côté des plaquettes de manière à ce qu'il ne s'efface pas.

11 Plaquettes au nitrure de bore cubique
E = arête traitée (ER)



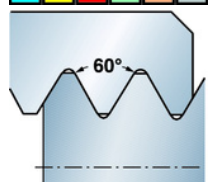
Plaquettes de filetage extérieur à droite
Plaquettes de filetage intérieur à gauche



Plaquettes de filetage extérieur à gauche
Plaquettes de filetage intérieur à droite

Profil partiel 60°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$

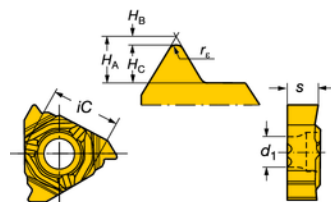


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur


Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	Pas, mm	iC mm	d ₁	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	3.5-6.0	12.7	5.55 (.217)	5.56 (.219)


Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

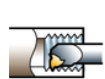
	iC	Pas, mm	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P			M			K			N			S												
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	r _e mm	r _e pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
											1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135							
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LG-16VM01A001M	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				266RG-16VM01C001M						★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				266RG-16VM01F001E						★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.5-3	16-8	266R/LG-16VM01A002M	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				266RG-16VM01C002M						★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				266RG-16VM01F002E						★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LG-22VM01A001M	4.92	.1937	0.48	.0189	0.48	.0189	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
				266RG-22VM01F001E						★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
												P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25									

Intérieur

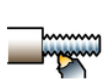
	iC	Pas, mm	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P		M		K		N		S																		
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	r _e mm	r _e pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC															
											1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135												
16	3/8	1-2.00	24-12	266R/LL-16VM01A001M	1.45	.0571	0.06	.0024	0.06	.0024	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
				266RL-16VM01C001M								★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
				266RL-16VM01F001E										★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		1.5-3	16-8	266R/LL-16VM01A002M	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		
				266RL-16VM01C002M										★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
				266RL-16VM01F002E										★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	3.5-6	7-4	266R/LL-22VM01A001M	4.35	.1713	0.26	.0102	0.26	.0102	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★		
				266RL-22VM01F001E										★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
												P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

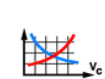
☆ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Profil partiel 60°

Matériaux de coupe de haute technologie
Pour le filetage dans les matières trempées

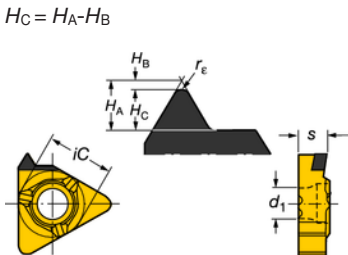
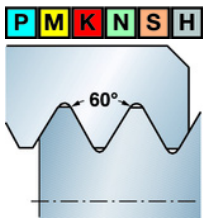


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	Pas, mm	iC mm	d ₁	s
16	3/8	24-8	1.0-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Extérieur

	iC	Pas, mm	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						H
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	r _ε mm	r _ε pouces	CB
16	3/8	1-2.00	24-12	266RG-16VM01A001EE	1.68	.0661	0.14	.0055	0.13	.0051	7015
		1.5-3	16-8	266RG-16VM01A002EE	2.64	.1039	0.20	.0079	0.20	.0079	★
											H15

Intérieur

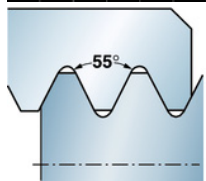
	iC	Pas, mm	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						H
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	r _ε mm	r _ε pouces	CB
16	3/8	1.5-3	16-8	266RL-16VM01A002EE	2.54	.1000	0.09	.0035	0.09	.0035	7015
											★
											H15

266R = à droite
★= Choix prioritaire



Profil partiel 55°

P M K N S H



$$H_C = H_A - H_B$$

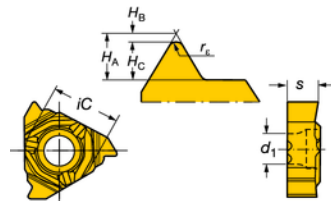



Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Dimensions, mm (pouces)



iC

Pas, TPI

iC mm

d_1


s

16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)


Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

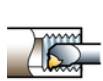
	/C	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P		M		K		N		S		
				H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	r_e mm	r_e pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125
16	3/8	28-14	266RG-16VW01A001M	1.68	.0661	0.13	.0051	0.11	.0043	★	☆		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-16VW01A001M							★			★		★		★		★	
			266RG-16VW01C001M							★			★		★		★		★	
			266RG-16VW01F001E								★		★		★		★		★	
		14-8	266RG-16VW01A002M	2.79	.1098	0.26	.0102	0.23	.0091	★	☆		★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			266LG-16VW01A002M							★			★		★		★		★	
			266RG-16VW01C002M							★			★		★		★		★	
			266RG-16VW01F002E								★		★		★		★		★	
22	1/2	7-4	266RG-22VW01A001M	5.23	.2059	0.53	.0209	0.48	.0189	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			266LG-22VW01A001M							★			★		★		★		★	
			266RG-22VW01F001E							★			★		★		★		★	
										P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20
																	</			

Intérieur

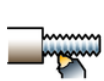
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P		M		K		N		S				
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	r _e mm	r _e pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	28-14	266RL-16VW01A001M	1.60	.0630	0.12	.0047	0.11	.0043		☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
			266LL-16VW01A001M							★			★		★		★		★		★	
			266RL-16VW01C001M								★			★		★		★		★		
			266RL-16VW01F001E								★			★		★		★		★		
		14-8	266RL-16VW01A002M	2.80	.1102	0.25	.0098	0.23	.0091		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆	
			266LL-16VW01A002M								★			★		★		★		★		
266RL-16VW01C002M										★			★		★		★					
22	1/2	7-4	266RL-22VW01A001M	5.18	.2039	0.53	.0209	0.47	.0185		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LL-22VW01A001M								★			★		★		★		★		
			266RL-22VW01F001E								★			★		★		★		★		
											P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25

266R = à droite, 266L = à gauche

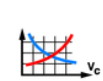
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3

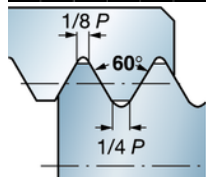


I8

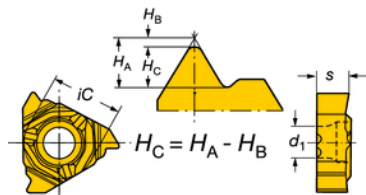
Métrique 60° Profil complet

Filetage à usage général pour tous les secteurs de la construction mécanique.

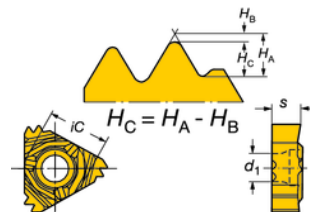
P M K N S H



Dent unique



Multi-dents




ISO 965-1998 Classe de tolérance 6

Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

266RG-16MM02A250E

Dimensions, mm (pouces)


	<i>iC</i>	Pas, mm	<i>iC</i> mm	d_1	s
16	3/8	0.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	2.5-6.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

2 = Deux dents
3 = Trois dents

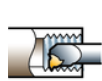
Extérieur

	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P		M		K		N		S					
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	0.50	266RG-16MM01A050M	0.37	.0146	0.08	.0031	★	☆			☆	★	★	☆	★	☆	★			
			266LG-16MM01A050M					★			★		★		★		★				
		0.75	266RG-16MM01A075M	0.56	.0220	0.11	.0043	★	☆			☆	★	★	☆	★	☆	★			
			266LG-16MM01A075M					★			★		★		★		★				
		0.80	266RG-16MM01F080E	0.60	.0236	0.11	.0043		★			★		★		★		★			
		1.00	266RG-16MM03A100M	0.75	.0295	0.15	.0059	★			★		★		★		★				
			266RG-16MM01A100M					★	☆			★	☆		★	☆		★	☆		
			266LG-16MM01A100M					★			★		★		★		★				
			266RG-16MM01C100M					★			★		★		★		★				
			266RG-16MM01F100E						★			★		★		★		★			
		1.25	266RG-16MM01A125M	0.93	.0366	0.19	.0075	★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A125M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C125M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F125E						★			★		★		★		★			
		1.50	266RG-16MM02A150M	1.12	.0441	0.22	.0087	★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266RG-16MM01A150M					★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A150M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C150M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F150E						★			★		★		★		★			
		1.75	266RG-16MM01A175M	1.31	.0516	0.25	.0098	★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A175M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C175M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F175E						★			★		★		★		★			
		2.00	266RG-16MM02A200M	1.50	.0591	0.29	.0114	★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01A200M					★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A200M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C200M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F200E						★			★		★		★		★			
		2.50	266RG-16MM01A250M	1.87	.0736	0.36	.0142	★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A250M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C250M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F250E						★			★		★		★		★			
		3.00	266RG-16MM01A300M	2.25	.0886	0.42	.0165	★	☆			☆	★	★	☆		★	☆	★		
			266LG-16MM01A300M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01C300M					★				★		★		★		★			
			266RG-16MM01F300E									★		★		★		★			
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K20	N25	N25	N25	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

★ = Choix prioritaire

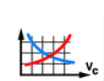
...



C8



C7



C82



C86



C2




J3



I8

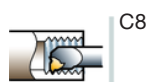
... (suite)

Extérieur

	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S		
				H_A	H_A	H_B	H_B	GC			GC			GC			GC			GC		
				mm	pouces	mm	pouces	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
22	1/2	2.50	266RG-22MM02A250E	1.87	.0736	0.36	.0142	★			★			★			★			★		
		3.00	266RG-22MM02A300E	2.25	.0886	0.42	.0165	★			★			★			★			★		
		3.50	266RG-22MM01A350M	2.62	.1031	0.49	.0193	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A350M					★			★			★			★			★		
			266RG-22MM01F350E					★			★			★			★			★		
		4.00	266RG-22MM01A400M	3.00	.1181	0.56	.0220	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A400M					★			★			★			★			★		
			266RG-22MM01F400E					★			★			★			★			★		
		4.50	266RG-22MM01A450M	3.37	.1327	0.63	.0248	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A450M					★			★			★			★			★		
		5.00	266RG-22MM01A500M	3.76	.1480	0.71	.0280	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A500M					★			★			★			★			★		
		5.50	266RG-22MM01A550M	4.13	.1626	0.79	.0311	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A550M					★			★			★			★			★		
		6.00	266RG-22MM01A600M	4.51	.1776	0.86	.0339	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★	
			266LG-22MM01A600M					★			★			★			★			★		
								P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N25	N25	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

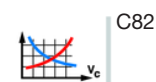
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2




J3



I8

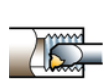
... (suite)

Intérieur

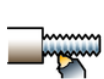
	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P		M		K		N		S					
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	0.50	266RL-16MM01A050M	0.32	.0126	0.03	.0012	★	☆			☆	★	★	☆	★	☆	★			
			266LL-16MM01A050M					★	☆			★	★		★	★	☆	★			
		0.75	266RL-16MM01A075M	0.47	.0185	0.04	.0016	★	☆			★	★	★	☆	★	★	★			
			266LL-16MM01A075M					★	☆			★	★		★		★	★			
		1.00	266RL-16MM03A100M	0.64	.0252	0.06	.0024	★	☆			★	★	★	☆		★	★			
			266RL-16MM01A100M					★	☆			★	★		★	☆		★	★		
			266LL-16MM01A100M					★	☆			★	★		★		★	★			
			266RL-16MM01C100M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F100E							★		★			★			★	★		
		1.25	266RL-16MM01A125M	0.79	.0311	0.07	.0028	★	☆			★	★	★	☆		★	★	★		
			266LL-16MM01A125M					★	☆			★	★		★			★	★		
			266RL-16MM01C125M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F125E							★		★			★			★	★		
		1.50	266RL-16MM02A150M	0.96	.0378	0.09	.0035	★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01A150M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266LL-16MM01A150M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01C150M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F150E							★		★			★			★	★		
		1.75	266RL-16MM01A175M	1.11	.0437	0.11	.0043	★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266LL-16MM01A175M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01C175M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F175E							★		★			★			★	★		
		2.00	266RL-16MM02A200M	1.27	.0500	0.12	.0047	★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01A200M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266LL-16MM01A200M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01C200M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F200E							★		★			★			★	★		
		2.50	266RL-16MM01A250M	1.59	.0626	0.16	.0063	★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266LL-16MM01A250M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01C250M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F250E							★		★			★			★	★		
		3.00	266RL-16MM01A300M	1.92	.0756	0.19	.0075	★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266LL-16MM01A300M					★	☆			★	★	★	☆			★	★		
			266RL-16MM01C300M							★		★			★			★	★		
			266RL-16MM01F300E							★		★			★			★	★		
22	1/2	2.50	266RL-22MM02A250E	1.59	.0626	0.16	.0063	★			★		★		★		★				
		3.00	266RL-22MM02A300E	1.98	.0780	0.19	.0075	★			★		★		★		★				
		3.50	266RL-22MM01A350M	2.24	.0882	0.26	.0102	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A350M					★					★								
		4.00	266RL-22MM01A400M	2.56	.1008	0.30	.0118	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A400M					★					★								
		4.50	266RL-22MM01A450M	2.89	.1138	0.33	.0130	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A450M					★					★								
		5.00	266RL-22MM01A500M	3.21	.1264	0.38	.0150	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A500M					★					★								
		5.50	266RL-22MM01A550M	3.54	.1394	0.40	.0157	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A550M					★					★								
		6.00	266RL-22MM01A600M	3.86	.1520	0.47	.0185	☆	★		☆	★	☆	★	☆	★	☆	★			
			266LL-22MM01A600M					★					★								
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

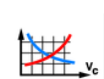
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



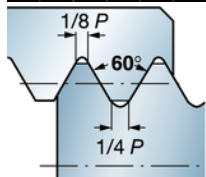
J3



I8

UN 60° Profil complet

Filetage à usage général pour tous les secteurs de la construction mécanique.



ISO 5864-1978

Classe de tolérances 2B, int.

Classe de tolérances 2A, ext.

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	7-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)

Dent unique

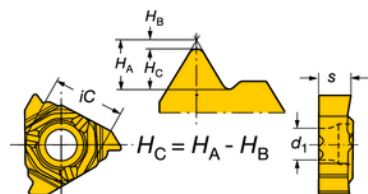
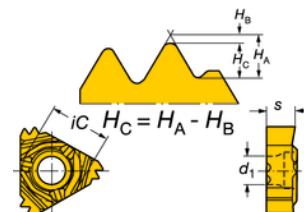


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Multi-dents



266RG-16UN0 3A180M


2 = Deux dents

3 = Trois dents

Tailor Made

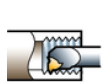
Encore plus de possibilités grâce aux options
'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

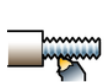
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P		M		K		N		S			
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
								1020	1125	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	
16	3/8	32	266RG-16UN01A320M	0.59	.0232	0.10	.0039	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	
			266LG-16UN01A320M					★		★	★		★		★		★		
		28	266RG-16UN01A280M	0.68	.0268	0.12	.0047	★	☆		★	★	★	☆	★		★	★	
			266LG-16UN01A280M					★		★	★		★		★		★		
		24	266RG-16UN01A240M	0.79	.0311	0.14	.0055	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A240M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C240M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01F240E						★		★		★		★		★		
		20	266RG-16UN01A200M	0.95	.0374	0.16	.0063	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A200M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C200M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01F200E						★		★		★		★		★		
		18	266RG-16UN03A180M	1.05	.0413	0.18	.0071	★			★	★	★		★		★	★	
			266RG-16UN01A180M					★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A180M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C180M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01F180E						★		★		★		★		★		
		16	266RG-16UN02A160M	1.19	.0469	0.20	.0079	★			★	★	★		★		★	★	
			266RG-16UN01A160M					★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A160M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C160M					★			★	★		★		★		★	
			266RG-16UN01F160E						★		★		★		★		★		
		14	266RG-16UN02A140M	1.35	.0531	0.23	.0091	★			★	★	★		★		★	★	
			266RG-16UN01A140M					★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A140M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C140M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01F140E						★		★		★		★		★		
		13	266RG-16UN01A130M	1.46	.0575	0.25	.0098	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A130M					★			★	★	★		★		★		
		12	266RG-16UN02A120M	1.58	.0622	0.28	.0110	★			★	★	★		★		★	★	
			266RG-16UN01A120M					★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A120M					★			★	★	★		★		★		
			266RG-16UN01C120M					★			★	★		★		★		★	
			266RG-16UN01F120E						★		★		★		★		★		
		11	266RG-16UN01A110M	1.72	.0677	0.30	.0118	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A110M								★	★	★		★		★		
		10	266RG-16UN01A100M	1.90	.0748	0.33	.0130	★	☆		☆	★	★	☆	★	☆	★	★	
			266LG-16UN01A100M					★			★	★	★		★		★		
		9	266R/LG-16UN01A090M	2.11	.0831	0.37	.0146	★			★		★		★		★		
						P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

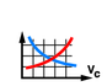
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3




I8

...

... (suite)


Extérieur

	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P		M		K		N		S					
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	32	8	266RG-16UN01A080M	2.38	.0937	0.41	.0161	★	☆	☆		☆	★	☆	★	☆	★	☆			
			266LG-16UN01A080M					★			★	★		★		★					
			266RG-16UN01C080M					★			★	★		★		★					
			266RG-16UN01F080E						★		★		★		★		★				
22	1/2	7	266RG-22UN01A070M	2.70	.1063	0.49	.0193	★			★	★		★		★					
		6	266RG-22UN01A060M	3.16	.1244	0.57	.0224	★			★		★		★						
		5	266RG-22UN01A050M	3.81	.1500	0.69	.0272	★			★		★		★						
		4.5	266RG-22UN01A045M	4.23	.1665	0.77	.0303	★			★		★		★						
		4	266RG-22UN01A040M	4.76	.1874	0.87	.0343	★			★		★		★						
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

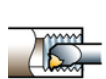
★ = Choix prioritaire

Intérieur

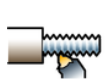
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P		M		K		N		S					
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135		
16	3/8	32	266RL-16UN01A320M	0.50	.0197	0.04	.0016	★			★		★		★		★				
		28	266RL-16UN01A280M	0.58	.0228	0.05	.0020	★			★		★		★		★				
		24	266RL-16UN01A240M	0.67	.0264	0.06	.0024	★			★		★		★		★				
		20	266RL-16UN01A200M	0.80	.0315	0.07	.0028	★	☆		★	☆		★	☆		★	☆			
			266LL-16UN01A200M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN01C200M						★		★		★		★		★				
		18	266RL-16UN01A180M	0.89	.0350	0.08	.0031	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A180M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN01C180M						★		★		★		★		★				
		16	266RL-16UN01A160M	1.00	.0394	0.09	.0035	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A160M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN02A160M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN01C160M						★		★		★		★		★				
			266RL-16UN01F160E						★		★		★		★		★				
		14	266RL-16UN01A140M	1.13	.0445	0.11	.0043	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A140M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN01C140M						★		★		★		★		★				
		12	266RL-16UN01A120M	1.33	.0524	0.13	.0051	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A120M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN02A120M						★		★		★		★		★				
			266RL-16UN01C120M						★		★		★		★		★				
			266RL-16UN01F120E						★		★		★		★		★				
22	1/2	11	266RL-16UN01A110M	1.45	.0571	0.14	.0055	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A110M					★			★		★		★		★				
		10	266RL-16UN01A100M	1.59	.0626	0.16	.0063	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A100M					★			★		★		★		★				
		9	266R/LL-16UN01A090M	1.77	.0697	0.18	.0071	★			★		★		★		★				
		8	266RL-16UN01A080M	2.00	.0787	0.20	.0079	★	☆		☆	★		★	☆		☆	★			
			266LL-16UN01A080M					★			★		★		★		★				
			266RL-16UN01C080M						★		★		★		★		★				
		7	266RL-22UN01A070M	2.31	.0909	0.26	.0102	★			★		★		★		★				
		6	266RL-22UN01A060M	2.70	.1063	0.32	.0126	★			★		★		★		★				
		5	266RL-22UN01A050M	3.25	.1280	0.38	.0150	★			★		★		★		★				
		4.5	266RL-22UN01A045M	3.62	.1425	0.41	.0161	★			★		★		★		★				
		4	266RL-22UN01A040M	4.08	.1606	0.49	.0193	★			★		★		★		★				
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	S20	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

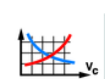
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3

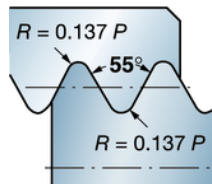


I8

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profil complet

Filetage de tuyaux et raccords pour le gaz, l'eau et les eaux usées

P M K N S H

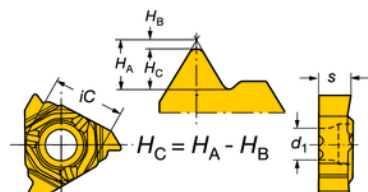


ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS 84-1956
Tolérance classe A

Dimensions, mm (pouces)

iC	Pas, TPI	iC mm	d_1	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)

Dent unique



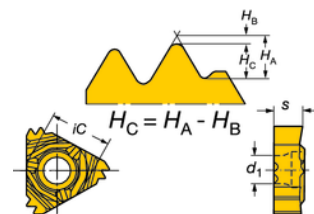
Filetage 55° dit 'gaz' sans étanchéité

Extérieur : profil G

Intérieur : profils G/Rp

Illustration : version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Multi-dents



266RG-22WH0 2A110E

2 = Deux dents
3 = Trois dents

Tailor Made

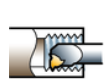
Encore plus de possibilités grâce aux options
'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

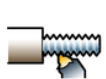
iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)		Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)											
					H _A				H _B				H _C			
					mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
16	3/8	28	266RG-16WH01A280M	0.72	.0283	0.13	.0051	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		26	266RG-16WH01A260M	0.77	.0303	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		20	266RG-16WH01A200M	1.01	.0398	0.18	.0071	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		19	266RG-16WH01A190M	1.06	.0417	0.19	.0075	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH03A190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C190M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F190E					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		18	266RG-16WH01A180M	1.12	.0441	0.20	.0079	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		16	266RG-16WH01A160M	1.26	.0496	0.23	.0091	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RG-16WH01A140M	1.44	.0567	0.26	.0102	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH02A140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C140M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266RG-16WH01A120M	1.68	.0661	0.31	.0122	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11	266RG-16WH01A110M	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16WH01A110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01C110M					★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266RG-16WH01F110E					★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	11	266RG-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		9	266RG-16WH01A090M	2.24	.0882	0.42	.0165	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266RG-16WH01A080M	2.52	.0992	0.47	.0185	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		7	266RG-22WH02A110E	1.83	.0720	0.34	.0134	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6	266RG-22WH01A060M	3.37	.1327	0.64	.0252	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266RG-22WH01A050M	4.04	.1591	0.77	.0303	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4.5	266RG-22WH01A045M	4.49	.1768	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266RG-22WH01A040M	5.06	.1992	0.96	.0378	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20

266R = à droite, 266L = à gauche

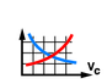
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2




J3



I8

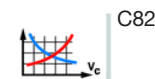
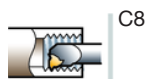
... (suite)

Intérieur

	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S		
				H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	GC			GC			GC			GC			GC		
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	26	266RL-16WH01A260M	0.78	.0307	0.13	.0051	★			★			★			★			★		
		20	266RL-16WH01A200M	0.99	.0390	0.17	.0067	★			★			★			★			★		
		19	266RL-16WH01A190M	1.05	.0413	0.18	.0071	★	☆		★	☆	★	★	☆		★	☆	★	☆	★	
		18	266RL-16WH01A180M	1.11	.0437	0.19	.0075	★			★			★			★			★		
		16	266RL-16WH01A160M	1.25	.0492	0.22	.0087	★			★			★			★			★		
		14	266RL-16WH01A140M	1.43	.0563	0.25	.0098	★	☆		★	☆	★	★	☆		★	☆	★	☆	★	
			266LL-16WH01A140M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH02A140M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH01C140M						★		★			★				★			★	
			266RL-16WH01F140E						★		★			★				★			★	
		12	266RL-16WH01A120M	1.67	.0657	0.30	.0118	★			★			★			★			★		
		11	266RL-16WH01A110M	1.83	.0720	0.33	.0130	★	☆		★	☆	★	★	☆		★	☆	★	☆	★	
			266LL-16WH01A110M					★			★			★			★			★		
			266RL-16WH01C110M						★		★			★				★			★	
			266RL-16WH01F110E						★		★			★				★			★	
		10	266RL-16WH01A100M	2.02	.0795	0.37	.0146	★			★			★			★			★		
		9	266RL-16WH01A090M	2.24	.0882	0.41	.0161	★			★			★			★			★		
		8	266RL-16WH01A080M	2.53	.0996	0.47	.0185	★	☆		★	☆	★	★	☆		★	☆	★	☆	★	
22	1/2	11	266RL-22WH02A110E	1.83	.0720	0.33	.0130	★			★			★			★			★		
		7	266RL-22WH01A070M	2.88	.1134	0.53	.0209	★			★			★			★			★		
		6	266RL-22WH01A060M	3.36	.1323	0.62	.0244	★			★			★			★			★		
		5	266RL-22WH01A050M	4.03	.1587	0.76	.0299	★			★			★			★			★		
		4.5	266RL-22WH01A045M	4.48	.1764	0.85	.0335	★			★			★			★			★		
		4	266RL-22WH01A040M	5.04	.1984	0.96	.0378	★			★			★			★			★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S25	

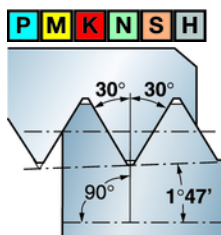
266R = à droite, 266L = à gauche

★= Choix prioritaire



NPT 60° NPSC, NPTR, LINE PIPE¹⁾ Profil complet

Filetage de tuyaux et raccords pour le gaz, l'eau et les eaux usées



ANSI B.1.20.1-1983

Dent unique

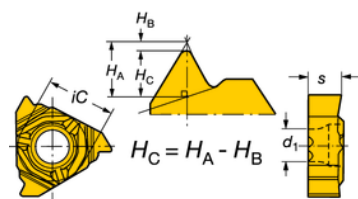
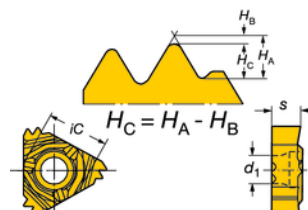


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Multi-dents



266RG-22NT0 2A115E

2 = Deux dents

Dimensions, mm (pouces)

iC	Pas, TPI	iC mm	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)
22	1/2	11-4	12.7	5.5 (.217)

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options
'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				Options											
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	P		M		K		N		S			
							GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	27	266RG-16NT01A270M	0.76	.0299	0.05	.0020	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A270M					★		★		★		★		★		★
		18	266RG-16NT01A180M	1.14	.0449	0.08	.0031	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A180M					★		★		★		★		★		★
		14	266RG-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A140M					★		★		★		★		★		★
			266RG-16NT01C140M					★		★		★		★		★		★
			266RG-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	266RG-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A115M					★		★		★		★		★		★
			266RG-16NT01C115M					★		★		★		★		★		★
			266RG-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	8	266RG-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LG-16NT01A080M					★		★		★		★		★		★
		11.5	266RG-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★		★		★		★		★		★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25	

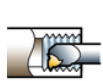
Intérieur

iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				Options											
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	P		M		K		N		S			
							GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	14	266RL-16NT01A140M	1.46	.0575	0.09	.0035	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A140M					★		★		★		★		★		★
			266RL-16NT01C140M					★		★		★		★		★		★
			266RL-16NT01F140E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		11.5	266RL-16NT01A115M	1.79	.0705	0.11	.0043	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A115M					★		★		★		★		★		★
			266RL-16NT01C115M					★		★		★		★		★		★
			266RL-16NT01F115E					★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266RL-16NT01A080M	2.57	.1012	0.14	.0055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
			266LL-16NT01A080M					★		★		★		★		★		★
		11.5	266RL-22NT02A115E	1.79	.0705	0.11	.0043	★		★		★		★		★		★
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N20	S20	S25	

1) La plaquette peut donner une forme un peu plus tronquée pour LINE PIPE à 14 filets/pouce.

266R = à droite, 266L = à gauche

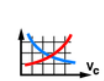
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



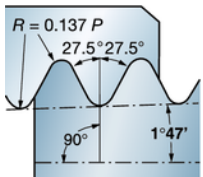
J3



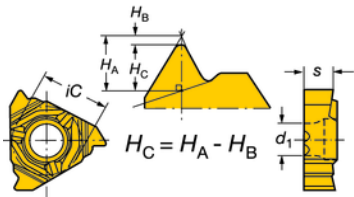
I8

BSPT 55° Profil complet

Filetage au pas du gaz pour conduites d'eau, de gaz et de vapeur



ISO 7/1
BS21:1985



Filetage 55° dit 'gaz' avec étanchéité
Extérieur : profil R
Intérieur : profil Rc
Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
16	3/8	28-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)



Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S									
								H _A		H _B		H _C		H _D		H _E	
								mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
16	3/8	28	266RG-16PT01A280E	0.70	.0276	0.13	.0051	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		19	266RG-16PT01A190E	1.04	.0409	0.19	.0075	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			266LG-16PT01A190E					★		★		★		★		★	
		14	266RG-16PT01A140E	1.41	.0555	0.26	.0102	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			266LG-16PT01A140E					★		★		★		★		★	
		11	266RG-16PT01A110E	1.80	.0709	0.34	.0134	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			266LG-16PT01A110E					★		★		★		★		★	
		8	266RG-16PT01A080E	2.47	.0972	0.47	.0185	★		★		★		★		★	
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

Intérieur

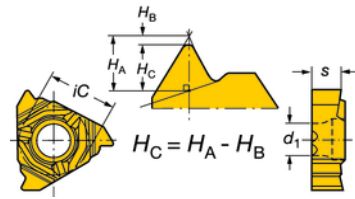
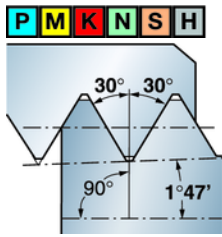
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S									
								H _A		H _B		H _C		H _D		H _E	
								mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
16	3/8	28	266RL-16PT01A280E	0.71	.0280	0.12	.0047	★		★		★		★		★	
		19	266R/LL-16PT01A190E	1.03	.0406	0.18	.0071	★		★		★		★		★	
		14	266RL-16PT01A140E	1.40	.0551	0.25	.0098	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			266LL-16PT01A140E					★		★		★		★		★	
		11	266RL-16PT01A110E	1.80	.0709	0.33	.0130	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			266LL-16PT01A110E					★		★		★		★		★	
		8	266RL-16PT01A080E	2.48	.0976	0.47	.0185	★		★		★		★		★	
								P20	P25	M20	M25	K15	K20	N20	N25	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche
★= Choix prioritaire



NPTF 60° Profil complet


Filetage au pas du gaz pour conduites d'eau, de gaz et de vapeur.



ANSI B1.20.3-1976
Classe de tolérance 2

Illustration: version à droite pour filetage extérieur
Intérieur, à gauche

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d_1	s
16	3/8	27-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)



Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

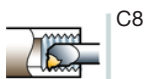
iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S				
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	GC	GC	GC	GC	GC
							1125	1125	1125	1125	1125
16	3/8	27	0.75	.0295	0.11	.0043	★	★	★	★	★
		18	1.14	.0449	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		14	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
							P20	M20	K15	N20	S20

Intérieur

iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S				
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	GC	GC	GC	GC	GC
							1125	1125	1125	1125	1125
16	3/8	14	1.49	.0587	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		11.5	1.81	.0713	0.17	.0067	★	★	★	★	★
		8	2.60	.1024	0.21	.0083	★	★	★	★	★
							P20	M20	K15	N20	S20

266R = à droite, 266L = à gauche

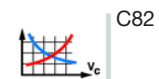
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Rond 30° Profil complet

Filetage de tuyaux et raccords pour l'industrie alimentaire et la lutte contre l'incendie.

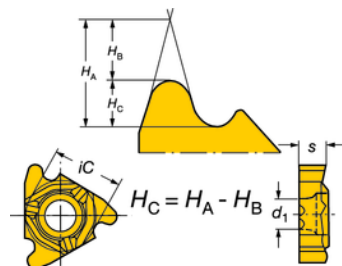
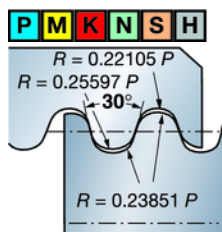


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

DIN 405

Classe de tolérance 7 sur diam. de base.

Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet (extérieur) et de fond de filet (intérieur).


Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)


Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

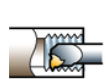
	iC	Pas, TPI		Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S														
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC											
									1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135									
16	3/8	10	266R/LG-16RN01A100M	2.97	.1169	1.72	.0677		★			★			★			★			★			★			★			★					
			266RG-16RN01F100E						★										★																
		8	266R/LG-16RN01A080M	3.72	.1465	2.14	.0843		★			★			★			★			★			★			★			★					
			266RG-16RN01F080E						★						★			★			★			★			★			★					
		6	266R/LG-16RN01A060M	4.98	.1961	2.86	.1126		★			★			★			★			★			★			★			★					
			266RG-16RN01F060E							★					★				★			★			★			★			★				
22	1/2	4	266R/LG-22RN01A040M	7.45	.2933	4.30	.1693	★			★			★			★			★			★			★			★			★			
			266RG-22RN01F040E					★			★				★			★			★			★			★			★			★		
								P20	P25	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	N25	S20	S20	S25												

Intérieur

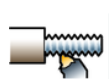
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
16	3/8	10	266R/LL-16RN01A100M 266RL-16RN01F100E	2.87	.1130	1.58	.0622	★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★		★

266R = à droite, 266L = à gauche

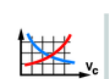
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3

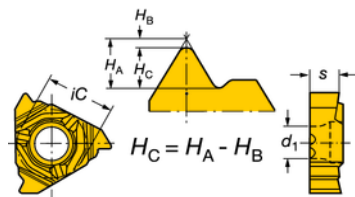
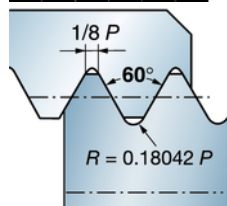


I8

MJ 60° Profil complet

Filetage aéronautique

P M K N S H



ISO 5855-1983

Classe de tolérance 4 sur le diamètre du pas.

Classe de tolérance 6 sur diam. de sommet de filet extérieur et intérieur.

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, mm	iC mm	d ₁	s
16	3/8	1.5-2.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

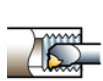
	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P	M	K	N	S
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC
16	3/8	1.50	266R/LG-16MJ01A150E	1.12	.0441	0.25	.0098	★	★	★	★	★
		2.00	266R/LG-16MJ01A200E	1.50	.0591	0.34	.0134	★	★	★	★	★
								P20	M20	K15	N20	S20

266R = à droite, 266L = à gauche

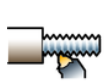
★ = Choix prioritaire

Intérieur

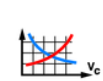
Nota : Pour tourner un filet MJ intérieur, utiliser une barre d'alésage et une plaquette CoroTurn 107 pour obtenir un diamètre intérieur aux dimensions correctes, puis usiner le filet avec la plaquette ISO métrique 60° (MM) correspondante.



C8



C7



C82



C86



C2



J3

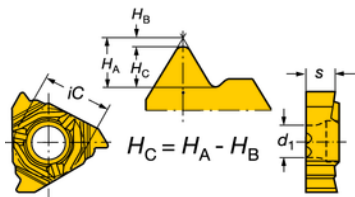
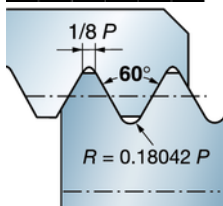


I8

UNJ 60° Profil complet

Filetage aéronautique

P M K N S H




ISO 3161-1977

BS 4084-1978

Classe de tolérance 3A

Dimensions, mm (pouces)



iC

Pas, TPI

iC mm

d_1

s

16	3/8	32-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
----	-----	------	------	------------	-------------

Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

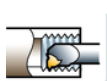
iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S				
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	GC	GC	GC	GC	GC
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	1125	1125	1125	1125	1125
16	3/8	32 266RG-16NJ01A320E	0.59	.0232	0.13	.0051	★	★	★	★	★
		28 266RG-16NJ01A280E	0.67	.0264	0.15	.0059	★	★	★	★	★
		24 266RG-16NJ01A240E	0.79	.0311	0.18	.0071	★	★	★	★	★
		20 266RG-16NJ01A200E	0.94	.0370	0.21	.0083	★	★	★	★	★
		18 266RG-16NJ01A180E	1.05	.0413	0.23	.0091	★	★	★	★	★
		16 266RG-16NJ01A160E	1.18	.0465	0.26	.0102	★	★	★	★	★
		14 266RG-16NJ01A140E	1.35	.0531	0.30	.0118	★	★	★	★	★
		12 266RG-16NJ01A120E	1.58	.0622	0.36	.0142	★	★	★	★	★
		10 266RG-16NJ01A100E	1.89	.0744	0.42	.0165	★	★	★	★	★
		8 266RG-16NJ01A080E	2.38	.0937	0.53	.0209	★	★	★	★	★
							P20	M20	K15	N20	S20

266R = à droite, 266L = à gauche

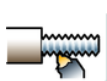
★ = Choix prioritaire

Intérieur

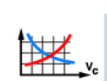
Nota : Pour usiner un filet intérieur UNJ, utiliser une barre d'alésage et une plaquette CoroTurn 107 pour obtenir un diamètre intérieur aux dimensions correctes, puis usiner le filet avec la plaquette UN 60° correspondante.



C8



C7



C82



C86



C2



J3

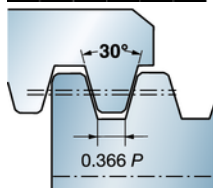


I8

ISO Trapézoïdal 30° Profil de sommet chanfreiné

Filetage trapézoïdal pour vis de transmission du mouvement.

P M K N S H



ISO 2901-2904

DIN 103-1977

Classe de tolérance 7

Dimensions, mm (pouces)

\triangle	iC	Pas, mm	iC mm	d_1	s
16	3/8	1.5-3.0	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	4.0-7.0	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	8.0	15.88	6.5 (.256)	7.0 (.276)

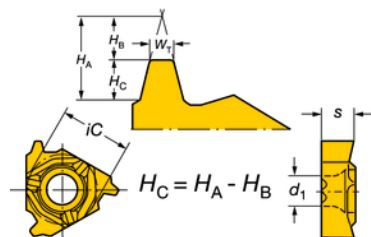


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

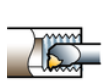
\triangle	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
				H_A	H_A	H_B	H_B	W_T	W_T	GC		GC		GC		GC		GC	
				mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	1.50	266R/LG-16TR01F150E	1.85	.0728	0.88	.0346	0.47	.0185	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		2.00	266R/LG-16TR01F200E	2.44	.0961	1.13	.0445	0.61	.0240	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3.00	266R/LG-16TR01F300E	3.63	.1429	1.82	.0717	0.98	.0386	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	4.00	266R/LG-22TR01F400E	4.82	.1898	2.50	.0984	1.34	.0528	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5.00	266R/LG-22TR01F500E	6.01	.2366	3.18	.1252	1.70	.0669	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6.00	266R/LG-22TR01F600E	7.20	.2835	3.62	.1425	1.94	.0764	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		7.00	266R/LG-22TR01F700E	8.38	.3299	4.31	.1697	2.31	.0909	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	8.00	266RG-27TR01F800E	9.57	.3768	5.00	.1969	2.68	.1055	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

Intérieur

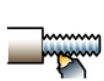
\triangle	iC	Pas, mm	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
				H_A	H_A	H_B	H_B	W_T	W_T	GC		GC		GC		GC		GC	
				mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	2.00	266R/LL-16TR01F200E	2.41	.0949	1.08	.0425	0.58	.0228	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3.00	266R/LL-16TR01F300E	3.59	.1413	1.76	.0693	0.94	.0370	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	4.00	266R/LL-22TR01F400E	4.77	.1878	2.45	.0965	1.31	.0516	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5.00	266R/LL-22TR01F500E	5.96	.2346	3.13	.1232	1.68	.0661	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6.00	266R/LL-22TR01F600E	7.14	.2811	3.56	.1402	1.91	.0752	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		7.00	266R/LL-22TR01F700E	8.32	.3276	4.25	.1673	2.28	.0898	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	8.00	266RL-27TR01F800E	9.49	.3736	4.93	.1941	2.64	.1039	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	N25	S20	S25

266R = à droite, 266L = à gauche

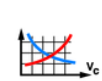
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

ACME 29° sommet chanfreiné

Filetage trapézoïdal pour vis de transmission du mouvement.

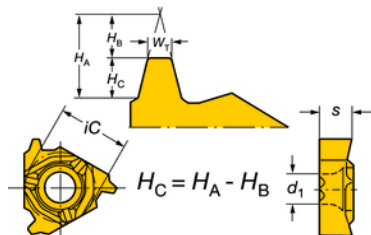
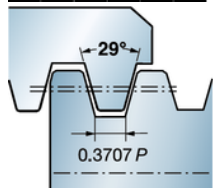



Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

ANSI B1.5-1988

Classe de tolérance 2G

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d_1	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

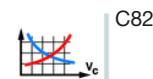
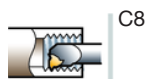
iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	W_T mm	W_T pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
									1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16 266RG-16AC01F160E	1.98	.0780	1.04	.0409	0.54	.0213	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14 266RG-16AC01F140E	2.26	.0890	1.21	.0476	0.63	.0248	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12 266R/LG-16AC01F120E	2.64	.1039	1.43	.0563	0.74	.0291	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10 266R/LG-16AC01F100E	3.16	.1244	1.61	.0634	0.83	.0327	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8 266R/LG-16AC01F080E	3.94	.1551	2.08	.0819	1.08	.0425	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6 266R/LG-22AC01F060E	5.25	.2067	2.84	.1118	1.47	.0579	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5 266R/LG-22AC01F050E	6.29	.2476	3.47	.1366	1.79	.0705	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4 266R/LG-22AC01F040E	7.87	.3098	4.41	.1736	2.28	.0898	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3 266RG-27AC01F030E	10.47	.4122	5.95	.2343	3.08	.1213	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
									P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

Intérieur

iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
			H_A mm	H_A pouces	H_B mm	H_B pouces	W_T mm	W_T pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
									1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16 266RL-16AC01F160E	1.97	.0776	1.00	.0394	0.52	.0205	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14 266RL-16AC01F140E	2.25	.0886	1.16	.0457	0.60	.0236	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12 266R/LL-16AC01F120E	2.62	.1031	1.37	.0539	0.71	.0280	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10 266R/LL-16AC01F100E	3.13	.1232	1.54	.0606	0.80	.0315	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8 266R/LL-16AC01F080E	3.90	.1535	2.00	.0787	1.03	.0406	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6 266R/LL-22AC01F060E	5.19	.2043	2.76	.1087	1.43	.0563	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5 266R/LL-22AC01F050E	6.22	.2449	3.37	.1327	1.74	.0685	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4 266R/LL-22AC01F040E	7.77	.3059	4.28	.1685	2.21	.0870	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
27	5/8	3 266RL-27AC01F030E	10.31	.4059	5.80	.2283	3.00	.1181	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
									P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

266R = à droite, 266L = à gauche

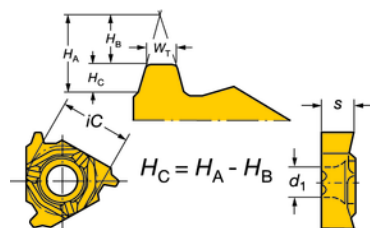
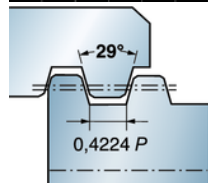
★ = Choix prioritaire



STUB-ACME 29° Profil de sommet chanfreiné

Filetage trapézoïdal pour vis de transmission du mouvement.

P M K N S H



ANSI B1.8-1988

Classe de tolérance 2G

Dimensions, mm (pouces)

\triangle	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
16	3/8	16-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	6-4	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)
27	5/8	3	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

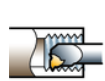
\triangle	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	W _T mm	W _T pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266R/LG-16SA01F160E	1.86	.0732	1.21	.0476	0.63	.0248	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266R/LG-16SA01F140E	2.12	.0835	1.40	.0551	0.72	.0283	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LG-16SA01F120E	2.47	.0972	1.65	.0650	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LG-16SA01F100E	2.95	.1161	1.87	.0736	0.97	.0382	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LG-16SA01F080E	3.67	.1445	2.39	.0941	1.24	.0488	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LG-22SA01F060E	4.86	.1913	3.27	.1287	1.69	.0665	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LG-22SA01F050E	5.83	.2295	3.98	.1567	2.06	.0811	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LG-22SA01F040E	7.27	.2862	5.05	.1988	2.61	.1028	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3	266RG-27SA01F030E	9.66	.3803	6.81	.2681	3.52	.1386	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

Intérieur

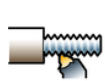
\triangle	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S									
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	W _T mm	W _T pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
										1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	3/8	16	266RL-16SA01F160E	1.81	.0713	1.15	.0453	0.59	.0232	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		14	266RL-16SA01F140E	2.07	.0815	1.34	.0528	0.72	.0283	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		12	266R/LL-16SA01F120E	2.40	.0945	1.59	.0626	0.85	.0335	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		10	266R/LL-16SA01F100E	2.88	.1134	1.80	.0709	0.93	.0366	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8	266R/LL-16SA01F080E	3.59	.1413	2.31	.0909	1.24	.0488	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
22	1/2	6	266R/LL-22SA01F060E	4.77	.1878	3.18	.1252	1.64	.0646	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5	266R/LL-22SA01F050E	5.71	.2248	3.87	.1524	2.00	.0787	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4	266R/LL-22SA01F040E	7.13	.2807	4.91	.1933	2.54	.1000	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3	266RL-27SA01F030E	9.49	.3736	6.64	.2614	3.43	.1350	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
										P20	P25	M20	M25	K15	K20	N25	S20	S25	

266R = à droite, 266L = à gauche

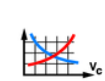
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3



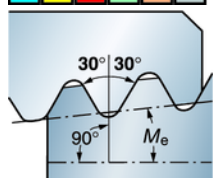
I8

API 60° Profil complet Pour raccord à épaulement

V-0.038R, V-0.040, V-0.050

Filetage pétrolier

P M K N S H

**Me = Pente**

2 pouces/pied – 4°46'

3 i.p.f – 7°07'

API spec.7

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
22	1/2	4-5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)
27	5/8	4-5	15.9	6.5 (.256)	7.0 (.276)

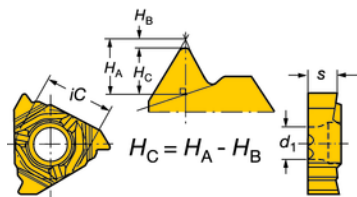


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur

Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

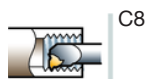
	iC	filets/ pouce	Cône sur diam. pouce/pied	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S									
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
									1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
22	1/2			V-0.038R														
		4	2	266RG-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3	266RG-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.040														
		5	3	266RG-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.050														
		4	2	266RG-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3	266RG-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.038R														
		4	2	266RG-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
27	5/8			V-0.038R														
		4	2	266RG-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RG-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.038R														
		4	2	266RG-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RG-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
									P20	P20	M20	M20	K15	K15	N25	N25	S20	S20

Intérieur

	iC	filets/ pouce	Cône sur diam. pouce/pied	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P M K N S									
					H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC		GC		GC		GC		GC	
									1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125
22	1/2			V-0.038R														
		4	2	266RL-22V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3	266RL-22V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.040														
		5	3	266RL-22V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.050														
		4	2	266RL-22V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3	266RL-22V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
				V-0.038R														
		4	2	266RL-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
27	5/8			V-0.038R														
		4	2	266RL-27V381A0402E	4.03	.1587	0.95	.0374		★		★		★		★		★
			3	266RL-27V381A0403E	4.02	.1583	0.95	.0374		★		★		★		★		★
				V-0.040														
		5	3	266RL-27V401A0503E	3.47	.1368	0.50	.0197		★		★		★		★		★
				V-0.050														
		4	2	266RL-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RL-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
				V-0.038R														
		4	2	266RL-27V501A0402E	4.36	.1717	0.62	.0244		★		★		★		★		★
			3	266RL-27V501A0403E	4.35	.1713	0.62	.0244		★		★		★		★		★
									P20	P20	M20	M20	K15	K15	N20	N20	S20	S20

266R = à droite, 266L = à gauche

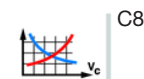
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



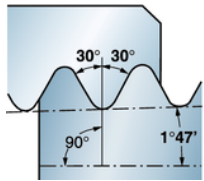
J3



I8

API Rond 60° Profil complet

Filetage pétrolier



API spec.5B

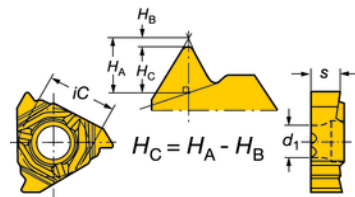


Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur


Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d ₁	s
16	3/8	10-8	9.53	4.4 (.173)	3.97 (.156)
22	1/2	10-8	12.7	5.5 (.217)	5.56 (.219)




Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Extérieur

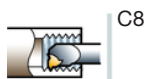
	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S		
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	10	266RG-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	★			★			★		★			★			
			266RG-16RD01C100M					★			★			★		★			★			
		8	266RG-16RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	★			★			★		★			★			
			266RG-16RD01C080M					★			★			★		★			★			
22	1/2	10	266RG-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		
		8	266RG-22RD01A080E	2.23	.0878	0.43	.0169	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★		
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N20	N25	S20	S20	
																				S25	S25	

Intérieur

	iC	Pas, TPI	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)				P			M			K			N			S		
				H _A mm	H _A pouces	H _B mm	H _B pouces	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
								1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135
16	3/8	10	266RL-16RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142		★			★			★		★		★			
			266RL-16RD01C100M						★				★					★				
		8	266RL-16RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169		★			★			★		★		★			
			266RL-16RD01C080M							★			★			★			★			
22	1/2	10	266RL-22RD01A100E	1.76	.0693	0.36	.0142	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
		8	266RL-22RD01A080E	2.24	.0882	0.43	.0169	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	
								P20	P20	P25	M20	M20	M25	K15	K15	K20	N25	N25	S20	S20	S25	

266R = à droite

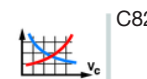
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3

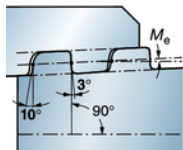


I8

API Profil complet pour tubes et cuvelages

Filetage pétrolier

P M K N S H



Me = Pente

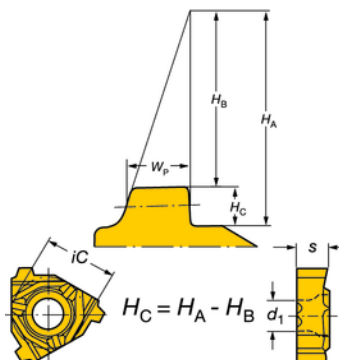
cône 3/4 pouce/pied = pente 1°47' pour diamètre de 4 1/2 à 13 3/8"

cône 1 pouce/pied = pente 2°23' pour diamètre ≥ 16"

Buttress

Spéc. API 5B

Illustration: version à droite pour filetage extérieur ou à gauche pour filetage intérieur



Tailor Made

Encore plus de possibilités grâce aux options 'sur mesure'! Voir page B 17.

Dimensions, mm (pouces)

	iC	Pas, TPI	iC mm	d1	s
22	1/2	5	12.7	5.5 (.217)	5.57 (.219)

Extérieur

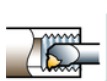
	iC	Pas, TPI	Cône sur diam.	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S					
					HA	HA	HB	HB	WP	WP	GC	GC	GC	GC	GC	GC
					mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces						
22	1/2	5	1	266RG-22BU01A0501E	12.06	.4748	10.60	.4173	2.61	2.6100	1020	1125	1020	1125	1020	1125
			3/4	266RG-22BU01A050E	12.05	.4744	10.47	.4122	2.58	2.5800	1020	1125	1020	1125	1020	1125
											P20	P20	M20	M20	K15	K15
											1020	1125	1020	1125	1020	1125

Intérieur

	iC	Pas, TPI	Cône sur diam.	Référence de commande	Dimensions, millimètres, pouces (mm, pouces)						P M K N S					
					HA	HA	HB	HB	WP	WP	GC	GC	GC	GC	GC	GC
					mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces						
22	1/2	5	1	266RL-22BU01A0501E	12.04	.4740	10.62	.4181	2.61	2.6100	1020	1125	1020	1125	1020	1125
			3/4	266RL-22BU01A050E	12.18	.4795	10.60	.4173	2.61	2.6100	1020	1125	1020	1125	1020	1125
											P20	P20	M20	M20	K15	K15
											1020	1125	1020	1125	1020	1125

266R = à droite

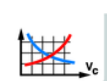
★ = Choix prioritaire



C8



C7



C82



C86



C2



J3



I8

Codification des outils CoroThread® 266

Porte-outils à manche, pouces

266	R	FG	Z	16	4	D
1	2	4	5	6	3	11

Barres d'alésage, pouces

266	R	KF	Z	D 20	- 4
1	2	4	5	6	3

Unité de coupe Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	- 22
9		1	2	4	5	10	11	3

Porte-outils à manche, métrique

266	R	FG	Z	3232	- 22
1	2	4	5	6	3

Barres d'alésage, métrique

266	R	KF	Z	32	- 22	- R	E
1	2	4	5	6	3	7	8




Tête de coupe CoroThread® 266 SL

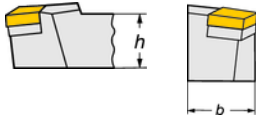
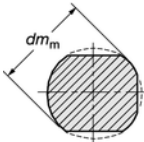
SL	-	266	R	KF	- 40	32	27	- 22
12		1	2	4	13	11	10	3

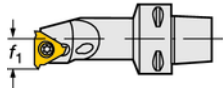
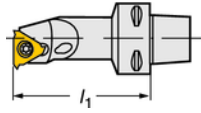
Cartouche

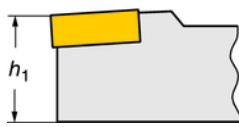
266	R	KF	- 20	C	A	- 22
1	2	4	14	15	16	3

1 Code principal	2 Sens de coupe	3 Taille plaq./dimension
266 = CoroThread® 266 254 = CoroThread 254	R = Version à droite L = Version à gauche	Porte-plaquettes à manche Pouces 3 = 3/8" = iC 4 = 1/2" = iC 5 = 5/8" = iC Cotes métriques 16 = iC 3/8" = 9,52 mm 22 = iC 1/2" = 12,70 mm 27 = iC 5/8" = 15,88 mm

4 Type d'outil et de porte-plaquette	5 Porte-plaquette pour montage inversé
<p>Extérieur</p> <p>Direction de l'avance</p>  <p>FA FG</p> <p>Intérieur</p>  <p>Direction de l'avance</p> <p>KF</p>	<p>Z = Tête 'col de cygne' pour montage inversé</p> 

6 Dimensions de manche	7 Type de queue
<p>Extérieur</p> <p>Pouces Taille de manche 16 = 1 x 1" 20 = 1 1/4 x 1 1/4" 24 = 1 1/2 x 1 1/2" Cotes métriques Dimensions de manche h x b</p>  <p>Intérieur</p> <p>Pouces Diamètre de queue D12 = .750" D24 = 1.500" D16 = 1.000" D32 = 2.000" D20 = 1.250" Cotes métriques Diamètre de manche dm_m</p> 	<p>R = Manche cylindrique</p>

8 Type de support de barre	9 Taille Coromant Capto®	10 Cote f ₁	11 Longueur d'outil, dimension l ₁
E = Barre à queue en carbure	<p>C = Coromant Capto D_{5m} code de taille</p> <p>C3 D5m = 32 mm C4 D5m = 40 mm C5 D5m = 50 mm C6 D5m = 63 mm C8 D5m = 80 mm</p>		 <p>Cotes métriques Dimension l₁ en mm</p>

12 Unité de coupe	13 Accouplement SL taille	14 Hauteur de l'arête de coupe, h ₁	15 Type d'outil
Système SL	Cote dm _m (diamètre d'accouplement)		C = Cartouche
			16 Construction
			A = Type de construction du cartouche selon ISO 561.

Outils CoroThread® 266 à manche

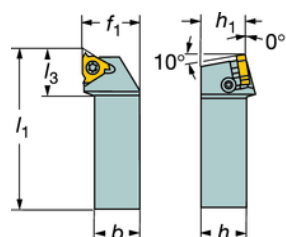
Fixation par vis

B



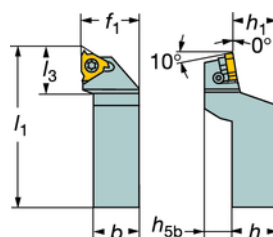
266 R/LG

266R/LFG



266R/LFGZ

Pour montage inversé



		Angle d'inclinaison selon la cale-support utilisée: voir page C46.
16	3/8	-2°-+4°
22	1/2	0°-+3°
27	5/8	0°-+3°


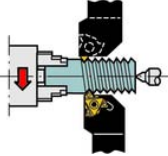


x et z : voir tables de pénétration, pages C71.


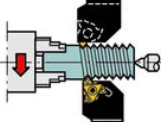
C

Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	Taille de logement		Référence de commande	Dimensions, mm						Nm ¹⁾	
		iC		b	f ₁	h	h ₁	h _{5b}	l ₁		l ₃
	16	3/8	266R/LFG-1616-16	16	20	16			100	21.4	3.0
			266R/LFG-2020-16	20	25	20			125	21.6	3.0
			266R/LFG-2525-16	25	32	25			150	22.2	3.0
			266R/LFG-3225-16	25	32	32			150	22.2	3.0
	22	1/2	266R/LFG-2525-22	25	32	25			150	33.3	5.0
			266R/LFG-3232-22	32	40	32			170	34.3	5.0
			266R/LFG-4040-22	40	50	40			250	29.7	5.0
	27	5/8	266R/LFG-3232-27	32	40	32			170	39.0	7.5
			266R/LFG-4040-27	40	50	40			250	34.6	7.5
	16	3/8	266R/LFGZ2525-16	25	32	25	16		150	22.2	3.0
			266RFGZ3225-16	25	32	32	16		170	22.2	3.0
	22	1/2	266R/LFGZ2525-22	25	32	25	20		150	33.3	5.0
			266R/LFGZ3232-22	32	40	32	20		170	34.3	5.0

Version en pouces

Application principale	Taille de logement		Référence de commande	Dimensions, pouces						ft.lbs ²⁾		
		iC		b	f ₁	h	h ₁	h _{5b}	l ₁		l ₃	
	16	3/8	266R/LFG-123B	.750	1.000	.750	.750		4.500	.870	2.2	
			266R/LFG-163D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	.870	2.2	
			266R/LFG-203D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	.870	2.2	
	22	1/2	266R/LFG-164D	1.000	1.250	1.000	1.000		6.000	1.272	3.7	
			266R/LFG-204D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.272	3.7	
			266R/LFG-244E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.193	3.7	
	27	5/8	266R/LFG-205D	1.250	1.500	1.250	1.250		6.000	1.455	5.5	
			266R/LFG-245E	1.500	2.000	1.500	1.500		7.000	1.386	5.5	
		16	3/8	266R/LFGZ123B	.750	1.000	.750	.750	.630	4.500	.870	2.2
				266R/LFGZ163D	1.000	1.250	1.000	1.000	.630	6.000	.870	2.2
266RFGZ203D				1.250	1.500	1.250	1.250	.630	6.000	.870	2.2	
22		1/2	266R/LFGZ164D	1.000	1.250	1.000	1.000	.787	6.000	1.272	3.7	
			266R/LFGZ204D	1.250	1.500	1.250	1.250	.787	6.000	1.272	3.7	

¹⁾ Couple de serrage des plaquettes Nm

266R = à droite, 266L = à gauche

²⁾ Couple de serrage des plaquettes ft-lbs.

Angle d'inclinaison selon la cale-support utilisée: voir page C46.

Principales pièces détachées

Taille de logement		Vis		Tournevis (Torx Plus)		Cale-support pour porte-outil à droite Angle d'inclinaison +1° ³⁾		Cale-support pour porte-outil à gauche Angle d'inclinaison +1° ³⁾		Vis de cale-support	
	iC										
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)			5322 389-11		5322 390-11		5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)			5322 379-11		5322 380-11		5512 032-04	
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)			5322 387-11		5322 388-11		5512 032-03	

³⁾ Pour les cales-support en option, voir page C46

C11



C35



C64



G6



J2

Barres d'alésage CoroThread® 266

Fixation par vis

Adduction interne de liquide de coupe

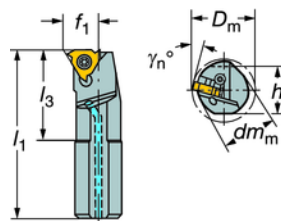
Cylindrique avec méplat

266R/LKF

Cylindrique avec méplat



266 R/LL



\triangle	iC	dm mm	Angle d'inclinaison selon la cale-support utilisée: voir page C46.
16	3/8	20-50	-2°-+4°
22	1/2	25-50	-2°-+4°
27	5/8	40	0°-+3°
			Utilisation sans cales-supports
16	3/8	16	
22	1/2	20	



x et z : voir tables de pénétration, pages C71.

Version à droite illustrée

Version métrique

Application principale	Taille de logement		Dimensions, mm									
	\triangle	iC	Référence de commande	dm	Dm min	Dm mod ¹⁾	f1	h	l1	l3	γn	Nm ²⁾
	16	3/8	266R/LKF-16-16	16	20	15.5	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-20-16	20	25		14.0	18	250	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-25-16	25	32		17.0	23	300	29.0	-15°	3.0
			266R/LKF-32-16	32	40		22.0	30	250	30.9	-15°	3.0
			266R/LKF-40-16	40	50		27.0	37	300	31.5	-15°	3.0
			266R/LKF-50-16	50	63		35.0	49	350	40.2	-15°	3.0
	22	1/2	266R/LKF-20-22	20	25	23	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0
			266R/LKF-25-22	25	32		19.0	23	300	34.6	-15°	5.0
			266R/LKF-32-22	32	40		21.9	30	250	37.7	-15°	5.0
			266R/LKF-40-22	40	50		26.9	37	300	38.2	-15°	5.0
			266R/LKF-50-22	50	63		34.9	47	350	45.7	-15°	5.0
			266R/LKF-40-27	40	50		26.9	37	300	47.2	-10°	7.5


¹⁾ Modification pour les outils à manche cylindriques, pour les petits alésages, voir ci-dessous.

²⁾ Couple de serrage des plaquettes Nm

266R = à droite, 266L = à gauche

Angle d'inclinaison selon la cale-support utilisée: voir page C46.

Principales pièces détachées

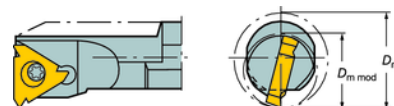
Taille de logement									
	iC	dm _m	Vis	Tournevis (Torx Plus)	Cale-support pour porte-outil intérieur à droite Angle d'inclinaison +1° 2)	Cale-support pour porte-outil intérieur à gauche Angle d'inclinaison +1° 2)	Vis de cale-support		
16	3/8	16	5513 020-02	5680 049-05 (15IP/10IP)	-	-	-		
16	3/8	20	5513 020-25	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032		
16	3/8	25-50	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05		
22	1/2	20	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	-	-	-		
22	1/2	25-50	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04		
27	5/8	40	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03		

²⁾ Pour les cales-support en option, voir page C46

Modification des porte-plaquettes à manche cylindrique pour petits diamètres.

Les barres d'alésage et leurs équivalents modulaires peuvent être modifiées facilement pour le filetage dans les petits alésages qui demanderaient normalement une barre spéciale. Les barres ne perdent que peu de rigidité après modification si les dimensions minimum indiquées dans les tableaux (D_m mod) sont respectées.

Si vous souhaitez que Sandvik Coromant fasse la modification pour vous, cela sera considéré comme une commande spéciale.



J2



C35



C65

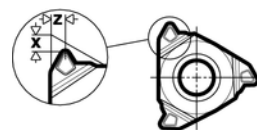


G6

ISO Métrique (MM), extérieur

		Pas, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
z		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
		.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe														
1		0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
		.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2		0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
		.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3		0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
		.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4		0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010	.011
5				0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
				.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6					0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26	0.26
					.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010	.010
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26	0.26
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25
						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24	0.24
								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009	.009
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23	0.23
								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22
									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.009
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.20
									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19	0.19
											.005	.006	.006	.007	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17	0.17
											.003	.004	.004	.006	.007	.007
15														0.14	0.15	0.15
														.006	.006	.006
16														0.10	0.10	0.10
														.004	.004	.004
Pénétration totale		0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70
		.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.145

Dimensions x et z



mm
pouce

ISO Métrique (MM), intérieur

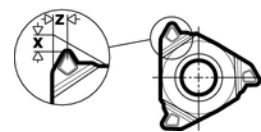
		Pas, mm														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
x		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
		.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
z		0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
		.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe														
1		0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
		.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2		0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
		.004	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3		0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
		.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4		0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
5				0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
				.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24	0.24
						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23
						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009
9								0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.22
								.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009
10								0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	0.21
								.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008	.008
11									0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20	0.20
									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
12									0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.19
									.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.18
											.005	.005	.006	.007	.007	.007
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16	0.16
											.003	.004	.004	.006	.006	.006
15														0.14	0.15	0.15
														.005	.006	.006
16														0.10	0.10	0.10
														.004	.004	.004
Pénétration totale		0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
		.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

Pénétration totale = $a_p + 0.05 \text{ mm}$ (.002 pouces)

ISO pouces (UN), extérieur

		Pas, TPI																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
		x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09
z		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe																	
1		0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
		.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.012	.011	.013
2		0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
		.006	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
3		0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
		.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4		0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
		.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
			.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.010	.010	.011
6					0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
7							0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
							.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011
8								0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
								.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010
9											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
											.003	.005	.005	.006	.007	.007	.009	.009	.010
10												0.08	0.12	0.14	0.15	0.18	0.21	0.22	0.24
												.003	.005	.005	.006	.007	.008	.008	.010
11													0.08	0.12	0.13	0.17	0.19	0.21	0.23
													.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009
12														0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
														.003	.003	.006	.007	.008	.008
13																0.14	0.15	0.18	0.20
																.005	.006	.007	.008
14																	0.10	0.10	0.17
																.004	.004	.007	.007
15																		0.15	0.16
																		.006	.006
16																		0.10	0.10
																		.004	.004
Pénétration totale		0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94
		.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155

Dimensions x et z



mm
pouce

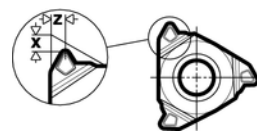
ISO pouces (UN), intérieur

		Pas, TPI																	
		32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
x		1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
		.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
z		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe																	
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
		.006	.005	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2		0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.010	.009	.010
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
					.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
7							0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
							.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8								0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
								.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9											0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
											.003	.005	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10												0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
												.003	.005	.005	.006	.007	.007	.008	.008
11													0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
													.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12														0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18
														.003	.003	.005	.006	.006	.007
13																0.12	0.14	0.15	0.17
																.005	.005	.006	.007
14																	0.10	0.10	0.16
																	.003	.004	.006
15																		0.14	0.15
																		.005	.006
16																		0.10	0.10
																		.004	.004
Pénétration totale		0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44
		.020	.023	.026	.030	.034	.038	.042	.045	.049	.053	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.131

Whitworth (WH), extérieur et intérieur

		Pas, TPI																	
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Extérieur	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
	z	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023	
Intérieur	x	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108	
						1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
	z					.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026	
						0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
						.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe																	
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34	
		.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013	
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33	
		.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.012	.013	
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32	
		.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.012	.011	.013	
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.20	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31	
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30	
		.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012	
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29	
				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.010	.012	
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
						.003	.004	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	
							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.010	.010	.011	
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	
										.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009	.010	
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25	
											.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010	
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24	
												.003	.005	.005	.007	.008	.008	.009	
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22	
													.003	.003	.006	.007	.008	.009	
13															0.14	0.16	0.19	0.21	
															.006	.006	.007	.008	
14															0.10	0.10	0.17	0.19	
															.004	.004	.007	.007	
15																	0.15	0.16	
																	.006	.006	
16																	0.10	0.10	
																	.004	.004	
Pénétration totale		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06	
		.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160	

Dimensions x et z



□ mm
□ pouce

BSPT (PT), extérieur et intérieur

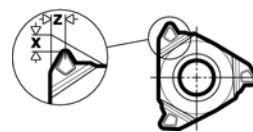
		Pas, TPI				
		28	19	14	11	8
Extérieur	x	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	z	.052	.052	.052	.052	.052
Intérieur	x	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
	z	.031	.031	.047	.055	.071
	x	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	z	.051	.051	.051	.051	.051
	x	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
	z	.031	.031	.047	.055	.071
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
		.006	.008	.007	.009	.009
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
		.006	.007	.007	.008	.008
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
		.005	.007	.007	.008	.008
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
		.003	.005	.006	.007	.008
6			0.08	0.14	0.16	0.18
			.003	.005	.006	.007
7				0.12	0.15	0.17
				.005	.006	.007
8				0.08	0.13	0.16
				.003	.005	.006
9					0.08	0.15
					.003	.006
10						0.14
						.006
11						0.12
						.005
12						0.08
						.003
Pénétration totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05
		.024	.035	.047	.059	.081

Pénétration totale = $a_p + 0.05 \text{ mm}$ (.002 pouce)

Rond 30° Din405 (RN), extérieur

		Pas, TPI			
		10	8	6	4
x		1.33	1.33	1.43	1.38
		.052	.052	.056	.054
z		0.83	1.05	1.50	2.60
		.034	.041	.059	.102
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe			
1		0.21	0.21	0.24	0.30
		.008	.008	.009	.012
2		0.20	0.20	0.23	0.29
		.008	.008	.009	.011
3		0.19	0.19	0.22	0.28
		.007	.008	.009	.011
4		0.18	0.19	0.21	0.27
		.007	.007	.008	.011
5		0.16	0.18	0.20	0.26
		.006	.007	.008	.010
6		0.15	0.17	0.19	0.25
		.006	.007	.008	.010
7		0.13	0.15	0.18	0.24
		.005	.006	.007	.010
8		0.08	0.14	0.17	0.23
		.003	.006	.007	.009
9			0.12	0.16	0.22
			.005	.006	.009
10			0.08	0.15	0.21
			.003	.006	.008
11				0.13	0.19
				.005	.008
12				0.08	0.18
				.003	.007
13					0.15
					.006
14					0.10
					.004
Pénétration totale		1.30	1.63	2.17	2.95
		.051	.064	.085	.116

Dimensions x et z



□ mm
□ pouce

Rond 30° Din405 (RN), intérieur

		Pas, TPI			
		10	8	6	4
x		1.30	1.30	1.45	1.35
		.051	.051	.053	.053
z		1.85	1.05	1.35	2.60
		.073	.041	.053	.102
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe			
1		0.22	0.21	0.24	0.30
		.009	.008	.009	.012
2		0.21	0.20	0.23	0.29
		.008	.008	.009	.012
3		0.20	0.20	0.22	0.29
		.008	.008	.009	.011
4		0.18	0.19	0.21	0.28
		.007	.007	.008	.011
5		0.17	0.18	0.21	0.27
		.007	.007	.008	.011
6		0.15	0.17	0.20	0.26
		.006	.007	.008	.010
7		0.13	0.16	0.19	0.25
		.005	.006	.007	.010
8		0.08	0.14	0.17	0.24
		.003	.006	.007	.009
9			0.12	0.16	0.23
			.005	.006	.009
10			0.08	0.15	0.21
			.003	.006	.008
11				0.13	0.20
				.005	.008
12				0.08	0.18
				.003	.007
13					0.16
					.006
14					0.10
					.004
Pénétration totale		1.34	1.64	2.18	2.98
		.053	.065	.086	.117

NPT (NT), extérieur et intérieur

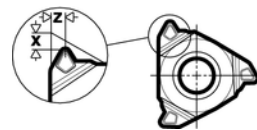
		Pas, TPI				
		27	18	14	11½	8
Extérieur	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
Intérieur	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
	x	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	z	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
		.006	.007	.007	.007	.008
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
		.005	.006	.006	.007	.008
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
		.005	.006	.006	.006	.008
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
		.004	.006	.006	.006	.008
6		0.08	0.13	0.14	0.15	0.18
		.003	.005	.006	.006	.007
7			0.11	0.14	0.15	0.18
			.005	.005	.006	.007
8			0.08	0.13	0.14	0.17
			.003	.005	.006	.007
9				0.11	0.13	0.17
				.004	.005	.007
10				0.08	0.12	0.16
				.003	.005	.006
11					0.11	0.15
					.004	.006
12					0.08	0.14
					.003	.006
13						0.13
						.005
14						0.11
						.005
15						0.08
						.003
Pénétration totale		0.76	1.11	1.42	1.73	2.48
		.030	.044	.056	.068	.098

Pénétration totale = $a_p + 0.05$ mm (.002 pouces)

ACME (AC), extérieur

		Pas, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
	z	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
		1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
		.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe									
1		0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
		.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
		.007	.007	.007	.007	.008	.009	.010	.011	.012
4		0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5		0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
		.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7			0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
			.003	.005	.006	.006	.008	.009	.010	.011
8				0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
				.003	.005	.006	.007	.008	.009	.011
9					0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
					.003	.005	.007	.007	.008	.010
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
						.005	.006	.007	.008	.010
12						0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
						.003	.005	.006	.008	.009
13							0.10	0.14	0.18	0.22
							.004	.006	.007	.009
14								0.10	0.17	0.21
								.004	.007	.008
15									0.15	0.20
									.006	.008
16									0.10	0.19
									.004	.007
17										0.17
										.007
18										0.15
										.006
19										.100
										.004
Pénétration totale		0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57
		.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

Dimensions x et z



□ mm
□ pouce

ACME (AC), intérieur

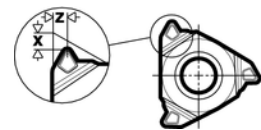
		Pas, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	x	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
	z	.051	.051	.054	.054	.050	.052	.036	.032	.021
		0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
		.031	.039	.039	.043	.063	.079	.087	.094	.130
Nbre de passes	Pénétration radiale par passe									
1		0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
		.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
		.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4		0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.010	.012
5		0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
		.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7			0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.010	.011
8				0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.27
				.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9					0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
					.003	.005	.007	.008	.009	.010
11						0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
						.005	.006	.007	.008	.010
12						0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
						.003	.006	.006	.008	.009
13							0.10	0.15	0.18	0.22
							.004	.006	.007	.009
14								0.10	0.17	0.21
								.004	.007	.008
15									0.15	0.20
									.006	.008
16									0.10	0.19
									.004	.007
17										0.17
										.007
18										0.15
										.006
19										.100
										.004
Pénétration totale		1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56
		.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

Pénétration totale = $a_p + 0.05 \text{ mm}$ (.002 pouces)

Stub-ACME (SA), extérieur et intérieur

		Pas, TPI								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
Extérieur	X	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	Z	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
Intérieur	X	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
	Z	.035	.029	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		.007	.008	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.010
3		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
4		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
5		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
6		.006	.007	.006	.007	.008	.009	.009	.009	.009
7		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
8		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
9		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
10		.003	.003	.005	.006	.007	.008	.008	.008	.009
11				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
12				.003	.005	.006	.007	.008	.008	.009
13					0.08	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21
14					.003	.005	.006	.007	.008	.008
15						0.08	0.14	0.17	0.19	0.20
16						.003	.006	.007	.008	.008
17							0.09	0.16	0.18	0.19
18							.004	.006	.007	.007
19								0.14	0.17	0.18
20								.005	.007	.007
21								0.09	0.16	0.17
22								.004	.006	.006
23									0.15	0.16
24									.006	.006
25										0.13
26										.005
27										0.09
28										.004
Pénétration totale		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90
		.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114

Dimensions x et z



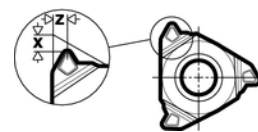
mm
pouce

Pénétration totale = $a_p + 0.05$ mm (.002 pouces)

Trapézoïdal (TR), extérieur et intérieur

		Pas, mm							
Extérieur	X	1.5	2	3	4	5	6	7	8
		1.37 .054	1.37 .054	1.27 .050	1.42 .056	1.42 .056	0.81 .032	0.81 .032	0.54 .021
		1.00 .039	1.10 .043	1.60 .063	1.90 .075	2.10 .083	2.40 .094	2.40 .094	3.30 .130
Intérieur	X		1.40 .055	1.29 .051	1.45 .057	1.45 .057	0.83 .033	1.03 .041	0.54 .021
			1.00 .043	1.60 .063	1.90 .075	2.10 .083	2.40 .094	2.40 .094	3.30 .130
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe							
1		0.22 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.24 .009	0.27 .011	0.29 .012	0.34 .013	0.32 .013
2		0.21 .008	0.21 .008	0.19 .007	0.23 .009	0.27 .010	0.29 .011	0.33 .013	0.31 .012
3		0.19 .008	0.20 .008	0.18 .007	0.22 .009	0.26 .010	0.28 .011	0.32 .013	0.31 .012
4		0.17 .007	0.19 .007	0.18 .007	0.22 .009	0.25 .010	0.27 .011	0.32 .012	0.30 .012
5		0.14 .006	0.17 .007	0.17 .007	0.21 .008	0.24 .009	0.27 .010	0.31 .012	0.29 .012
6		0.08 .003	0.16 .006	0.17 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.26 .010	0.30 .012	0.29 .011
7			0.13 .005	0.16 .006	0.19 .008	0.22 .009	0.25 .010	0.29 .011	0.28 .011
8			0.08 .006	0.15 .007	0.18 .008	0.21 .010	0.24 .011	0.28 .011	0.27 .011
9				0.14 .006	0.17 .007	0.20 .008	0.23 .009	0.26 .010	0.26 .010
10				0.13 .005	0.16 .006	0.19 .007	0.22 .009	0.25 .010	0.25 .010
11				0.11 .005	0.14 .006	0.17 .007	0.21 .008	0.24 .009	0.25 .010
12				0.08 .003	0.13 .005	0.16 .006	0.20 .008	0.22 .009	0.24 .009
13					0.08 .003	0.13 .005	0.19 .007	0.21 .008	0.23 .009
14						0.08 .003	0.17 .007	0.19 .007	0.22 .008
15							0.15 .006	0.16 .006	0.20 .008
16							0.10 .004	0.10 .004	0.19 .007
17									0.17 .007
18									0.15 .006
19									0.10 .004
Pénétration totale		1.02 .040	1.36 .050	1.86 .073	2.37 .093	2.88 .113	3.63 .143	4.12 .162	4.62 .182

Dimensions x et z



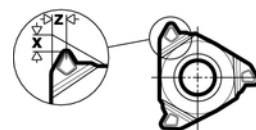
mm
pouce

Pénétration totale = $a_p + 0.05 \text{ mm}$ (.002 pouces)

UNJ, extérieur

		Pas, TPI									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
x		1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
		.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
z		0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
		.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
		.006	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.008
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.008	.007	.008
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
			.003	.003	.005	.005	.005	.005	.006	.006	.007
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
							.003	.004	.005	.006	.006
8								0.08	0.08	0.13	0.15
								.003	.003	.005	.006
9										0.12	0.14
										.005	.006
10										0.08	0.13
										.003	.005
11											0.12
											.005
12											0.08
											.003
Pénétration totale		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90
		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

Dimensions x et z



□ mm
□ pouce

NPTF (NT), extérieur et intérieur

		Pas, TPI				
		27	18	14	11½	8
Extérieur	x	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
		.041	.041	.041	.041	.041
	z	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
		.031	.039	.047	.055	.063
Intérieur	x			1.01	1.01	1.01
				.040	.040	.040
	z			1.20	1.40	1.60
				.047	.055	.063
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.008
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
		.005	.006	.007	.007	.007
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
		.005	.006	.006	.006	.007
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
		.004	.005	.006	.006	.007
6		0.08	0.12	0.14	0.15	0.17
		.003	.005	.006	.006	.007
7			0.11	0.13	0.14	0.17
			.004	.005	.006	.007
8			0.08	0.12	0.14	0.16
			.003	.005	.005	.006
9				0.11	0.13	0.16
				.004	.005	.006
10				0.08	0.12	0.15
				.003	.005	.006
11					0.11	0.14
					.004	.006
12					0.08	0.14
					.003	.005
13						0.13
						.005
14						0.12
						.005
15						0.11
						.004
16						0.08
						.003
Pénétration totale		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36
		.028	.042	.056	.067	.093

MJ, extérieur

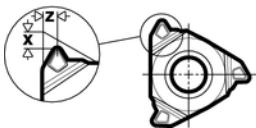
		Pas, mm	
		1.5	2
x		1.32	1.32
		.052	.052
z		1.00	1.40
		.039	.055
Nbre de passes		Pénétration radiale par passe	
1		0.20	0.19
		.008	.008
2		0.18	0.18
		.007	.007
3		0.17	0.17
		.007	.007
4		0.15	0.16
		.006	.006
5		0.13	0.15
		.005	.006
6		0.08	0.14
		.003	.006
7			0.12
			.005
8			0.08
			.003
Pénétration totale		0.92	1.21
		.036	.048

Pénétration totale = $a_p + 0.05$ mm (.002 pouces)

Formes de filets API

				Nbre de passes															Pénétra- tion totale	
Plaquette	Pas, TPI	x	z	Pénétration radiale par passe																
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
API 60° V-0.038R																				
266RG-22V381A0402E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121	
266RL-22V381A0402E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.08 .121	
266RG-22V381A0403E	4	0.88 .035	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121	
266RL-22V381A0403E	4	0.87 .031	2.5 .098	0.36 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.32 .013	0.30 .012	0.29 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.23 .009	0.20 .008	0.16 .006	0.08 .003				3.07 .121	
API 60° V-0.040																				
266RG-22V401A0503E	5	1.38 .054	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117	
266RL-22V401A0503E	5	1.35 .053	2.50 .098	0.35 .014	0.33 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.26 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.19 .008	0.16 .006	0.08 .003				2.98 .117	
API 60° V-0.050																				
266RG-22V501A0402E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147	
266RL-22V501A0402E	4	0.87 .031	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.33 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.74 .147	
266RG-22V501A0403E	4	0.88 .035	2.8 .110	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147	
266RL-22V501A0403E	4	0.87 .031	2.9 .114	0.34 .014	0.34 .013	0.32 .013	0.31 .012	0.30 .012	0.29 .012	0.28 .011	0.27 .011	0.25 .010	0.24 .009	0.22 .009	0.20 .008	0.18 .007	0.15 .006	0.08 .003	3.73 .147	
Profil API rond 60°																				
266RG-22RD01A100E	10	1.32 .052	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055	
266RL-22RD01A100E	10	1.30 .051	1.30 .051	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .005	0.13 .005	0.11 .004	0.08 .003						1.40 .055	
266RG-22RD01A080E	8	1.32 .052	1.50 .059	0.19 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.80 .071	
266RL-22RD01A080E	8	1.3 .065	1.5 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.11 .005	0.08 .003				1.81 .071	
API Buttress																				
266RG-22BU01A050E	5	1.87 .074	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065	
266RL-22BU01A050E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065	
266RG-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065	
266RL-22BU01A0501E	5	1.67 .066	2.00 .079	0.20 .008	0.19 .007	0.18 .007	0.18 .007	0.17 .007	0.16 .006	0.15 .006	0.14 .006	0.13 .005	0.12 .005	0.08 .003					1.65 .065	

Dimensions x et z



mm
pouce

Pénétration totale = $a_p + 0.05 \text{ mm}$ (.002 pouces)

Vitesse de coupe recommandées, valeurs métriques

ISO P								
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm²	Dureté Brinell HB	Nuances			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Vitesse de coupe (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
		Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	2050	350	95	85	75	65
		Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	3000	325	115	100	80	70
		Acier coulé						
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Barres/forgés Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	2350	330	105	95	85	65
		Barres/forgés Austénitique						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	2250	200	80	75	70	50
		Acier inoxydable - Barres/forgé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Non soudable, C ≥0,05% Soudable, C < 0,05%	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Acier inoxydable - coulé Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Durci par précipitation	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	2150	330	70	65	60	50
		Acier inoxydable - coulé Austénitique						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Durci par précipitation	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
		Acier inoxydable - coulé Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	Non soudable ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Fonte malléable						
K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	790	130	170	150	135	95
	07.2	Perlitique (copeaux longs)	900	230	125	110	100	70
		Fontes grises						
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	970	220	140	130	120	80
		Fonte nodulaire GS						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Alliages d'aluminium Forgé/forgé et						
N1.2.Z.UT	30.11	Travaillé à froid, non vieilli Vieilli	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	500	500	500	450
		Alliages d'aluminium						
N1.3.C.UT	30.21	Coulés, inaptes au vieillissement	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Coulé, ou coulé et vieilli	700	90	400	325	280	250
	30.41	Coulé Si 13-15% Coulé Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
		Cuivre et alliages de cuivre						
N3.3.U.UT	33.1	Alliages de décolletage, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	1350	100	210	190	175	150

Vitesses de coupe recommandées, valeurs métriques

ISO S									
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} N/mm²	Dureté Brinell HB	Nuances				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Vitesse de coupe (V_c), m/min				
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Alliages réfractaires Base fer							
	20.12	Recuit Vieilli	2400 2500	200 280	55 35	50 35	45 30	45 30	- -
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	Base nickel							
	20.22	Recuit Vieilli	2650 2900	250 350	25 15	25 15	20 13	19 13	- -
	20.24	Coulés	3000	320	13	13	10	11	-
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base cobalt							
	20.32	Recuit Vieilli	2700 3000	200 300	30 20	30 18	25 15	22 14	- -
	20.33	Coulés	3100	320	20	18	15	15	-
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.2.Z.AN	23.1	Alliages de titane Pur marchand (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
	23.21	Alliages α , proches de α et $\alpha + \beta$, recuits	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
	23.22	Alliages $\alpha + \beta$ à l'état vieilli, alliages β recuits ou vieillis	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempe et revenu							
	04.1		2750 4300	47 HRC 60 HRC	60 39	50 32	50 32	- -	130 130
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	2250	400	45	40	35	50	-

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

ISO P								
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces²	Dureté Brinell HB	Nuances			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acier non allié						
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
P2.1.Z.AN	02.1	Acier faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Non trempé	249,500	180	510	460	405	380
P2.1.Z.AN	02.12	Acier à roulements	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2	Trempé et revenu	298,000	350	310	280	250	220
P3.0.Z.AN	03.11	Acier fortement allié (éléments d'alliage >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Recuit	282,000	200	460	395	360	345
P3.0.Z.HT	03.21	Acier à outils trempé	435,500	325	375	320	270	230
P1.5.C.UT	06.1	Acier coulé						
P1.5.C.UT	06.1	Non allié	225,000	180	730	660	590	560
P2.6.C.UT	06.2	Faiblement allié (éléments d'alliage ≤5%)	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3	Fortement allié (éléments d'alliage >5%)	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33	Acier au manganèse, 12–14% Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M								
P5.0.Z.AN	05.11	Barres/forgés						
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritique/ martensitique						
P5.0.Z.AN	05.11	Non trempé	262,000	200	520	475	425	295
P5.0.Z.PH	05.12	Durci par précipitation	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13	Métaux durs	340,000	330	345	310	280	215
M1.0.Z.AQ	05.21	Barres/forgés						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austénitique	259,000	180	460	425	395	250
M1.0.Z.PH	05.22	Durci par précipitation	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23	Super austénitique	328,000	200	260	245	230	170
M3.1.Z.AQ	05.51	Acier inoxydable - Barres/forgé						
M3.1.Z.AQ	05.51	Austénitique-ferritique (Duplex)						
M3.2.Z.AQ	05.52	Non-soudable C ≥ 0,05% Soudable C < 0,05%	286,500	230	360	330	295	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Soudable < 0.05%C	356,500	260	295	265	230	-
P5.0.C.UT	15.11	Acier inoxydable - coulé						
P5.0.C.UT	15.11	Ferritique/ martensitique						
P5.0.C.UT	15.11	Non trempé	246,500	200	395	330	295	300
P5.0.C.HT	15.12	Durci par précipitation	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13	Métaux durs	311,000	330	230	215	195	160
M1.0.C.UT	15.21	Acier inoxydable - coulé						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique-ferritique (Duplex)						
M1.0.C.UT	15.21	Austénitique	248,000	180	395	360	325	265
M2.0.C.AQ	15.22	Durci par précipitation	356,000	330	230	215	200	165
M3.1.C.AQ	15.23	Super austénitique	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51	Non-soudable C ≥ 0,05% Soudable C < 0,05%	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	Soudable < 0.05%C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
K1.1.C.NS	07.1	Fonte malléable						
K1.1.C.NS	07.1	Ferritique (copeaux courts)	115,000	130	560	490	440	315
K1.1.C.NS	07.2	Perlitique (copeaux longs)	131,000	230	410	360	325	230
K2.1.C.UT	08.1	Fontes grises						
K2.1.C.UT	08.1	Faible résist. à la traction	130,000	180	520	460	425	285
K2.2.C.UT	08.2	Forte résistance à la traction	140,500	220	460	425	390	265
K3.1.C.UT	09.1	Fonte nodulaire GS						
K3.1.C.UT	09.1	Ferritique	130,000	160	460	450	410	355
K3.3.C.UT	09.2	Perlitique	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3	Martensitique	307,000	380	260	245	220	195

Vitesse de coupe recommandées, valeurs en pouces

ISO N									
MC No.	CMC No.	Matière	Force de coupe spécifique k_{c1} livres/pouces ²	Dureté Brinell HB	Nuances				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Vitesse de coupe (V_c) pieds/min				
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Alliages d'aluminium Forgé/forgé et Travaillé à froid, non vieilli Vieilli	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
	30.12		94,500	100	1650	1650	1650	1450	
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Alliages d'aluminium Coulés, inaptes au vieillissement Coulé, ou coulé et vieilli	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
	30.22		101,500	90	1300	1050	920	820	
N1.4.C.NS	30.41	Alliages d'aluminium Coulé Si 13-15% Coulé Si 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
	30.42		101,500	130	980	890	800	690	
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1	Cuivre et alliages de cuivre Alliages de décolletage, ≥1% Pb Laiton, bronzes au plomb, ≤1% Pb Bronze et cuivre sans plomb, y compris cuivre électrolytique	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
	33.2		80,000	90	980	890	800	690	
	33.3		196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	Superaliages réfractaires Base fer Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	348,000	200	180	165	145	145	
	20.12		359,000	280	115	115	100	100	
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21	Base nickel Recuits ou mis en solution Vieilli, ou mis en solution et vieilli	383,000	250	80	80	65	60	
	20.22		420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	Coulé, ou coulé et vieilli	436,500	320	45	45	33	35	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	Base cobalt Recuits ou mis en solution Mis en solution et vieillis Coulé, ou coulé et vieilli	391,500	200	100	100	80	70	
	20.32		432,000	300	65	60	50	45	
	20.33		450,500	320	65	60	50	50	
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.2.Z.AN	23.1	Alliages de titane Pur marchand (99.5% Ti) Alliages α, quasi α et α + β, recuits Alliages α, quasi α et α+β, alliages α+β recuits en condition vieilli, alliages β, recuits ou veillis	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
	23.21		203,000	950 Rm	230	215	195	-	
	23.22		203,000	1050 Rm	195	180	165	-	
ISO H									
H1.1.Z.HA H1.3.Z.HA	04.1	Acier extra dur Trempeé et revenu Trempeé et revenu	397,000	47 HRC	200	165	165	-	420
	04.1		625,500	60 HRC	125	105	105	-	420
H2.0.C.UT	10.1	Fonte en coquille Coulé, ou coulé et vieilli	326,500	400	150	130	115	170	-

Nuances pour le filetage

	ISO	ANSI		
P Aciers	01	C8		▲
	10			
	20	C7	GC 1020 GC 1125 GC 1135	
	30	C6		
	40			
	50	C5		▼
M Aciers inoxydables	10	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	—		
	30	—		
	40	—		▼
K Fontes	01	C4		▲
	10	C3	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	
	20	C2		
	30	C1		
	40			▼
N Métaux non-ferreux	10	C4		▲
	20	C3	GC 1020 GC 1135 H13A	
	30	C2		
	40	C1		▼
S Superaliages réfractaires	10	—	GC 1020 GC 1125 GC 1135 H13A	▲
	20	—		
	30	—		
	40	—		▼
H Métaux trempés	10	C4	GC 1020 GC 1125 CB 7015	▲
	20	C3		
	30	C2		
	40	C1		▼

La position et la forme des symboles identifiant les nuances indiquent le champ d'application recommandé.

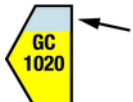
Centre du champ d'applications.



Champ d'application recommandé.

▲ Résistance à l'usure

▼ Ténacité



Extension de plage grâce à la géométrie F

Nuances pour le filetage



Aciers, aciers coulés, fontes malléables à copeaux longs.

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD pour filetage d'aciers. Bonne résistance à l'usure et acuité d'arête également dans les aciers bas carbone.

GC1125 (HC) – P20 (P05-P35)

Nuance à revêtement PVD avec une excellente résistance à l'usure pour divers types de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe élevées avec des temps de coupe prolongés.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.



Aciers inoxydables austénitiques/ferritiques/martensitiques, aciers coulés, aciers au manganèse, fontes alliées, fontes malléables, aciers de décolletage.

GC1020 (HC) – M20 (M10-M30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD pour filetage d'aciers inoxydables. Bonnes résistances à l'usure et acuité d'arête.

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)

Nuance à revêtement PVD pour les inox et les autres matières collantes à des vitesses de coupe élevées.

H13A (HW) – M25 (M20-M30)

Nuance carbure non revêtue. Bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Pour vitesses faibles à modérées.

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour différentes opérations de filetage dans les aciers inoxydables et les autres matières collantes. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes. Premier choix pour les matières ISO M et pour les applications exigeantes en ténacité.



Fontes, fontes en coquille, fontes malléables à copeaux courts.

GC1020 (HC) – K15 (K01-K20)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD pour le filetage des fontes. Bonnes résistances à l'usure et acuité d'arête. Vitesses de coupe modérées.

GC1125 (HC) – K15 (K05-K20)

Nuance à revêtement PVD avec une excellente résistance à l'usure pour les matières à copeaux courts. A utiliser à des vitesses de coupe élevées.

H13A (HW) – K20 (K10-K25)

Nuance carbure non revêtue. Bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Pour vitesses faibles à modérées.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonne résistance à l'usure et grande ténacité d'arête pour les opérations de filetage exigeantes en ténacité dans les matières ISO K.



Métaux non-ferreux

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonnes résistances à l'usure et acuité d'arête dans les métaux non-ferreux.

H13A (HW) – N25 (N20-N30)

Nuance carbure non revêtue avec bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Bon choix pour opérations de semi-finition et d'ébauche dans les alliages d'aluminium et de laiton.

GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)

Bonne nuance carbure à revêtement PVD polyvalente avec grande ténacité d'arête pour toutes sortes d'opérations de filetage dans des matières non ferreuses. A utiliser à des vitesses de coupe moyennes.



Superalliages réfractaires

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. Vitesses de coupe faibles.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Nuance carbure à revêtement PVD pour opérations exigeantes en ténacité dans les superalliages. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

H13A (HW) – S25 (S20-S30)

Nuance carbure non revêtue avec bonne résistance à l'usure par abrasion et bonne ténacité. Bon choix pour opérations de filetage dans les superalliages réfractaires et les alliages de titane.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)

Nuance carbure à revêtement PVD polyvalente pour les opérations de filetage exigeantes en ténacité dans les superalliages réfractaires. A utiliser à des vitesses de coupe faibles. Premier choix dans les matières ISO S.



Métaux trempés

GC1020 (HC) – H20 (H05 – H30)

Bonne nuance polyvalente à revêtement PVD avec bonnes résistances à l'usure et acuité d'arête. Faibles vitesses de coupe.

GC1125 (HC) – H20 (H10-H25)

Nuance carbure à revêtement PVD. A utiliser à des vitesses de coupe faibles.

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Cette nuance a une faible teneur en nitrure de bore cubique ; elle convient au filetage dans les aciers trempés.

Lettres d'identification des matériaux de coupe durs:

Métaux durs:

HW	Métal dur non revêtu principalement à base de carbure de tungstène (WC)
HT	Métal dur non revêtu, appelé également cermet, contenant principalement des carbures de titane (TiC) ou des nitrures de titane (TiN) ou les deux.
HC	Métaux durs comme ci-dessus, mais revêtus

Céramiques:

CA	Céramiques à base d'oxydes, principalement oxydes d'aluminium (Al_2O_3).
CM	Céramiques mixtes à base principalement d'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) mais comprenant également d'autres éléments que les oxydes.
CN	Céramiques à base de nitrures, principalement de nitrure de silicium (Si_3N_4).
CC	Céramiques idem ci-dessus mais revêtues.

Nitrure de bore:

BN	Nitrure de bore cubique
----	-------------------------

Nota: Le nitrure de bore cubique est un matériau de coupe super dur.

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allema g n e	Grande-Bretagne		Suède	Etats-Unis		France	Italie	Espagne	Japon
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	Acier non allié												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
Aciers	Acier faiblement allié												
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-	
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-	
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)	
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-	
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCR415(H)	
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)	
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)	
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-	
									15CD4.5				
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-	
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-	
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-	
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)	
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)	
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-	
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCR430(H)	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCR440(H)	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
Acier fortement allié													
P	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1	
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61	
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12	
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2	
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCv9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCv9 3KU	X30WCv9	SKD5	
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-	
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	-	-	-	
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNI09	-	
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-	
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3	
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51	
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55	
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-	
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1	
Aciers inoxydables ferritiques/martensitiques													
Aciers	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F.322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
Aciers	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-	
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
	Aciers	P2.1.Z.AN	02.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.2.Z.AN	02.1	-	1.0045	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.2.Z.AN	02.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.5.Z.HT	02.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P1.2.Z.AN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P1.2.Z.AN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P1.2.Z.AN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.5.Z.HT	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.5.Z.HT	02.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		P2.5.Z.HT	02.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P2.5.Z.HT		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Noms commerciaux													
OVAKO 520M (Ovako Steel)													
FORMAX (Uddeholm Tooling)													
IMACRO NIT (Imatra Steel)													
INEXA 482 (XM) (Inexa Profile)													
S355J2G3(XM)													
C45(XM)													
16MnCrS5(XM)													
INEXA280(XM)													
070M20(XM)													
HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)													
WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)													

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays										
			Europe	Allemagne	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
M	Aciers inoxydables austénitiques												
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17	
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301	
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-	
						304S12							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303	
Aciers inoxydables	Acier inoxydable super austénitique (Ni>20%)												
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15	
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330	
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)													
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-	
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	
Aciers inoxydables duplex (austénitiques/ferritiques)													
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045	Noms commerciaux SANMAC 304 (Sandvik Steel)								
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304L (Sandvik Steel)								
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)								
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)								
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO								
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO								
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)								
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)										

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays									
			Europe	Allema gne	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espagne	Japon	
			Standard									
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS			
K	Fonte malléable											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Fontes grises											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200	
K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250	
K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	
Fontes nodulaires												
Fontes	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
Fontes CGI (vermiculaires)												
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300										
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350										
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400										
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450										
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500										
Fontes ADI (bainitiques)												
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	

Correspondances des matières

ISO	MC	CMC	Pays	Allema gn e	Grande-Bretagne	Suède	Etats-Unis	France	Italie	Espag ne	Japon	
			Europe									
			Standard									
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS			
N	Alliages à base aluminium											
	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-	
S	Alliages à base nickel											
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	Alliages à base de cobalt											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Alliages de titane											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
Superaliages réfractaires	Noms commerciaux											
	Alliages à base fer											
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
	Alliages à base nickel											
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy										
S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64										
Alliages à base de cobalt												
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213										
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209										
H	Métaux trempés											
	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A
Métaux trempés												