



















Filets rapportés










Thread inserts
Gewindeeinsätze
Reparadores
roscas







	Taraud pour filets rapportés				Taraud Américains		Taraud Britanniques		Taraud GAZ		Taraud Etagé
	Métrique		Metric fin		UNC	UNF	BSW	BSF	Jeu de 2 tarauds main pour filets rapportés gaz		BSP GAZ
											
Type / Type	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Machine	Main	Machine	Main
Coupe à / (RL)	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R	Droite / R
Référence	B035	B037	B035	B037	B031	B315	B032	B325	033/G	B033	B036
Nuance / Material	Co5%	Co5%	Co5%	Co5%	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Entrée / Form	B/GUN*	C	B/GUN	C	D	D	D	D		D	D
Goujures / Flute	Droites	H35	Droites	H35	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites	Droites
Plage diam / Ø	M2-M30	M3-M20	MF8-MF24	MF8-MF14	N2-1	N4-1	1/8-1	3/16-1	G1/8-G1	1/8-1	M6-MF18
Catalogue P.	520	521	522	523	524	525	526	527	528	528	529

	Métrique + Métrique fin / Metric + Metric fine				
	1 x Ø	1,5 x Ø	2 x Ø	2,5 x Ø	3 x Ø
					
Norme / Norm	M	M	M	M	M
Référence	72/M	73/M	74/M	75/M	76/M
Longueur / Length	1 x DØ	1,5 x DØ	2 x DØ	2,5 x DØ	3 x DØ
Matière / Material	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox
Plage diam / Ø	M2-MF24	M2-MF30	M2-MF24	M2-MF24	M2-MF24
Catalogue P.	530	531	532	533	534

Boite Fil. Rap.

1,5 x Ø
M
AC150/M
1,5 x DØ
Inox
M3-M12
538

	Auto freiné			Spécial culasse	GAZ	UNC	UNF	BSW	BSF
	1 x Ø	1,5 x Ø	2 x Ø		1,5 x Ø	1,5 x Ø	1,5 x Ø	1,5 x Ø	1,5 x Ø
									
Norme / Norm	M	M	M	MF	GAZ	UNC	UNF	BSW	BSF
Référence	52/M	53/M	54/M	73/MF	83/G	83/NC	83/NF/	83/BSW/	83/BSF/
Longueur / Length	1 x DØ	1,5 x DØ	2 x DØ	Spécial Culasses	1,5 x DØ	1,5 x DØ	1,5 x DØ	1,5 x DØ	1,5 x DØ
Matière / Material	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox	Inox
Plage diam / Ø	M3-M16	M3-M16	M3-M16	MF14	1/8-1	N2-7/8	N4-3/4	3/16-1	3/16-1
Catalogue P.	537	537	537	538	538	535	535	536	536

	Appareil de pose manuel	Appareil de pose pour perceuse	Rupteur	Extracteur	Appareil de pose à queue 6 pans	Appareil de pose pour filets rapportés gaz
						
Référence	80/N	080/M	70/N	705/N	AP6/M	80/G
Plage diam / Ø	M3-M24	M3-M12	M2-M16	M3-M11	M3-M12	G1/8-G1
Catalogue P.	539	541	542	542	540	540

Coffret
Réparation de filetage



Référence	Voir tableau	4081	Voir tableau	19113	19129	19104
Plage diam / Ø	M2-M20	M5-M12	G1/8-G1	M16	M13 - M24	M20
Catalogue P.	544	545	545	543	543	543

				
Norme / Norm	M	M	M	M
Référence	BO90/M	90/M	OM90/M	KR90/M
Plage diam / Ø	M6-MF14	M6-MF14	M6-MF14	M6-MF14
Catalogue P.	546	546	547	547

Coffret
Présentoir de comptoir



Voir tableau

M5-M12

548

Diamètres d'avant trous

Pilot hole diameters

Kernlochmasse

Diametro del agujero previo

Métrique et métrique fin

M	2 x 0,4	2,1
	2,5 x 0,45	2,6
	3 x 0,5	3,2
	3,5 x 0,6	3,7
	4 x 0,7	4,2
	5 x 0,8	5,2
	6 x 1,0	6,3
	7 x 1,0	7,3
	8 x 1,25	8,3
	8 x 1,0	8,3
	9 x 1,25	9,3
	10 x 1,5	10,4
	10 x 1,25	10,3
	10 x 1,0	10,3
	11 x 1,5	11,4
	12 x 1,75	12,4
	12 x 1,5	12,4
	12 x 1,25	12,3
	12 x 1,0	12,3
	14 x 2,0	14,5
	14 x 1,5	14,4
	14 x 1,25	14,4
	14 x 1,0	14,3
	16 x 2,0	16,5
	16 x 1,5	16,4
	18 x 2,5	18,6
	18 x 2,0	18,5
	18 x 1,5	18,5
	20 x 2,5	20,6
	20 x 2,0	20,5
	20 x 1,5	20,5
	22 x 2,5	22,6
	22 x 2,0	22,5
	22 x 1,5	22,5
	24 x 3,0	24,75
	24 x 2,0	24,5
	24 x 1,5	24,5
	26 x 1,5	26,5
	27 x 1,5	27,5
	27 x 2,0	27,5
	27 x 3,0	27,75
	28 x 1,5	28,5
	30 x 1,5	30,5
	30 x 2,0	30,5
	30 x 3,5	31

UNC

No.	2 x 56	2,4
No.	4 x 40	3
No.	5 x 40	3,4
No.	6 x 32	3,7
No.	8 x 32	4,4
No.	10 x 24	5,1
No.	12 x 24	5,7
	1/4 x 20	6,7
	5/16 x 18	8,3
	3/8 x 16	9,9
	7/16 x 14	11,6
	1/2 x 13	13
	9/16 x 12	14,8
	5/8 x 11	16,5
	3/4 x 10	19,75
	7/8 x 9	23
	1" x 8	26,25
	1,1/8 x 7	29,5
	1,1/4 x 7	33
	1,3/8 x 6	36
	1,1/2 x 6	39,5

UNF

No.	4 x 48	3
No.	6 x 40	3,7
No.	8 x 36	4,4
No.	10 x 32	5,1
	1/4 x 28	6,6
	5/16 x 24	8,2
	3/8 x 24	9,8
	7/16 x 20	11,5
	1/2 x 20	13
	9/16 x 18	14,8
	5/8 x 18	16,25
	3/4 x 16	19,5
	7/8 x 14	22,75
	1" x 12	26
	1,1/8 x 12	29
	1,1/4 x 12	32,5
	1,3/8 x 12	35,5
	1,1/2 x 12	38,5

BSW

BSW	1/8 x 40	3,4
	3/16 x 24	5,1
	1/4 x 20	6,7
	5/16 x 18	8,3
	3/8 x 16	9,9
	7/16 x 14	11,6
	1/2 x 12	13
	9/16 x 12	14,8
	5/8 x 11	16,7
	3/4 x 10	20
	7/8 x 9	23
	1" x 8	26,5

BSF

BSF	3/16 x 32	5
	1/4 x 26	6,6
	5/16 x 22	8,3
	3/8 x 20	9,9
	7/16 x 18	11,6
	1/2 x 16	13
	9/16 x 16	14,8
	5/8 x 14	16,4
	3/4 x 12	19,5
	7/8 x 11	22,7
	1" x 10	26,5

GAZ (BSP)

G	1/8 x 28	10
	1/4 x 19	13,6
	3/8 x 19	17,1
	1/2 x 14	21,5
	5/8 x 14	23,4
	3/4 x 14	27
	7/8 x 14	30,6
	1" x 11	33,7

Informations techniques

Technical information
Technische Informationen
Información técnica

M	S (mm)				
	1D	1,5D	2D	2,5D	3D
M 2 x 0,40	3,8	4,8	5,8	6,8	7,8
M 2,5 x 0,45	4,52	5,77	7,02	8,27	9,52
M 3 x 0,50	5,25	6,75	8,25	9,75	11,25
M 3,5 x 0,60	6,2	7,95	9,7	11,45	13,2
M 4 x 0,70	7,15	9,15	11,15	13,15	15,15
M 5 x 0,80	8,6	11,1	13,6	16,1	18,6
M 6 x 1,00	10,5	13,5	16,5	19,5	22,5
M 7 x 1,00	11,5	15	18,5	22	25,5
M 8 x 1,25	13,62	17,62	21,62	25,62	29,62
M 8 x 1,00	12,5	16,5	20,5	24,5	28,5
M 9 x 1,25	14,62	19,12	23,62	28,13	32,62
M 9 x 1,00	13,5	18	22,5	27	31,5
M 10 x 1,50	16,75	21,75	26,75	31,75	36,75
M 10 x 1,25	15,62	20,62	25,62	30,62	35,62
M 10 x 1,00	14,5	19,5	24,5	29,5	34,5
M 11 x 1,50	17,75	23,25	28,75	34,25	39,75
M 11 x 1,25	16,62	22,12	27,62	33,12	38,62
M 12 x 1,75	19,87	25,87	31,87	37,87	43,87
M 12 x 1,50	18,75	24,75	30,75	36,75	42,75
M 12 x 1,25	17,62	23,62	29,62	35,62	41,62
M 14 x 2,00	23	30	37	44	51
M 14 x 1,50	20,75	27,75	34,75	41,75	48,75
M 14 x 1,25	19,62	26,62	33,62	40,62	47,62
M 16 x 2,00	25	33	41	49	57
M 16 x 1,50	22,75	30,75	38,75	46,75	54,75
M 18 x 2,50	29,25	38,25	47,25	56,25	65,25
M 22 x 2,50	33,25	44,25	55,25	66,25	77,25
M 22 x 2,00	31	42	53	64	75
M 22 x 1,50	28,75	39,75	50,75	61,75	72,75
M 24 x 3,00	37,5	49,5	61,5	73,5	85,5
M 24 x 2,00	33	45	57	69	81
M 27 x 3,00	40,5	54	67,5	81	94,5
M 27 x 2,00	36	49,5	63	76,5	90
M 30 x 3,50	45,75	60,75	75,75	90,75	105,75
M 30 x 3,00	43,5	58,5	73,5	88,5	103,5

T (mm)	T (mm)				
	1D	1,5D	2D	2,5D	3D
3,4	4,4	5,4	6,4	7,4	
4,07	5,32	6,57	7,82	9,07	
4,75	6,25	7,75	9,25	10,75	
5,6	7,35	9,1	10,85	12,6	
6,45	8,45	10,45	12,45	14,45	
7,8	10,3	12,8	15,3	17,8	
9,5	12,5	15,5	18,5	21,5	
10,5	14	17,5	21	24,5	
12,37	16,37	20,37	24,37	28,37	
11,5	15,5	19,5	23,5	27,5	
13,37	17,87	22,37	26,87	31,37	
12,5	17	21,5	26	30,5	
15,25	20,25	25,25	30,25	35,25	
14,37	19,37	24,37	29,37	34,37	
13,5	18,5	23,5	28,5	33,5	
16,25	21,75	27,25	32,75	38,25	
15,37	20,87	26,37	31,87	37,37	
18,12	24,12	30,12	36,12	42,12	
17,25	23,25	29,25	35,25	41,25	
16,37	22,37	27,37	34,37	40,37	
21	28	35	42	49	
19,25	26,25	33,25	40,25	47,25	
18,37	25,37	32,37	39,37	46,37	
23	31	39	47	55	
21,25	29,25	37,25	45,25	53,25	
26,75	35,75	44,75	53,75	62,75	
30,75	41,75	52,75	63,75	74,75	
29	40	51	62	73	
27,25	38,25	49,25	60,25	71,25	
34,5	46,5	58,5	70,5	82,5	
31	43	55	67	79	
37,5	51	64,5	78	91,5	
34	47,5	61	74,5	88	
42,25	57,25	72,25	87,25	102,25	
40,5	55,5	70,5	85,5	100,5	

R (mm)	R (mm)				
	1D	1,5D	2D	2,5D	3D
2	3	4	5	6	
2,5	3,75	5	6,25	7,5	
3	4,5	6	7,5	9	
3,5	5,25	7	8,75	10,5	
4	6	8	10	12	
5	7,5	10	12,5	15	
6	9	12	15	18	
7	10,5	14	17,5	21	
8	12	16	20	24	
8	12	16	20	24	
9	13,5	18	22,5	27	
9	13,5	18	22,5	27	
10	15	20	25	30	
10	15	20	25	30	
10	15	20	25	30	
11	16,5	22	27,5	33	
11	16,5	22	27,5	33	
12	18	24	30	36	
12	18	24	30	36	
12	18	24	30	36	
14	21	28	35	42	
14	21	28	35	42	
14	21	28	35	42	
16	24	32	40	48	
16	24	32	40	48	
20	30	40	50	60	
22	33	44	55	66	
22	33	44	55	66	
22	33	44	55	66	
24	36	48	60	72	
24	36	48	60	72	
27	40,5	54	67,5	81	
27	40,5	54	67,5	81	
30	45	60	75	90	
30	45	60	75	90	

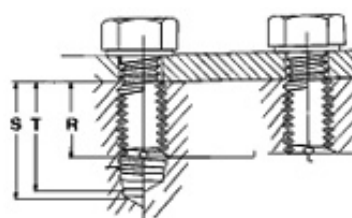
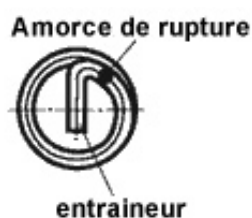
UNC	S(Pouce)	T(Pouce)	R(Pouce)
2 x 56	0,21	0,19	0,13
4 x 40	0,24	0,22	0,15
5 x 40	0,28	0,26	0,17
6 x 32	0,3	0,28	0,19
8 x 32	0,35	0,32	0,21
10 x 24	0,39	0,36	0,25
12 x 24	0,47	0,43	0,29
1/4 x 20	0,51	0,47	0,32
5/16 x 18	0,6	0,55	0,38
3/8 x 16	0,72	0,66	0,47
7/16 x 14	0,84	0,78	0,56
1/2 x 13	0,98	0,91	0,66
9/16 x 12	1,1	1,02	0,75
5/8 x 11	1,22	1,14	0,84
3/4 x 10	1,35	1,26	0,94
7/8 x 9	1,58	1,48	1,13
1" x 8	1,81	1,7	1,31

UNF	S(Pouce)	T(Pouce)	R(Pouce)
4 x 48	0,2	0,18	0,13
6 x 40	0,23	0,21	0,15
8 x 36	0,26	0,24	0,17
10 x 32	0,29	0,27	0,19
1/4 x 28	0,32	0,29	0,21
5/16 x 24	0,37	0,34	0,25
3/8 x 24	0,43	0,39	0,29
7/16 x 20	0,54	0,5	0,38
1/2 x 20	0,66	0,61	0,47
9/16 x 18	0,75	0,71	0,56
5/8 x 18	0,88	0,83	0,66
3/4 x 16	0,98	0,93	0,75
7/8 x 14	1,09	1,04	0,84
1" x 12	1,19	1,13	0,94

BSF	S(Pouce)	T(Pouce)	R(Pouce)
3/16 x 32	0,42	0,39	0,28
1/4 x 26	0,55	0,51	0,38
5/16 x 22	0,67	0,63	0,47
3/8 x 20	0,79	0,74	0,56
7/16 x 18	0,91	0,85	0,66
1/2 x 16	1,03	0,97	0,75
9/16 x 16	1,13	1,06	0,84
5/8 x 14	1,26	1,19	0,94
3/4 x 12	1,5	1,42	1,13
7/8 x 11	1,72	1,63	1,31
1" x 10	1,95	1,85	1,5

BSW	S(Pouce)	T(Pouce)	R(Pouce)
1/8 x 40	0,3	0,28	0,19
3/16 x 24	0,47	0,43	0,28
1/4 x 20	0,6	0,55	0,38
5/16 x 18	0,72	0,66	0,47
3/8 x 16	0,84	0,78	0,56
7/16 x 14	0,98	0,91	0,66
1/2 x 12	1,13	1,04	0,75
9/16 x 12	1,22	1,14	0,84
5/8 x 11	1,35	1,26	0,94
3/4 x 10	1,58	1,48	1,13
7/8 x 9	1,81	1,7	1,31
1" x 8	2,06	1,94	1,5

GAZ(BSP)	S(Pouce)	T(Pouce)	R(Pouce)
1/8 - 28	0,35	0,31	0,19
1/4 - 19	0,61	0,56	0,38
3/8 - 19	0,8	0,75	0,56
1/2 - 14	1,07	1	0,75
5/8 - 14	1,26	1,19	0,94
3/4 - 14	1,45	1,38	1,13
7/8 - 14	1,63	1,56	1,31
1" - 11	1,91	1,82	1,5



M
USINE

 Référence
B035
Référence / Code B035

Nuance / Material C05%

Tolérance / Tolerance ISO1 4H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point B/GUN

Pour trou / For hole



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		L1	V	V
M2 *	0,4	44,5	2,8	2,24
M2,5 *	0,45	48	3,15	2,15
M3	0,5	53	4	3,15
M3,5	0,6	53	4,5	3,55
M4	0,7	58	5	4
M5	0,8	66	6,3	5
M6	1	72	8	6,4
M7	1	72	9	7,1
M8	1,25	80	10	8
M9*	1,25	85	8	6,3
M10	1,5	89	9	7,1
M12	1,75	95	11,2	9
M14	2	102	12,5	10
M16	2	112	14	11,2
M18*	2,5	118	16	12,5
M20*	2,5	118	16	12,5
M22*	2,5	130	18	14
M24*	3	138	20	16
M27*	3	15	22,4	18
M30*	3,5	162	25	20

* ENTRÉE DROITE



Taraud machine pour filets rapportés A-COIL

Taps for wire thread inserts A-COIL

Einschnittgewindebohrer für Gewindeeinsätze A-COIL

Macho para insertos reparadores A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		L1	V	V
M3	0,5	53	4	3,15
M3,5	0,6	53	4,5	3,55
M4	0,7	58	5	4
M5	0,8	66	6,3	5
M6	1	72	8	6,4
M7	1	72	9	7,1
M8	1,25	80	10	8
M10	1,5	89	9	7,1
M12	1,75	95	11,2	9
M14	2	102	12,5	10
M16	2	112	14	11,2
M18	2,5	118	16	12,5
M20	2,5	118	16	12,5

M

USINE

Référence

BO37

Référence / Code

B037

Nuance / Material

C05%

Tolérance / Tolerance

ISO1 4H

Coupe à (R / L)

Droite (R)

Goujure / Flute

H35°

Entrée / Tap point

C


Pour trou / For hole



FILETS
RAPPORTÉS





MF
USINE

 Référence
B035
Référence / Code B035

Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO1 4H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite
Entrée / Tap point	B/GUN
Pour trou / For hole	


Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF				
MF8	1	80	10	8
MF10*	1,25	85	8	6,3
MF10	1	85	8	6,3
MF12	1,5	95	11,2	9
MF12	1,25	95	11,2	9
MF12*	1	95	11,2	9
MF14	1,5	102	12,5	10
MF14	1,25	102	12,5	10
MF14*	1	102	12,5	10
MF16*	1,5	104	14	11,2
MF18*	2	104	14	11,2
MF18*	1,5	104	14	11,2
MF20*	2	113	16	12,5
MF20*	1,5	113	16	12,5
MF22*	2	120	18	14
MF22*	1,5	120	18	14
MF24*	2	127	20	16
MF24*	1,5	120	18	14

* ENTRÉE DROITE



Taraud machine pour filets rapportés A-COIL

Taps for wire thread inserts A-COIL

Einschnittgewindebohrer für Gewindeeinsätze A-COIL

Macho para insertos reparadores A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

MF				
MF8	1	80	10	8
MF10	1	85	8	6,3
MF12	1,5	95	11,2	9
MF12	1,25	95	11,2	9
MF14	1,5	102	12,5	10
MF14	1,25	102	12,5	10

MF

USINE

Référence

B037

Référence / Code	B037
Nuance / Material	C05%
Tolérance / Tolerance	ISO1 4H
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	H35°
Entrée / Tap point	C
Pour trou / For hole	



FILETS
RAPPORTÉS

UNC
USINE

 Référence
B031

Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **B031**

Nuance / Material HSS

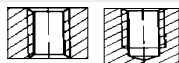
Tolérance / Tolerance 3B



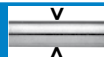

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point D

Pour trou / For hole



UNC				
N2	56	48	3,15	2,5
N4	40	53	4	3,15
N6	32	58	5	4
N8	32	62	5,6	4,5
N10	24	66	6,3	5
N12	24	66	7,1	5,6
1/4	20	72	8	6,3
5/16	18	80	10	8
3/8	16	85	8	6,3
7/16	14	95	11,2	9
1/2	13	102	12,5	10
9/16	12	112	14	11,2
5/8	11	112	14	11,2
3/4	10	118	16	12,5
7/8	9	130	18	14
1	8	138	20	16



Taraud machine pour filets rapportés A-COIL

Taps for wire thread inserts A-COIL

Einschnittgewindebohrer für Gewindeeinsätze A-COIL

Macho para insertos reparadores A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

UNF				
N4	48	53	4	3,15
N6	40	53	4,5	3,55
N8	36	62	5,6	4,5
N10	32	66	6,3	5
1/4	28	69	8	6,3
5/16	24	76	10	8
3/8	24	82	8	6,3
7/16	20	84	9	7,1
1/2	20	90	11,2	9
9/16	18	104	12,5	10
5/8	18	104	14	11,2
3/4	16	104	14	11,2
7/8	14	120	18	14
1	12	127	20	16
1	14	127	20	16

UNF

USINE

Référence

B315

Référence / Code	B315
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	3B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite
Entrée / Tap point	D
Pour trou / For hole	



FILETS
RAPPORTÉS

BSW
USINE

 Référence
B032

Application :
Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code **B032**

Nuance / Material HSS

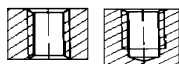
Tolérance / Tolerance 3B





Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point D

Pour trou / For hole



BSW				
1/8	40	53	4	3,15
3/16	24	56	6,3	5
1/4	20	72	8	6,3
5/16	18	80	10	8
3/8	16	85	8	6,3
7/16	14	95	11,2	9
1/2	12	102	12,5	10
9/16	12	102	12,5	10
5/8	11	112	14	11,2
3/4	10	118	16	12,5
7/8	9	130	18	14
1	8	138	20	16



Taraud machine pour filets rapportés A-COIL

Taps for wire thread inserts A-COIL

Einschnittgewindebohrer für Gewindeeinsätze A-COIL

Macho para insertos reparadores A-COIL







ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

BSF				
3/16	32	66	6,3	5
1/4	26	72	8	6,3
5/16	22	80	10	8
3/8	20	85	8	6,3
7/16	18	89	9	7,1
1/2	16	95	11,2	9
9/16	16	102	12,5	10
5/8	14	112	14	11,2
3/4	12	118	16	12,5
7/8	11	130	18	14
1	10	138	20	16

BSF

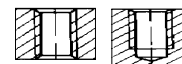
DIN1897

Référence

B325

Référence / Code	B325
Nuance / Material	HSS
Tolérance / Tolerance	3B
Coupe à (R / L)	Droite (R)
Goujure / Flute	Droite
Entrée / Tap point	D

Pour trou / For hole



FILETS
RAPPORTÉS

GAZ
USINE

 Référence
033/G

 Application :
 Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code 033/G

Nuance / Material HSS

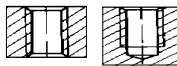
Tolérance / Tolerance 3B



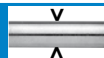

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point A-C

Pour trou / For hole



GAZ				
G1/8	28	59	8	6.3
G1/4	19	67	11.2	9
G3/8	19	75	14	11.2
G1/2	14	87	16	12.5
G5/8	14	91	18	14
G3/4	14	96	20	16
G7/8	14	102	22.4	18
G1	11	109	25	20

GAZ
USINE

 Référence
B033

 Application :
 Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

Référence / Code B033

Nuance / Material HSS

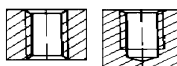
Tolérance / Tolerance 3B





Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point D

Pour trou / For hole



GAZ				
1/8	28	59	8	6,3
1/4	19	67	11,2	9
3/8	19	75	14	11,2
1/2	14	87	16	12,5
5/8	14	91	18	14
3/4	14	96	20	16
1	11	109	25	20

Taraud machine pour filets rapportés A-COIL

Taps for wire thread inserts A-COIL

Einschnittgewindebohrer für Gewindeeinsätze A-COIL

Macho para insertos reparadores A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



Application :

Use for :

- Acier / Steel < 800 N/mm²
- Fonte / Cast Iron
- Aluminium
- Acier dur / Hard steel < 1300 N/mm²
- Inox / Stainless Steel 304L - 316L

M		L1	V	V
M6	1	70	8	6,3
M8	1,25	75	8	6,3
M10	1,5	80	9	7,1
MF10	1	74	8	6,3
MF12	1,25	75	9	7,1
MF14	1,25	90	12	9,2
MF18	1,5	116	16	12,5

M

MF

DIN1897

Référence

B036

Référence / Code

B036

Nuance / Material

HSS

Tolérance / Tolerance

4H

Coupe à (R / L)

Droite (R)

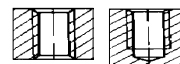
Goujure / Flute

Droite

Entrée / Tap point

D

Pour trou / For hole



FILETS
RAPPORTÉS

M

DIN8140

Référence

72/M...

1,0 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts
Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl
Insertos roscados de acero inoxidable



Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25



1. PERCAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



Filets rapportés A-COIL

Wire thread inserts A-COIL

Gewindeeinsätze A-COIL

Insertos roscados A-COIL

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



M

DIN8140

Référence

73/M...

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25
M 26 x 1,5	5
MF 27 x 3,0	5
M 27 x 2,0	5
M 27 x 1,5	5
M 28 x 1,5	5
MF 30 x 3,5	5
M 30 x 2,0	5
M 30 x 1,5	5



1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



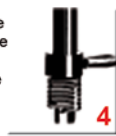
2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci cassera la languette de montage.



6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



M
DIN8140

Référence

74/M...
2,0 x DØ
Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25


1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.


2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.


3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.


4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.


6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



Filets rapportés A-COIL

Wire thread inserts A-COIL

Gewindeeinsätze A-COIL

Insertos roscados A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

2,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



M

DIN8140

Référence

75/M...

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25



1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.



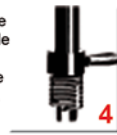
2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.



3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.



4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.



6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



M
DIN8140

Référence

76/M...
3,0 x DØ
Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25


1. PERÇAGE

Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de perçage est plus grand.


2. CONTRÔLE

Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.


3. TARAUDAGE

Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.


4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT

Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.


6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE

Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.



Filets rapportés A-COIL

Wire thread inserts A-COIL

Gewindeeinsätze A-COIL

Insertos roscados A-COIL



ALPHA COUPE®

Outils coupants - Cutting tools

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



UNC

DIN8140

Référence

83/NC

UNC	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Conditionnement <i>Unit packet</i>
N2	56	1,5 x d	3,27	100
N4	40	1,5 x d	4,26	100
N5	40	1,5 x d	4,75	100
N6	32	1,5 x d	5,25	100
N8	32	1,5 x d	6,24	100
N10	24	1,5 x d	7,23	100
N12	24	1,5 x d	8,22	100
1/4	20	1,5 x d	9,5	100
5/16	18	1,5 x d	11,9	100
3/8	16	1,5 x d	14,3	100
7/16	14	1,5 x d	16,7	100
1/2	13	1,5 x d	19,1	100
9/16	12	1,5 x d	21,4	50
5/8	11	1,5 x d	23,8	50
3/4	10	1,5 x d	28,5	25
7/8	9	1,5 x d	33,3	10

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



UNF

DIN8140

Référence

83/NF

UNF	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Conditionnement <i>Unit packet</i>
N4	48	1,5 x d	4,26	100
N6	40	1,5 x d	5,25	100
N8	36	1,5 x d	6,24	100
N10	32	1,5 x d	7,23	100
1/4	28	1,5 x d	9,5	100
5/16	24	1,5 x d	11,9	100
3/8	24	1,5 x d	14,3	100
7/16	20	1,5 x d	16,7	100
1/2	20	1,5 x d	19,1	100
3/4	16	1,5 x d	28,5	25

BSW
DIN840

Référence

83/BSW
1,5 x DØ
Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



BSW	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Conditionnement <i>Unit packet</i>
3/16	24	1,5 x d	7,14	100
1/4	20	1,5 x d	9,5	100
5/16	18	1,5 x d	11,9	100
3/8	16	1,5 x d	14,3	100
7/16	14	1,5 x d	16,7	100
1/2	12	1,5 x d	19,1	100
9/16	12	1,5 x d	21,42	50
5/8	11	1,5 x d	23,8	50
3/4	10	1,5 x d	28,57	25
7/8	9	1,5 x d	33,33	10
1"	8	1,5 x d	38,1	10

BSF
DIN841

Référence

83/BSF
1,5 x DØ
Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



BSF	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Profondeur filet mm	Conditionnement <i>Unit packet</i>
3/16	32	1,5 x d	7,14	100
1/4	26	1,5 x d	9,5	100
5/16	22	1,5 x d	11,9	100
3/8	20	1,5 x d	14,3	100
7/16	18	1,5 x d	16,7	100
1/2	16	1,5 x d	19,1	50
9/16	16	1,5 x d	21,42	50
5/8	14	1,5 x d	23,8	50
3/4	12	1,5 x d	28,57	25
7/8	11	1,5 x d	33,33	10
1"	10	1,5 x d	38,1	10

Filets rapportés Auto-freiné A-COIL

Screw locking wire thread inserts A-COIL

Gewindeeinsätze selbstsicherns A-COIL

Insertos roscados autofrenantes A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

1,0 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



M

DIN8140

Référence

52/M...

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M3 x 0,5	100
M4 x 0,7	100
M5 x 0,8	100
M6 x 1	100
M8 X 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M10 x 1,50	100
M12 x 1,75	100
M14 x 2	50
M16 x 2	50

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



M

DIN8140

Référence

53/M...

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M3 x 0,5	100
M4 x 0,7	100
M5 x 0,8	100
M6 x 1	100
M8 X 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M10 x 1,50	100
M12 x 1,75	100
M14 x 2	50
M16 x 2	50

2,0 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts

Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl

Insertos roscados de acero inoxidable



M

DIN8140

Référence

54/M...

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M3 x 0,5	100
M4 x 0,7	100
M5 x 0,8	100
M6 x 1	100
M8 X 1,25	100

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M10 x 1,50	100
M12 x 1,75	100
M14 x 2	50
M16 x 2	50

M

USINE

Référence
AC150/M...

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts
Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl
Insertos roscados de acero inoxidable

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
M 3 x 0,5	25
M 4 x 0,7	25
M 5 x 0,8	25
M 6 x 1,0	25
M 8 x 1,25	15
M 10 x 1,5	15
M 12 x 1,75	10



Boite brochable

(For displays)

MF

USINE

Référence
73/MF...

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts
Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl
Insertos roscados de acero inoxidable

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF14x1.25x8.4	50
MF14x1.25x12.4	50

Insert Diam x Pas	Conditionnement Unit packet
MF14X1.25X16.4	50



GAZ

USINE

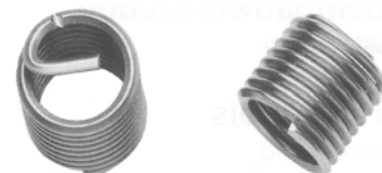
Référence
83/G

1,5 x DØ

Filets en INOX

Stainless steel wire thread inserts
Gewindeeinsätze aus rostfreiem Stahl
Insertos roscados de acero inoxidable

Diamètre	Pas Filets/pouce	Profondeur filet	Conditionnement Unit packet
1/8	28	1,5 x d	50
1/4	19	1,5 x d	50
3/8	19	1,5 x d	50
1/2	14	1,5 x d	50
5/8	14	1,5 x d	5
3/4	14	1,5 x d	5
7/8	14	1,5 x d	5
1	11	1,5 x d	5



Appareil de pose A-COIL

Fitting tool A-COIL

Einbauwerkzeuge A-COIL

Herramienta para insertar A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
2	M2 X 0,4	UNC/UNF N°2	
3	M2,5 x 0,45		
4	M3 X 0,5	UNC/UNF N°4	
5	M3,5 x 0,6	UNC/UNF N° 6	
6	M4 x 0,7	UNC/UNF N° 8	
8	M5 x 0,8	UNC/UNF N° 10 UNC N° 12	
9	M6 x 1	UNC/UNF 1/4	BSW/BSF 1/4
10	M7 x 1	UNC 5/16	BSW 5/16
11	M8 x 1 M8 x 1,25	UNF 5/16	BSF 5/16
12	M9 x 1 M9 x 1,25	UNC 3/8	BSW/BSF 3/8
13	M10 x 1 - M10 x 1,25 M10 x 1,5	UNF 3/8	
14	M11 x 1,25 M11 x 1,5	UNC/UNF 7/16	BSW/BSF 7/16
15	M12 x 1,75 - M12 x 1,5 M12 x 1,25 - M12 x 1	UNC/UNF 1/2	BSW/BSF 1/2
16	M14 x 2 M14 x 1,5	UNC/UNF 9/16	BSW/BSF 9/16
17	M14 x 1,25 M14 x 1		
18	M16 x 2 M16 x 1,5	UNC/UNF 5/8	BSW/BSF 5/8
20	M18 x 2,5 M18 x 2 - M18 x 1,5	UNC 3/4	BSW/BSF 3/4
21	M20 x 2,5 M20 x 2 - M20 x 1,5	UNF 3/4	
22	M22 x 2,5 M22 x 2 - M22 x 1,5	UNC/UNF 7/8	BSW/BSF 7/8
23	M24 x 3 M24 x 2 - M24 x 1,5	UNC/UNF 1	BSW/BSF 1

USINE

Référence

80/N...



FILETS
RAPPORTES

M

USINE

Référence
AP6/M



Diamètre	Pas	Dimensions 6 pans
M3	0,5	6,35
M4	0,7	6,35
M5	0,8	6,35
M6	1	6,35
M8	1,25	6,35
M10	1,5	6,35
M12	1,75	6,35

GAZ

USINE

Référence
80/G



Appareil de pose	Dimensions 6 pans
G1/8 - 28	6,35
G1/4 - 19	6,35
G3/8 - 19	6,35
G1/2 - 14	6,35
G5/8 - 14	6,35
G3/4 - 14	6,35
G7/8 - 14	6,35
G1 - 11	6,35



Appareil de pose pour perceuse A-COIL

Fitting tool for drilling machine A-COIL

Maschinen-Einbauwerkzeuge A-COIL

Herramienta para insertar a maquina A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



M

USINE

Référence

080/M

Pour filets rapportés	Long. Totale	Ecrou Contre-écrou	Queue 6 pans de
M3 x 50	46	6	6,35
M4 x 70	56	7	6,35
M5 x 80	62	8	6,35
M6 x 100	76	10	6,35
M8 x 125	85	12	6,35
M10 x150	96	14	6,35
M12 x175	107	16	6,35



FILETS
RAPPORTES

USINE

 Référence
70/N


N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
2	M2 x 0,4	UNC/UNF N°2	
3	M2,5 x 0,45		
4	M3 X 0,5	UNC/UNF N°4	
5	M3,5 x 0,6	UNC/UNF N° 6	
6	M4 x 0,7	UNC/UNF N° 8	
8	M5 x 0,8	UNC/UNF N° 10 UNC N° 12	
9	M6 x 1	UNC/UNF 1/4	BSW/BSF 1/4
11	M7 x 1 - M8 x 1 M8 x 1,25	UNC/UNF 5/16	BSW/BSF 5/16
12	M9 x 1 M9 x 1,25	UNC 3/8	BSW/BSF 3/8
13	M10 x 1 - M10 x 1,25 M10 x 1,5	UNF 3/8	
14	M11 x 1,25 M11 x 1,5	UNC/UNF 7/16	BSW/BSF 7/16
15	M12 x 1,75 - M12 x 1,5 M12 x 1,25 - M12 x 1	UNC/UNF 1/2	BSW/BSF 1/2
16	M14 x 2 - M14 x 1,5 M14 x 1,25 - M14 x 1	UNC/UNF 9/16	BSW/BSF 9/16
17	M16 x 2 - M16 x 1,5	UNC/UNF 5/8	BSW/BSF 5/8

USINE

 Référence
705/N
Extracteur A-COIL
 Extracting tool A-COIL
 Ausdrehwerkzeuge A-COIL
 Herramienta extractora A-COIL


N°	Pour filets rapportés		
	Métrique	UNC/UNF	BSW/BSF
2	M3 - M10	3/16 - 3/8	3/16 - 3/8
3	M11 - M24	3/8 - 1	3/8 - 1

Kit de réparation de filetage A-COIL

Thread repair kit A-COIL

Gewinde-Reparatur-Sätze A-COIL

Kit reparadores de rosca A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools

Pour filetage de bougie d'allumage M14 x 1.25

For spark plug threads wire thread inserts M14 x 1.25

Für Zündkerzengewinde Gewindeeinsätze M14 x 1.25

Para roscas de las bujías Insertos Roscados standard M14 x 1.25



Coffret présenté
réf. 19113

Taraud	Insert L = 9.5	Insert L = 11.2	Insert L = 12.7	Insert L = 17.5	Référence
M16x1.25				16	19111
M16x1.25	5		11		19112
M16x1.25	4	4	4	4	19113
M16x1.25			8	8	19114
M16x1.25	10				19115
M16x1.25		10			19116
M16x1.25			10		19117
M16x1.25				10	19118
M16x1.25			5	5	19119

Insert à visser directement sur la bougie pour la pose

Pour filetage de carter d'huile

For oil drain screw threads

Für Ölablassschraubengewinde

Para roscas de tornillos de purga aceite



Coffret présenté
réf. 19129

Taraud	Bouchon	Joint Cuivre	Joint Aluminium	Référence
M13x1.5	15	15		19125
M15x1.5	15	15		19126
M17x1.5	15	15		19127
M20x1.5	5	10	10	19128
M24x1.5	5	10	10	19129

Pour filetage de sonde lambda M 18x1,5

For oxygen sensor thread M 18x1,5

Für Lamdasonden-Gewinde M 18x1,5

Para roscas del sensor de oxígeno M 18x1,5



Coffret présenté
réf. 19104

Taraud	Taraud de pose	Insert Inox	Insert Inconel	Référence
M20x1.5	M18x1.5		10	19102
M20x1.5	M18x1.5	5	5	19104
M20x1.5	M18x1.5	10		19106

Taraud M20x1.5 : utilisé en cas de taraudage abimé

Taraud M18x1.5 : utilisé pour le nettoyage du taraudage et la pose de l'insert fileté

Insert avec languette : à utiliser avec le taraud de pose M18x1.5

Insert sans languette : à monter directement sur la sonde Lambda pour la pose



Suggestion de présentation, photo non contractuelle

Ø						Code
M2X40	M2X40	2,1	N°2	N°2	20	4001
M2,5X45	M2,5X45	2,6	N°3	N°3	20	4003
M3X50	M3X50	3,2	N°4	N°4	20	4005
M3,5X60	M3,5X60	3,7	N°5	N°5	20	4006
M4X70	M4X70	4,2	N°6	N°6	20	4007
M5X80	M5X80	5,2	N°8	N°8	20	4009
M6X100	M6X100	6,3	N°9	N°9	20	4010
M7X100	M7X100	7,3	N°10	N°11	20	4011
M8X125	M8X125	8,3	N°11	N°11	20	4012
MF8X100	MF8X100	8,3	N°11	N°11	20	4013
M9X1.25	M9X1.25	9,3	N°12	N°12	15	4014
M10X150	M10X150	10,4	N°13	N°13	15	4016
MF10X125	MF10X125	10,3	N°13	N°13	15	4017
MF10X100	MF10X100	10,3	N°13	N°13	15	4018
MF11X150	MF11X150	11,4	N°14	N°14	10	4019
M12X175	M12X175	12,4	N°15	N°15	10	4021
MF12X150	MF12X150	12,4	N°15	N°15	10	4022
MF12X125	MF12X125	12,3	N°15	N°15	10	4023
MF12X100	MF12X100	12,3	N°15	N°15	10	4024
M14X200	M14X200	NON	N°16	NON	10	4028
MF14X150	MF14X150	NON	N°16	NON	10	4029
MF14X125	MF14X125	NON	N°17	NON	10	4030
MF14X125	MF14X125	Kit Bougies	N°17	NON		4096
Inserts Lg 8,4 (5) lg 12,4 (5) lg 16,4 (5)						
MF14X100	MF14X100	NON	N°17	NON	10	4031
M16X200	M16X200	NON	N°18	NON	10	4032
MF16X150	MF16X150	NON	N°18	NON	10	4033
M18X250	M18X250	NON	N°20	NON	5	4034
MF18X200	MF18X200	NON	N°20	NON	5	4035
MF18X150	MF18X150	NON	N°20	NON	5	4036
M20X250	M20X250	NON	N°21	NON	5	4037

NB : A partir de M14x200 le foret et le rupteur ne sont plus inclus dans le kit.

Kit de réparation de filetage A-COIL

Thread repair kit A-COIL

Gewinde-Reparatur-Sätze A-COIL

Kit reparadores de rosca A-COIL



ALPHA COUPE
Outils coupants - Cutting tools



M

USINE

Référence

4081



M5 x 0.8	5.2 mm	N°8	N°8	25
M6 x 1.0	6.3 mm	N°9	N°9	25
M8 x 1.25	8.3 mm	N°11	N°11	25
M10 x 1.5	10.4 mm	N°13	N°13	25
M12 x 1.75	12.4 mm	N°15	N°15	10



GAZ

USINE

Référence

VOIR TABLEAU

Ø				Code
G1/8 - 28	G1/8	80/G1/8	10	4190
G1/4 - 19	G1/4	80/G1/4	10	4191
G3/8 - 19	G3/8	80/G3/8	10	4192
G1/2 - 14	G1/2	80/G1/2	10	4193
G5/8 - 14	G5/8	80/G5/8	10	4194
G3/4 - 14	G3/4	80/G3/4	10	4195
G7/8 - 14	G7/8	80/G7/8	10	4196
G1 - 11	G1	80/G1	10	4197

M
USINE

 Référence
B090
Référence / Code B090

Nuance / Material HSS

Tolérance / Tolerance ISO 6H

Coupe à (R / L) Droite (R)

Goujure / Flute Droite

Entrée / Tap point C/2-3

Pour trou / For hole



Dimension	Pas	L.T	Ø Queue	Carré	U.C
M6	1	54	4.7	4.9	1
M8	1.25	58	6.5	6.2	1
MF8	1	58	6.5	6.2	1
MF10	1	60	8.7	8	1
MF12	1.25	62	10.5	9	1
MF14	1.25	65	12.5	11	1

Inserts filetés A-COIL

 Wire thread inserts A-COIL
 Gewindeeinsätze A-COIL
 Insertos reparadores A-COIL

 Référence
90/M

Dimension	Pas	Longueur	Conditionnement <i>Unit packet</i>
M6	1	10	10
M8	1.25	12	10
MF8	1	12	10
MF10	1	14	10
MF12	1.25	16	10
MF14	1.25	18	10

Outil de matage A-COIL

Inserting tool
Einbauwerkzeuge
Herramienta para insertar



ALPHA COUPE[®]
Outils coupants - Cutting tools



Pour insert	L.T	Ø Queue	U.C
M6x1	70	10	1
M8x1.25	80	12	1
MF8x1	80	12	1
MF10x1	90	12	1
MF12x1.25	95	16	1
MF14x1.25	100	16	1

Référence

OM90/M

Kit de réparation de filetage A-COIL

Thread repair kit A-COIL
Gewinde-Reparatur-Sätze A-COIL
Kit reparadores de rosca A-COIL



Dimension	Pas	Taraud	Outil de Matage	Inserts
M6	1	1	1	6
M8	1.25	1	1	6
MF8	1	1	1	6
MF10	1	1	1	6
MF12	1.25	1	1	6
MF14	1.25	1	1	6

Référence

KR90/M

Présentoir* OFFERT

Pour tout achat de la composition complète

The display is offered with the order of the item list above.

Référence	Quantité
4005 / M3 x 0.5	2
4007 / M4 x 0.7	2
4009 / M5 x 0.8	2
4010 / M6 x 1.0	2
4012 / M8 x 1.25	2
4016 / M10 x 1.5	2
4021 / M12 x 1.75	2
4028 / M14 x 2.0	1
AC150/M3X0.5	100
AC150/M4X0.7	100
AC150/M5X0.8	150
AC150/M6X1.0	150
AC150/M8X1.25	150
AC150/M10X1.5	90
AC150/M12X1.75	40
AC150/M14X2.0	40



Dimensions :

H : 61 cm

Lg : 25 cm

P : 25 cm



*Disponible jusqu'à épuisement du stock