

# DORMER PRAMET

## SHARK LINE

GAMME DE TARAUDS POUR  
APPLICATIONS SPÉCIALISÉES

# 2020





**SHARK LINE**



Notre gamme Shark de tarauds DIN pour applications spécialisées offre performance et sécurité du processus. Cette gamme a été enrichie de deux nouveaux modèles pour le taraudage dans les aciers haute résistance au-delà de 1200 N/mm<sup>2</sup> et les alliages de titane.

### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

#### CODAGE PAR BAGUE DE COULEUR

- La queue de l'outil porte une bague de couleur permettant d'identifier s'il convient au matériau à travailler et de le sélectionner facilement.

**NEW**

#### GÉOMÉTRIE ROBUSTE (Shark Noir)

- Augmentation sensible de la résistance des arêtes de coupe. Il s'ensuit un taraudage sans problème jusqu'à 2,5xD des trous débouchants (1,5xD des trous borgnes) dans les matières à haute résistance mécanique et thermique jusqu'à 45 HRC de dureté.

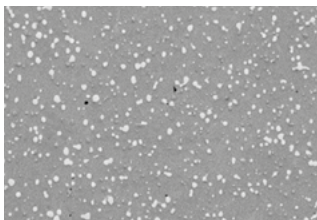
#### TRAITEMENT DES ARÊTES

(Shark Noir, Rouge, Jaune, Bleu)

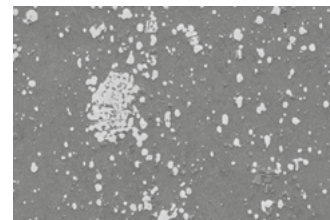
- Les tarauds à goujure hélicoïdale font l'objet d'un traitement spécial des arêtes de coupe pour en accroître la résistance et réduire le risque de micro-écaillage. Il en découle une amélioration considérable des performances et de la longévité de l'outil.

### MATÉRIAU

Les tarauds Shark sont fabriqués dans un acier fritté spécifique (à poudres métallurgiques), qui se démarque de tous les autres HSS-E-PM. Le résultat procure une alliance sans équivalent de ténacité et de résistance des arêtes, permettant au taraud de rester performant à de plus hautes températures de coupe, tout en offrant excellence et longévité.



Matériau HSS-E-PM exclusif aux **TARAUDS SHARK**  
(structure très homogène des grains)



HSS-E (M35)  
traditionnel

### GÉOMÉTRIE ET CHANFREIN

Les tarauds **E334** sont à entrée GUN et goujure droite. Les avantages en sont:

- Sécurité du processus
- Finition superficielle de niveau supérieur
- Filets de haute précision
- Taraudage jusqu'à **2,5xD** des trous débouchants.

**E334**



**NEW**

Les tarauds **E335** sont à goujure hélicoïdale avec angle de coupe constant. Ils présentent un détalonnage équilibré plus haut sur le chanfrein (filets de coupe) et plus bas sur les filets de guidage. Les avantages en sont:

- Sécurité du processus
- Finition superficielle de niveau supérieur
- Filets de haute précision
- Taraudage jusqu'à **1,5xD** des trous borgnes.

**E335**



**NEW**

**SHARK LINE**





### ACIERS STRUCTURELS, ORDINAIRES AU CARBONE ET FAIBLEMENT ALLIÉS

SHARK JAUNE



- **TRAITEMENT DE SURFACE**

Plaquage en chrome dur (Cr) avec traitement additionnel des arêtes de coupe pour prévenir la formation d'arêtes rapportées lors du taraudage dans les matières ayant tendance à coller.

- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Disponible avec entrée GUN pour les trous traversants et goujure hélicoïdale (à 40° d'angle) pour les trous borgnes. Goujure à géométrie spéciale sur les tarauds Shark Jaune, pour prévenir la formation de copeaux en amalgame et réduire le risque de recyclage des copeaux au retour.

- **PROFILS DE FILETS**

Métrique et métrique fin

- **CODES PRODUITS**

E297, E298, E299, E300

SHARK JAUNE

3xD



- **TRAITEMENT DE SURFACE**

Revêtement TiAlN-Top avec traitement additionnel des arêtes.

- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Goujure hélicoïdale à 48° d'angle pour faciliter l'évacuation rapide des copeaux et donc convenir au taraudage des trous borgnes profonds (3xD). Le détalonnage accru autorise également des vitesses supérieures de coupe dans les aciers à haute résistance.

- **GÉOMÉTRIE DE COUPE**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

- **CONICITÉ ARRIÈRE**

La conicité arrière facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.

- **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Avec les tarauds Shark Jaune à goujure hélicoïdale 48°, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.

- **PROFILS DE FILETS**

Métrique

- **CODE PRODUIT**

E412



## ACIERS INOXYDABLES

## SHARK BLEU



- **TRAITEMENT DE SURFACE**  
Revêtement trempé à la valeur ou Super-B (TiAlN + WC/C), avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**  
Disponible avec entrée GUN pour les trous traversants et goujure hélicoïdale (à 40° d'angle) pour les trous borgnes.
- **CONICITÉ ARRIÈRE**  
La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.
- **PROFILS DE FILETS**  
Métrique, métrique fin et G(BSP)
- **CODES PRODUITS**  
E238, E239, E240, E241, E382, E383, E384

## SHARK BLEU

3xD



- **TRAITEMENT DE SURFACE**  
Revêtement Super-B (TiAlN + WC/C) avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOJURE**  
Goujure hélicoïdale à 48° d'angle pour faciliter l'évacuation rapide des copeaux et ainsi bien convenir au taraudage des trous borgnes profonds (3xD). Le détalonnage accru garantit la sécurité du processus lors du taraudage des matières résilientes telles que l'acier inoxydable.
- **GÉOMÉTRIE DE COUPE**  
Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.
- **CONICITÉ ARRIÈRE**  
La conicité arrière facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.
- **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**  
Avec les tarauds Shark Bleu à goujure hélicoïdale 48°, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.
- **PROFILS DE FILETS**  
Métrique
- **CODE PRODUIT**  
E414



### ACIERS ALLIÉS

### ACIERS À HAUTE RÉSISTANCE

#### SHARK ROUGE



#### SHARK NOIR



**NEW**

- **TRAITEMENT DE SURFACE**

Fini brillant ou revêtement TiAlN-Top avec traitement additionnel des arêtes.

- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Disponible avec entrée GUN pour les trous traversants et goujure hélicoïdale (à 45° d'angle) pour les trous borgnes.

- **CONICITÉ ARRIÈRE**

La conicité arrière des tarauds à goujure hélicoïdale facilite encore davantage l'évacuation des copeaux, réduisant l'écaillage sur les derniers filets du taraud ainsi que le couple à son retour.

- **GÉOMÉTRIE DE COUPE (TARAUDS À GOUJURE HÉLICOÏDALE)**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

- **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Avec les tarauds Shark Rouge à goujure hélicoïdale, il est recommandé d'utiliser un porte-outil à auto-centrage minimal ou un démarrage progressif.

- **PROFILS DE FILETS**

Métrique

- **CODES PRODUITS**

E255, E256, E260, E261

- **TRAITEMENT DE SURFACE**

Revêtement TiAlN-Top avec traitement supplémentaire des arêtes.

- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**

Géométries à entrée GUN ou goujure hélicoïdale à petit angle d'hélice et faible angle de coupe pour une évacuation efficace des copeaux et une bonne résistance des arêtes.

- **GÉOMÉTRIE DE COUPE (tarauds à goujure hélicoïdale)**

Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.

- **RECOMMANDATION POUR LE PORTE-OUTIL**

Pour la mise en œuvre des tarauds Shark Noir, il est recommandé d'utiliser un taraudage synchronisé (rigide) pour obtenir la garantie de tarauder effectivement sur toute la profondeur du taraudage entier à produire.

- **PROFILS DE FILETS**

Métrique

- **CODES PRODUITS**

E334, E335





### MATÉRIAUX NON FERREUX

### FONTES

#### SHARK VERT



- **TRAITEMENT DE SURFACE**  
Fini brillant ou revêtement Super-B (TiAlN + WC/C) avec traitement additionnel des arêtes.
- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**  
Disponible avec entrée GUN pour les trous traversants et goujure hélicoïdale (à 35° d'angle) pour les trous borgnes.
- **GÉOMÉTRIE DE COUPE (TARAUDS À GOUJURE HÉLICOÏDALE)**  
Le profil spécial à 3 rayons avec angle de coupe constant sur toute la longueur de goujure conduit à une meilleure maîtrise des propriétés de coupe et évite la formation de copeaux en amalgame.
- **PROFILS DE FILETS**  
Métrique
- **CODES PRODUITS**  
E471, E472, E473, E474

#### SHARK BLANC



- **TRAITEMENT DE SURFACE**  
Trempe vapeur ou revêtement TiAlN-Top.
- **GÉOMÉTRIE DE GOUJURE**  
La goujure droite procure d'excellentes performances de taraudage aussi bien dans les trous débouchants que borgnes, dans les matières à copeaux courts.
- **PROFILS DE FILETS**  
Métrique
- **CODES PRODUITS**  
E201, E252, E390

## GROUPES DE MATÉRIAUX À USINER (WMG)

**ISO** pour sélectionner une nuance et une géométrie convenant à une large gamme de matériaux à usiner

**Définition générale**  
acier, acier inoxydable, etc.

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**Sous-groupe** pour parcourir et choisir un outil adapté à une gamme plus spécifique de matériaux à usiner

**Définition en fonction de la structure/composition**  
acier simple au carbone, acier spécial, etc.

**P** **M** **K** **N** **S** **H**

**P1**

**P2**

**P3**

**P4**

**WMG** pour choisir et respecter des conditions de coupe données avec une marge de  $\pm 10\%$

**Définition en fonction de la dureté/résistance à la traction max.**  
160 < 220 HB, 620 < 900 n/mm<sup>2</sup>; etc.

**P**

**P1**

**P1.1**

**P1.2**

**P1.3**

**P2**

**P2.1**

**P2.2**

**P2.3**

**P3**

**P3.1**

**P3.2**

**P3.3**

**P4**

**P4.1**

**P4.2**

**P4.3**

## À PROPOS DE LA CLASSIFICATION DES MATÉRIAUX À USINER DE DORMER PRAMET

Les groupes de matériaux à usiner (WMG pour Workpiece Material Groups) permettent de choisir plus facilement et en toute assurance le bon outil de coupe avec les valeurs de départ adaptées aux conditions d'un usinage particulier. Dormer Pramet classe les matériaux à usiner en six groupes de couleurs différentes :

- **Bleu**: aciers et aciers moulés (groupe P)
- **Jaune**: aciers inoxydables (groupe M)
- **Rouge**: fontes (groupe K)
- **Vert**: métaux non ferreux (groupe N)
- **Orange**: alliages haute température (groupe S)
- **Gris**: matériaux durs (groupe H)

Chacun de ces groupes se divise en sous-groupes en fonction de la structure et/ou de la composition des matériaux. Par exemple, les aciers et aciers moulés du groupe P sont classés en quatre sous-groupes, comme suit :

- **P1: acier de décolletage**
- **P2: acier simple au carbone**
- **P3: acier allié**
- **P4: acier à outil**

Un dernier classement se fait en fonction des propriétés du matériau, comme sa dureté et sa résistance à la traction maximale. Nos clients peuvent ainsi choisir l'outil le mieux adapté à leur application et ils disposent des valeurs de vitesse de coupe et d'avance initiales.

Le tableau de la page suivante comprend une description de chaque groupe de matériaux à usiner ainsi que des exemples, avec des désignations courantes.

ISO	Groupes de matériaux à usiner (WMG)		Résistance à la traction max. Mpa [N/mm <sup>2</sup> ]	Ancien AMG Dormer	Ancien ISO Pramet		
P	P1	P1.1	Acier de décolletage au carbone et manganèse d'une dureté < 220 HB	≤ 760	1.1	P1	
		P1.2	Acier de décolletage au carbone, manganèse et phosphore d'une dureté < 180 HB	≤ 620	1.1	P1	
		P1.3	Acier de décolletage au carbone, manganèse, phosphore et plomb d'une dureté < 160 HB	≤ 550	1.1	P1	
	P2	P2.1	Acier simple à faible teneur en carbone < 0,25 % d'une dureté < 180 HB	≤ 620	1.2	P2	
		P2.2	Acier simple à teneur moyenne en carbone < 0,55 % d'une dureté < 240 HB	≤ 830	1.3	P2	
		P2.3	Acier simple à forte teneur en carbone < 0,55 % d'une dureté < 300 HB	≤ 1030	1.5	P3	
	P3	P3.1	Acier allié d'une dureté < 180 HB	≤ 620	1.4	P3	
		P3.2	Acier allié d'une dureté 180-260 HB	> 620 ≤ 900	1.4	P3	
		P3.3	Acier allié d'une dureté 260-360 HB	> 900 ≤ 1240	1.5	P4	
	P4	P4.1	Acier à outil d'une dureté < 26 HRC	≤ 900	1.4	P3	
P4.2		Acier à outil d'une dureté 26-39 RC	> 900 ≤ 1240	1.5	P4		
P4.3		Acier à outil d'une dureté 39-45 HRC	> 1250 ≤ 1450	1.6	H1		
M	M1	M1.1	Acier inoxydable, ferritique d'une dureté < 160 HB	≤ 520	2.1	M1	
		M1.2	Acier inoxydable, ferritique d'une dureté 160-220 HB	> 520 ≤ 700	2.1	M1	
	M2	M2.1	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté < 200 HB	≤ 670	2.3	M2	
		M2.2	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté 200-280 HB	> 670 ≤ 950	2.3	M2	
		M2.3	Acier inoxydable, martensitique d'une dureté 280-380 HB	> 950 ≤ 1300	2.4	M2	
	M3	M3.1	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté < 200 HB	≤ 750	2.2	M3	
		M3.2	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté 200-260 HB	> 750 ≤ 870	2.2	M3	
		M3.3	Acier inoxydable, austénitique d'une dureté 260-300 HB	> 870 ≤ 1040	2.2	M3	
M4	M4.1	Acier inoxydable, austénitique-ferritique ou super-austénitique d'une dureté < 300 HB	≤ 990	2.3	M4		
	M4.2	Acier inoxydable, austénitique à durcissement par précipitation d'une dureté 300-380 HB	≤ 1320	2.4	M4		
K	K1	K1.1	Fonte grise, ferritique ou ferritique-perlitique d'une dureté < 180 HB	≤ 190	3.1	K1	
		K1.2	Fonte grise, ferritique-perlitique ou perlitique d'une dureté 180-240 HB	> 190 ≤ 310	3.2	K1	
		K1.3	Fonte grise, perlitique d'une dureté 240-280 HB	> 310 ≤ 390	3.2	K1	
	K2	K2.1	Fonte malléable, ferritique d'une dureté < 160 HB	≤ 400	3.3	K2	
		K2.2	Fonte malléable, ferritique ou perlitique d'une dureté 160-200 HB	> 400 ≤ 550	3.3	K2	
		K2.3	Fonte malléable, perlitique d'une dureté 200-240 HB	> 550 ≤ 660	3.4	K2	
	K3	K3.1	Fonte malléable (nodulaire/sphéroïdale), ferritique d'une dureté < 180 HB	≤ 560	3.3	K3	
		K3.2	Fonte malléable (nodulaire/sphéroïdale), ferritique ou perlitique d'une dureté 180-220 HB	> 560 ≤ 680	3.3	K4	
		K3.3	ou perlitique, perlitique d'une dureté 220-260 HB	> 680 ≤ 800	3.4	K4	
	K4	K4.1	Fonte austénitique d'une dureté < 180 HB	≤ 610			
		K4.2	Fonte austénitique d'une dureté 180-240 HB	> 610 ≤ 840			
		K4.3	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 240-280 HB	> 840 ≤ 980			
	K5	K4.4	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 280-320 HB	> 980 ≤ 1130			
		K4.5	Fonte malléable à trempe étagée d'une dureté 320-360 HB	> 1130 ≤ 1280			
		K5.1	Fonte à graphite vermiculaire compactée d'une dureté < 180 HB				
N	N1	N1.1	Aluminium pur et alliages d'aluminium moulés d'une dureté < 60 HB	≤ 240	7.1	N1	
		N1.2	Alliages d'aluminium corroyé d'une dureté 60-100 HB	> 240 ≤ 400	7.1	N1	
		N1.3	Alliages d'aluminium corroyé d'une dureté 100-150 HB	> 400 ≤ 590	7.2	N2	
	N2	N2.1	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté < 75 HB	≤ 240	7.3	N1	
		N2.2	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté 75-90 HB	> 240 ≤ 270	7.3	N1	
		N2.3	Alliages d'aluminium moulé d'une dureté 90 < 140 HB	> 270 ≤ 440	7.3	N2	
	N3	N3.1	Alliages de cuivre de décolletage avec d'excellentes propriétés d'usinage		6.3	N3	
		N3.2	Alliages de cuivre à copeaux courts avec des propriétés d'usinage bonnes à moyennes		6.2	N3	
		N3.3	Alliages de cuivre à longs copeaux et cuivre électrolytique avec des propriétés d'usinage médiocres à moyennes		6.1	N4	
	N4	N4.1	Polymères et thermoplastiques		8.1		
		N4.2	Polymères thermodurcissables		8.2		
		N4.3	Polymères renforcés ou composites		8.3		
	S	S1	S1.1	Titane ou alliages de titane d'une dureté < 200 HB	≤ 660	4.1	S1
			S1.2	Alliages de titane d'une dureté 200-280 HB	> 660 ≤ 950	4.2	S1
			S1.3	Alliages de titane d'une dureté 280-360 HB	> 950 ≤ 1200	4.3	S1
S2		S2.1	Alliages à base de fer haute température d'une dureté < 200 HB	≤ 690		S2	
		S2.2	Alliages à base de fer haute température d'une dureté 200-280 HB	> 690 ≤ 970		S2	
S3		S3.1	Alliages à base de nickel haute température d'une dureté < 280 HB	≤ 940	5.2	S3	
		S3.2	Alliages à base de nickel haute température d'une dureté 280-360 HB	> 940 ≤ 1200	5.3	S3	
S4		S4.1	Alliages à base de cuivre haute température d'une dureté < 240 HB	≤ 800		S4	
	S4.2	Alliages à base de cuivre haute température d'une dureté 240-320 HB	> 800 ≤ 1070		S4		
H	H1	H1.1	Fonte en coquille d'une dureté < 400 HB				
		H2.1	Fonte trempée d'une dureté < 55 HRC				
	H2	H2.2	Fonte trempée d'une dureté > 55 HRC				
		H3.1	Acier trempé d'une dureté < 51 HRC		1.7	H3	
	H3	H3.2	Acier trempé d'une dureté 51-55 HRC		1.7	H3	
		H4.1	Acier trempé d'une dureté 55-59 HRC		1.8	H4	
H4	H4.2	Acier trempé d'une dureté > 59 HRC		1.8	H4		

		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M
		DIN 371	DIN 376	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DORNER DIN	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12	DIN 371s10 376s12
		6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H
		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
		C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
		ST	ST	TiAlN	Cr		TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B		Super B	Cr	TiAlN Top
		SHARK E201	SHARK E252	SHARK E390	SHARK E297	SHARK E255	SHARK E256	SHARK E334	SHARK E240	SHARK E241	SHARK E471	SHARK E472	SHARK E298	SHARK E412
		M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M30
								<b>NEW</b>						
ISO 513														
		12	12	12	13	14	14	15	16	16	17	17	18	19
P	P1				■								■	■
	P2				■								■	■
	P3				▣	■	■	▣					▣	■
	P4				▣	▣	▣	■					▣	▣
M	M1							■	■					
	M2							■	■					
	M3							■	■					
	M4							■	■					
K	K1	■	■	■										
	K2	■	■	■										
	K3	■	■	■										
	K4	▣	▣	▣										
	K5	■	■	■										
N	N1									■	■			
	N2									■	■			
	N3	▣	▣	▣	▣					■	■	▣		
	N4	▣	▣	▣	▣									
S	S1					▣	▣	■						▣
	S2					▣	▣	■						▣
	S3					▣	▣	■						▣
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3							▣						
	H4													

	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	G	
	DIN 371410 376912	<b>DORNER</b> DIN	DIN 371410 376912	DIN 371410 376912	DIN 371410 376912	DIN 371410 376912	DIN 371410 376912	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 5156	
	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal
	2.5XD	1.5XD	2.5XD	2.5XD	3XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2.5XD	2XD	2XD	2XD	
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
	$\lambda 45^\circ$	$\lambda 15^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 48^\circ$	$\lambda 35^\circ$	$\lambda 35^\circ$			$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	$\lambda 40^\circ$	
	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Super B	Super B	Cr	ST	Cr	ST	ST	
	SHARK E261	SHARK E335	SHARK E238	SHARK E239	SHARK E414	SHARK E473	SHARK E474	SHARK E299	SHARK E384	SHARK E300	SHARK E383	SHARK E382	L114
	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M6 – M20	M4 – M30	M6 – M20	1/8 – 1"	Set
	<b>NEW</b>												
<b>ISO 513</b>	20	21	22	22	23	24	24	25	26	27	28	29	30
<b>P</b>	P1							■		■		■	
	P2							■		■		■	
	P3	■	■					■		■		■	
	P4	■	■					■		■		■	
<b>M</b>	M1		■	■	■				■		■	■	
	M2		■	■	■				■		■	■	
	M3		■	■	■				■		■	■	
	M4		■	■	■				■		■	■	
<b>K</b>	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
<b>N</b>	N1					■	■						
	N2					■	■						
	N3					■	■	■					
	N4							■		■			
<b>S</b>	S1	■	■										
	S2		■										
	S3	■	■										
	S4												
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3		■										
	H4												

■ Application principale

▣ Application secondaire

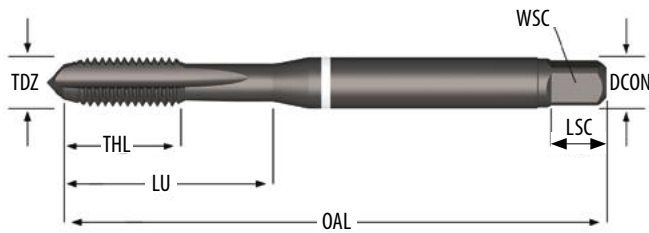
# E201 E252 E390

M Tarauds machine Goujures droites, Shark bague blanche.

E201	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.2	N4.2
	■15	■11	■8	■18	■15	▧12	■16	■12	▧10	■15	■11	▧8	▧7	▧6	■17	■13	▧10	▧20	■10
E252	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.2	N4.2
	■15	■11	■8	■18	■15	▧12	■16	■12	▧10	■15	■11	▧8	▧7	▧6	■17	■13	▧10	▧20	■10
E390	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.2	N4.2
	■30	■22	■17	■43	■35	▧28	■38	■29	▧24	■35	■27	▧20	▧17	▧14	■40	■30	▧23	▧30	■15

E201	M	DIN 371	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			ST	
E252	M	DIN 376	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			ST	
E390	M	DIN 371 < 10 376 > 12	6HX		2XD	HSS-E PM	C 2-3			TiAIN	

DORMER



E201	E252	E390
SHARK	SHARK	SHARK
M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20

TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	▧ WSC	LSC			LU	E201	E252	E390
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]			
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E201M3		E390M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	4	3.3	21	E201M4		E390M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	4	4.2	25	E201M5		E390M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	4	5.0	30	E201M6		E390M6
8	1.25	90	18	6.0	4.9	8	4	6.8			E252M8	
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	4	6.8	35	E201M8		E390M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	4	8.5	39	E201M10		E390M10
10	1.50	100	20	7.0	5.5	8	4	8.5			E252M10	
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.3			E252M12	E390M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	4	12.0			E252M14	
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0			E252M16	E390M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5			E252M18	
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5			E252M20	E390M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5			E252M22	
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0			E252M24	

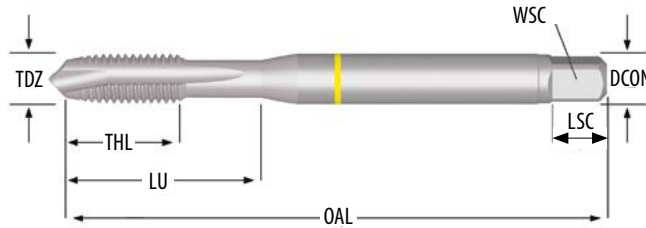
# E297

M Tarauds machine Coupe gun, Shark bague jaune

E297	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	N3.1	N3.2	N3.3					
	■24	■27	■28	■20	■18	■16	■15	■12	■10	■9	■7	■51	■30	■15					

E297	M	DIN 371 ≤ 10 376 ≥ 12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			Cr	
------	---	-----------------------------	----	--	-------	-------------	------------	--	--	----	--

**DORMER**



TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	E297
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E297M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E297M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E297M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E297M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E297M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E297M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E297M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E297M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E297M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	3	15.5	-	E297M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5	-	E297M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E297M22
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E297M24
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E297M27
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E297M30

# E255 E256

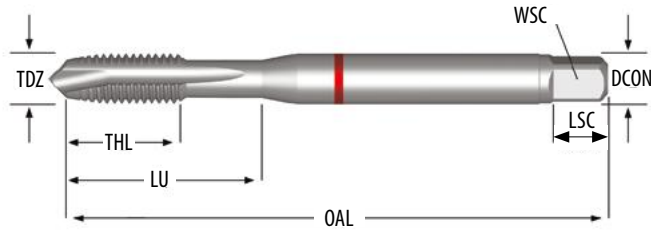
M Tarauds machine Coupe gun, Shark bague rouge.

E255	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.1	S1.2	S3.1									
	▣11	■10	■8	▣7	■6	▣5	▣4	▣3	▣2	▣2									
E256	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.1	S1.2	S3.1									
	■24	■25	■20	■17	■15	■13	▣10	▣4	▣3	▣3									

E255	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5				
E256	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			TiAIN Top	

DORMER



E255	E256
SHARK	SHARK
M3 – M20	M3 – M20

TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	▣ WSC	LSC	 NOF	 [mm]	LU	E255	E256
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E255M3	E256M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E255M4	E256M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E255M5	E256M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E255M6	E256M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E255M8	E256M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E255M10	E256M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E255M12	E256M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E255M14	
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E255M16	E256M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E255M20	E256M20



# E334 M Tarauds machine Coupe gun, Shark bague noire.

E334	P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1										
	■17	■13	■10	■13	■8	■5	■3	▣7										

E334	M	DORMER DIN	6HX		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			TiAIN Top	
------	---	---------------	-----	--	-------	-------------	------------	--	--	-----------	--

**DORMER**



**NEW**



TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	▣ WSC [mm]	LSC [mm]	 NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	<b>E334</b>
3	0.50	63	12	4.5	3.4	6	3	2.50	20	<b>E334M3</b>
4	0.70	70	17	6.0	4.9	8	3	3.30	29	<b>E334M4</b>
5	0.80	80	20	6.0	4.9	8	3	4.20	36	<b>E334M5</b>
6	1.00	90	24	8.0	6.2	9	3	5.00	40	<b>E334M6</b>
8	1.25	100	32	10.0	8.0	11	3	6.80	50	<b>E334M8</b>
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.50	39	<b>E334M10</b>
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.30	-	<b>E334M12</b>

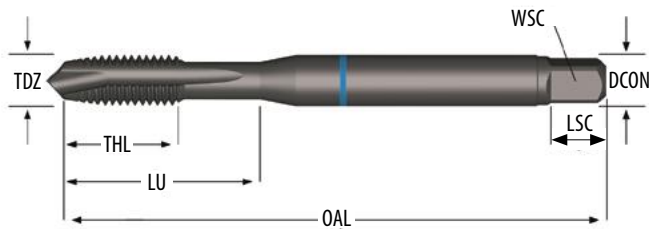
# E240 E241

M Tarouds machine Coupe gun, Shark bague bleue.

E240	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1											
	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5											
E241	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1											
	■19	■10	■17	■14	■12	■10	■9	■6											

E240	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			ST	
E241	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			Super B	

DORMER



E240	E241
SHARK	SHARK
M3 – M30	M3 – M20

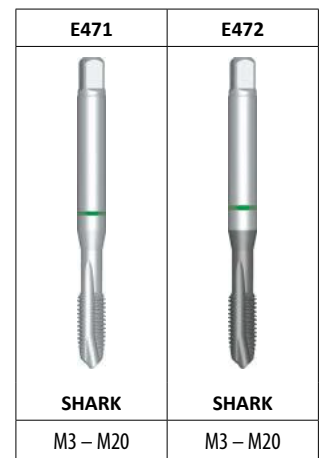
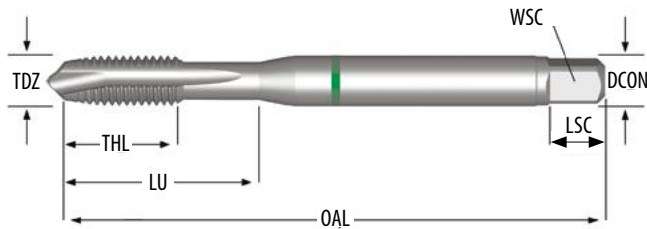
TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	WSC	LSC	NOF		LU	E240	E241
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E240M3	E241M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E240M4	E241M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E240M5	E241M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E240M6	E241M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E240M8	E241M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E240M10	E241M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E240M12	E241M12
14	2.00	110	25	11.0	9.0	12	4	12.0	-	E240M14	E241M14
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E240M16	E241M16
18	2.50	125	30	14.0	11.0	14	4	15.5	-	E240M18	E241M18
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E240M20	E241M20
22	2.50	140	34	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E240M22	
24	3.00	160	38	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E240M24	
27	3.00	160	38	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E240M27	
30	3.50	180	45	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E240M30	

# E471 E472

M Tarauds machine Coupe gun, Shark bague verte.

E471	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1										
	■16	■12	■8	■31	■28	■20	■51	■30	▧15	■25										
E472	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1											
	▧35	▧26	■18	■46	■42	■30	▧76	■45	■30											

E471	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5				
E472	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			Super B	



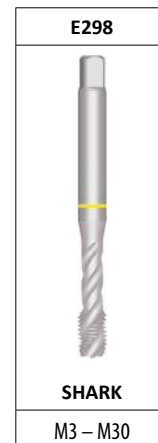
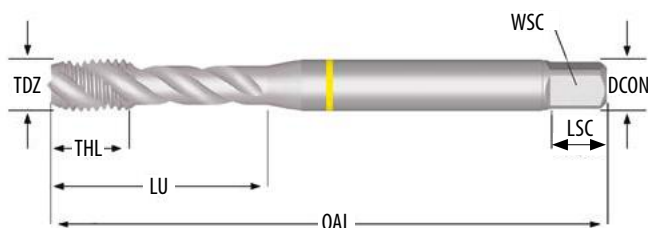
TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	▧ WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	E471	E472
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	2	2.5	18	E471M3	E472M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	2	3.3	21	E471M4	E472M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	2	4.2	25	E471M5	E472M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E471M6	E472M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E471M8	E472M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E471M10	E472M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E471M12	E472M12
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E471M16	E472M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E471M20	E472M20

# E298 M Tarauds machine goujures hélicoïdales 40°, Shark bague jaune.

E298	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	N3.1	N3.2	N3.3					
	■24	■27	■28	■20	■18	■16	■15	■12	■10	■9	■7	■51	■30	■15					

E298	M	DIN 371 ≤ 10 376 ≥ 12	6H		2XD	HSS-E PM	C 2-3	 λ40°		
------	---	-----------------------------	----	--	-----	-------------	----------	----------	--	--

**DORMER**



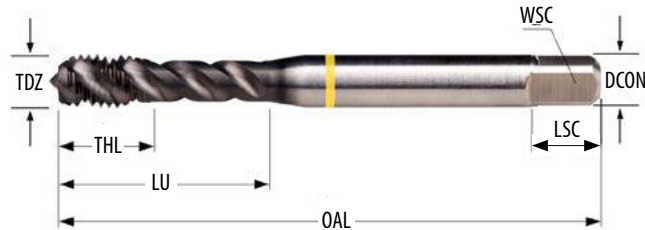
TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	□ WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	E298
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E298M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E298M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E298M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E298M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E298M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E298M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E298M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E298M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E298M16
18	2.50	125	25	14.0	11.0	14	4	15.5	-	E298M18
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E298M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E298M22
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E298M24
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E298M27
30	3.50	160	36	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E298M30

# E412 M Tarauds machine goujures hélicoidales 48°, Shark bague jaune, conicité arrière.

E412	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2								
	■46	■52	■54	■40	■35	■31	■24	■19	■16	■14	■12								

E412	M	DIN 371≤10 376≥12	6H		3XD	HSS-E PM	C 2-3	λ48°		TiAIN Top	
------	---	-------------------------	----	--	-----	-------------	----------	------	--	-----------	--

**DORMER**



TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	E412
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E412M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E412M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E412M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E412M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E412M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E412M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E412M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E412M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E412M16
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E412M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.5	-	E412M22
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E412M24
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E412M27
30	3.50	180	36	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E412M30

# E260 E261

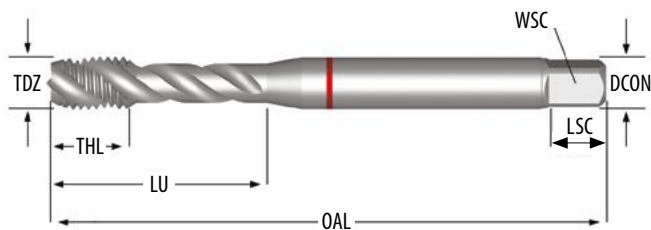
M Tarauds machine goujures hélicoidales 45°, Shark bague rouge, conicité arrière.

E260	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.1	S1.2	S3.1										
	▣11	■10	■8	▣7	■6	▣5	▣4	▣3	▣2	▣2										
E261	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.1	S1.2	S3.1										
	■28	■29	■24	■20	■18	■15	▣12	▣4	▣3	▣3										

E260	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3				
	M	DIN 371<10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3			TiAIN Top	

DORMER



E260	E261
SHARK	SHARK
M3 – M20	M3 – M20

TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	▣ WSC	LSC	 NOF		LU	E260	E261
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]		
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E260M3	E261M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E260M4	E261M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E260M5	E261M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E260M6	E261M6
8	1.25	90	12	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E260M8	E261M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E260M10	E261M10
12	1.75	110	16	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E260M12	E261M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12.0	-	E260M14	
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E260M16	E261M16
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E260M20	E261M20

# E335 M Tarauds machine goujures hélicoïdales 15°, Shark bague noire.

E335	P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1										
	■17	■13	■10	■13	■8	■5	■3	▣7										

E335 **M** **DORMER** **DIN** **6HX** **1.5XD** **HSS-E PM** **C 2-3** **λ15°** **TiAlN Top**

**DORMER**



**NEW**

**E335**

**SHARK**  
M3 – M12

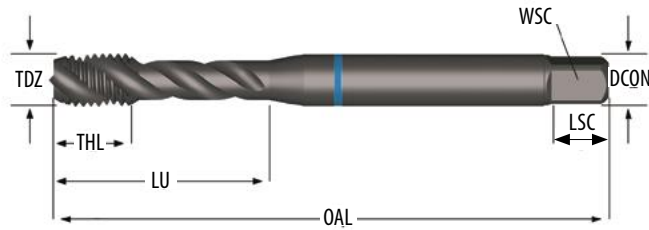
TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	▣ WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	<b>E335</b>
3	0.50	63	12	4.5	3.4	6	3	2.50	20	<b>E335M3</b>
4	0.70	70	13	6.0	4.9	8	3	3.30	26	<b>E335M4</b>
5	0.80	80	15	6.0	4.9	8	3	4.20	31	<b>E335M5</b>
6	1.00	90	18	8.0	6.2	9	3	5.00	35	<b>E335M6</b>
8	1.25	100	20	10.0	8.0	11	3	6.80	41	<b>E335M8</b>
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	3	8.50	39	<b>E335M10</b>
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	4	10.30	-	<b>E335M12</b>

# E238 E239

M Tarauds machine goujures hélicoïdales 40°, Shark bague bleue, conicité arrière.

E238	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1											
	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5											
E239	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1											
	■19	■16	■17	■14	■12	■10	■9	■6											

E238	M	DIN 371≤10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3			ST	
E239	M	DIN 371≤10 376>12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3			Super B	



E238	E239
SHARK	SHARK
M3 – M30	M3 – M20

TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	WSC	LSC	NOF		LU	E238	E239
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]		
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E238M3	E239M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E238M4	E239M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E238M5	E239M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E238M6	E239M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	33	E238M8	E239M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E238M10	E239M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E238M12	E239M12
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	4	12.0	-	E238M14	E239M14
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E238M16	E239M16
18	2.50	125	25	14.0	11.0	14	4	15.5	-	E238M18	
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E238M20	E239M20
22	2.50	140	25	18.0	14.5	17	4	19.8	-	E238M22	
24	3.00	160	30	18.0	14.5	17	4	21.0	-	E238M24	
27	3.00	160	30	20.0	16.0	19	4	24.0	-	E238M27	
30	3.50	180	36	22.0	18.0	21	4	26.5	-	E238M30	

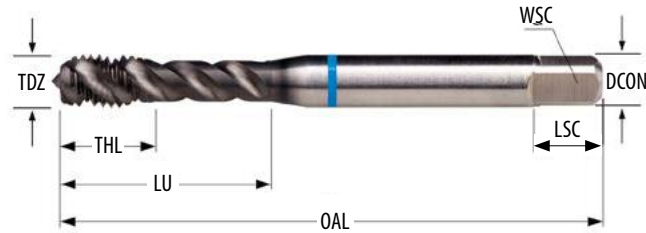


# E414 M Tarauds machine goujures hélicoidales 48°, Shark bague bleue, conicité arrière.

E414	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3										
	■22	■19	■20	■16	■13	■14	■12	■11										

E414	M	DIN 371 ≤ 10 376 ≥ 12	6H		3XD	HSS-E PM	C 2-3	λ48°		Super B	
------	---	-----------------------------	----	--	-----	-------------	----------	------	--	---------	--

**DORMER**



TDZ M	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	LU [mm]	<b>E414</b>
3	0.50	56	6	3.5	2.7	6	3	2.5	18	<b>E414M3</b>
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	<b>E414M4</b>
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	<b>E414M5</b>
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	<b>E414M6</b>
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	35	<b>E414M8</b>
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	3	8.5	39	<b>E414M10</b>
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	3	10.3	-	<b>E414M12</b>
14	2.00	110	20	11.0	9.0	12	3	12.0	-	<b>E414M14</b>
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	<b>E414M16</b>
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	<b>E414M20</b>

# E473 E474

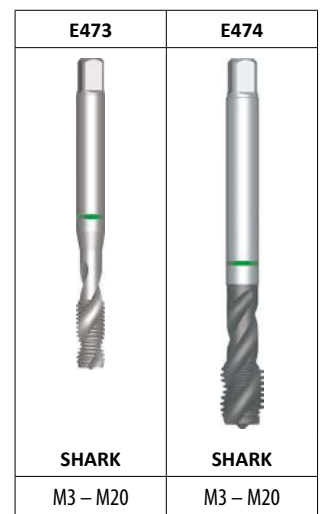
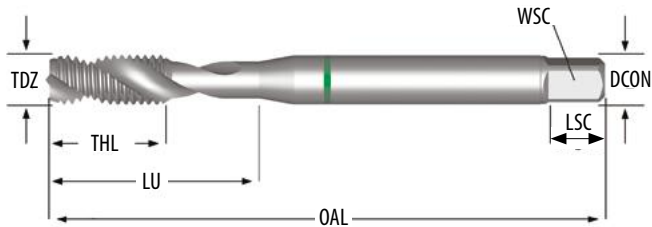
M Tarauds machine goujures hélicoidales 35°, Shark bague verte.

E473	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1										
	■16	■12	■8	■31	■28	■20	■51	■30	■15	■25										

E474	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1											
	■35	■26	■18	■46	■42	■43	■76	■45	■30											

E473	M	DIN 371 ≤ 10 376 ≥ 12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3	λ35°			
E474	M	DIN 371 ≤ 10 376 ≥ 12	6H		2.5XD	HSS-E PM	C 2-3	λ35°		Super B	

DORMER



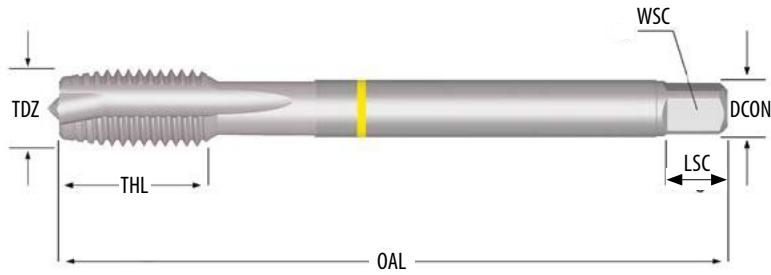
TDZ M	TP	OAL	THL	DCON	WSC	LSC	NOF		LU	E473	E474
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	[mm]		
3	0.50	56	9	3.5	2.7	6	2	2.5	18	E473M3	E474M3
4	0.70	63	12	4.5	3.4	6	2	3.3	21	E473M4	E474M4
5	0.80	70	13	6.0	4.9	8	2	4.2	25	E473M5	E474M5
6	1.00	80	15	6.0	4.9	8	2	5.0	30	E473M6	E474M6
8	1.25	90	18	8.0	6.2	9	2	6.8	35	E473M8	E474M8
10	1.50	100	20	10.0	8.0	11	2	8.5	39	E473M10	E474M10
12	1.75	110	23	9.0	7.0	10	3	10.3	-	E473M12	E474M12
16	2.00	110	25	12.0	9.0	12	3	14.0	-	E473M16	E474M16
20	2.50	140	30	16.0	12.0	15	3	17.5	-	E473M20	E474M20

# E299 MF Tarouds machine Coupe gun, Shark bague jaune.

E299	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	N3.1	N3.2	N3.3					
	■24	■27	■28	■20	■18	■16	■15	■12	■10	■9	■7	■51	■30	■15					

E299	MF	DIN 374	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			Cr	
------	----	---------	----	--	-------	----------	---------	--	--	----	--

**DORMER**



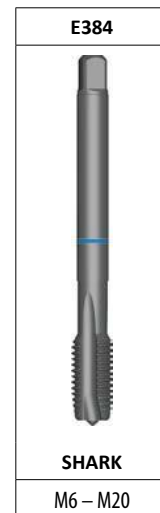
TDZ MF	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	[mm]	E299
4	0.50	63	12	2.8	2.1	5	3	3.5	E299M4X.5
5	0.50	70	13	3.5	2.7	6	3	4.5	E299M5X.5
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	E299M6X.75
8	0.75	80	15	6.0	4.9	8	3	7.3	E299M8X.75
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7.0	E299M8X1.0
10	0.75	90	20	7.0	5.5	8	3	9.3	E299M10X.75
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8	3	9.0	E299M10X1.0
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	E299M10X1.25
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	4	11.0	E299M12X1.0
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	4	10.8	E299M12X1.25
12	1.50	110	21	9.0	7.0	10	4	10.5	E299M12X1.5
14	1.00	100	21	11.0	9.0	12	4	13.0	E299M14X1.0
14	1.25	100	21	11.0	9.0	12	4	12.8	E299M14X1.25
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	E299M14X1.5
16	1.00	100	21	12.0	9.0	12	4	15.0	E299M16X1.0
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	4	14.5	E299M16X1.5
18	1.00	110	24	14.0	11.0	14	4	17.0	E299M18X1.0
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	4	16.5	E299M18X1.5
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	4	18.5	E299M20X1.5
22	1.50	125	25	18.0	14.5	17	4	20.5	E299M22X1.5
24	1.50	140	28	18.0	14.5	17	4	22.5	E299M24X1.5
24	2.00	140	28	18.0	14.5	17	4	22.0	E299M24X2.0
27	2.00	140	28	20.0	16.0	19	4	25.0	E299M27X2.0
30	2.00	150	28	22.0	18.0	21	4	28.0	E299M30X2.0


# E384 MF Tarouds machine Coupe gun, Shark bague bleue.

E384	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1										
	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5										

E384	MF	DIN 374	6H		2.5XD	HSS-E PM	B 3.5-5			ST	
------	----	---------	----	---	-------	----------	---------	---	---	----	---

**DORMER**



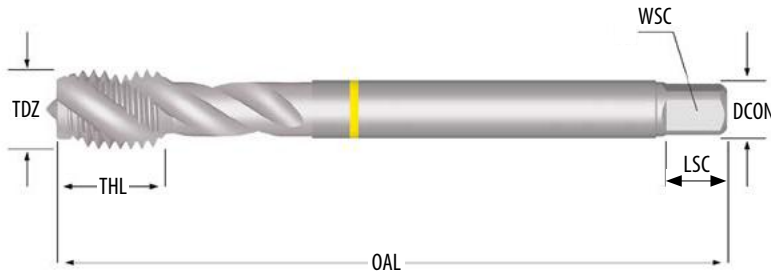
TDZ MF	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	 [mm]	E384
6	0.75	80	15	4.5	3.4	6	3	5.3	<b>E384M6X.75</b>
8	1.00	90	18	6.0	4.9	8	3	7.0	<b>E384M8X1.0</b>
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8	3	9.0	<b>E384M10X1.0</b>
10	1.25	100	20	7.0	5.5	8	3	8.8	<b>E384M10X1.25</b>
12	1.00	100	21	9.0	7.0	10	4	11.0	<b>E384M12X1.0</b>
12	1.25	100	21	9.0	7.0	10	4	10.8	<b>E384M12X1.25</b>
12	1.50	100	21	9.0	7.0	10	4	10.5	<b>E384M12X1.5</b>
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	<b>E384M14X1.5</b>
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	5	14.5	<b>E384M16X1.5</b>
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	5	16.5	<b>E384M18X1.5</b>
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	5	18.5	<b>E384M20X1.5</b>

# E300 MF Tarauls machine goujures hélicoidales 40°, Shark bague jaune.

E300	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	N3.1	N3.2	N3.3						
	■24	■27	■28	■20	■18	■16	■15	■12	■10	■9	■7	■51	■30	■15						

E300	MF	DIN 374	6H		2XD	HSS-E PM	C 2-3	$\lambda 40^\circ$		Cr	
------	----	---------	----	--	-----	----------	-------	--------------------	--	----	--

**DORMER**



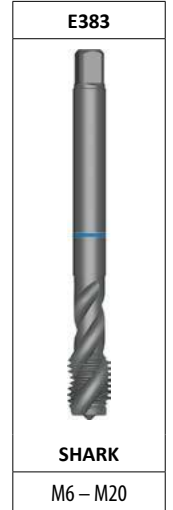
TDZ MF	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	[mm]	E300
4	0.50	63	6.5	2.8	2.1	5	3	3.5	E300M4X.5
5	0.50	70	7.5	3.5	2.7	6	3	4.5	E300M5X.5
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	E300M6X.75
8	0.75	80	13	6.0	4.9	8	3	7.3	E300M8X.75
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7.0	E300M8X1.0
10	0.75	90	13	7.0	5.5	8	3	9.3	E300M10X.75
10	1.00	90	12	7.0	5.5	8	3	9.0	E300M10X1.0
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	E300M10X1.25
12	1.00	100	15	9.0	7.0	10	4	11.0	E300M12X1.0
12	1.25	100	13	9.0	7.0	10	4	10.8	E300M12X1.25
12	1.50	100	13	9.0	7.0	10	4	10.5	E300M12X1.5
14	1.00	100	15	11.0	9.0	12	4	13.0	E300M14X1.0
14	1.25	100	15	11.0	9.0	12	4	12.8	E300M14X1.25
14	1.50	100	15	11.0	9.0	12	4	12.5	E300M14X1.5
16	1.00	100	15	12.0	9.0	12	5	15.0	E300M16X1.0
16	1.50	100	15	12.0	9.0	12	5	14.5	E300M16X1.5
18	1.00	110	17	14.0	11.0	14	5	17.0	E300M18X1.0
18	1.50	110	17	14.0	11.0	14	5	16.5	E300M18X1.5
20	1.50	125	17	16.0	12.0	15	5	18.5	E300M20X1.5
22	1.50	125	17	18.0	14.5	17	5	20.5	E300M22X1.5
24	1.50	140	20	18.0	14.5	17	5	22.5	E300M24X1.5
24	2.00	140	20	18.0	14.5	17	5	22.0	E300M24X2.0
27	2.00	140	20	20.0	16.0	19	5	25.0	E300M27X2.0
30	2.00	150	20	22.0	18.0	21	5	28.0	E300M30X2.0

# E383 MF Tarauds machine goujures hélicoïdales 40°, Shark bague bleue.

E383	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1										
	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5										

E383	MF	DIN 374	6H		2XD	HSS-E PM	C 2-3	$\lambda 40^\circ$		ST	
------	----	---------	----	--	-----	----------	-------	--------------------	--	----	--

**DORMER**



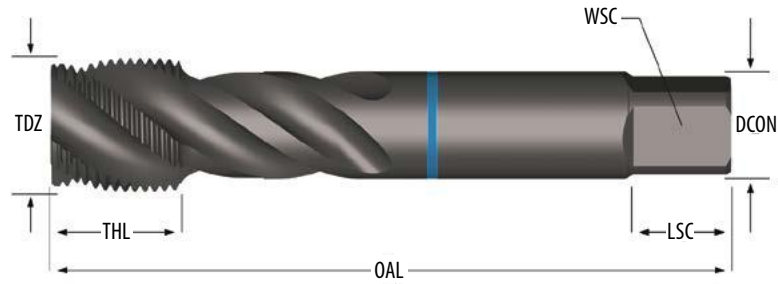
TDZ MF	TP [mm]	OAL [mm]	THL [mm]	DCON [mm]	WSC [mm]	LSC [mm]	NOF [-]	[mm]	E383
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	<b>E383M6X.75</b>
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7.0	<b>E383M8X1.0</b>
10	1.00	90	12	7.0	5.5	8	3	9.0	<b>E383M10X1.0</b>
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	<b>E383M10X1.25</b>
12	1.00	100	13	9.0	7.0	10	4	11.0	<b>E383M12X1.0</b>
12	1.25	100	13	9.0	7.0	10	4	10.8	<b>E383M12X1.25</b>
12	1.50	100	13	9.0	7.0	10	4	10.5	<b>E383M12X1.5</b>
14	1.50	100	21	11.0	9.0	12	4	12.5	<b>E383M14X1.5</b>
16	1.50	100	21	12.0	9.0	12	5	14.5	<b>E383M16X1.5</b>
18	1.50	110	24	14.0	11.0	14	5	16.5	<b>E383M18X1.5</b>
20	1.50	125	24	16.0	12.0	15	5	18.5	<b>E383M20X1.5</b>

# E382 G(BSP) Tarauts machine goujures hélicoidales 40°, Shark bague bleue.

E382	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
	▣12	▣13	▣14	▣10	▣9	▣8	▣8	▣7	▣6	▣5	▣4	▣11	▣9	▣10	▣8	▣8	▣7	▣6	▣5

E382	G	DIN 5156	Normal		2XD	HSS-E PM	C 2-3	$\lambda 40^\circ$		
------	---	----------	--------	--	-----	----------	-------	--------------------	--	--

**DORMER**



TDZ G(BSP)	TPI	TD	OAL	THL	DCON	▣ WSC	LSC	 NOF	 [mm]	E382
[inch]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	
1/8	28	9.73	90	12	7.0	5.5	8	3	8.8	E3821/8
1/4	19	13.16	100	15	11.0	9.0	12	4	11.8	E3821/4
3/8	19	16.66	100	15	12.0	9.0	12	4	15.25	E3823/8
1/2	14	20.96	125	24	16.0	12.0	15	4	19.0	E3821/2
3/4	14	26.44	140	20	20.0	16.0	19	4	24.5	E3823/4
1"	11	33.25	160	24	25.0	20.0	23	4	30.75	E3821

# L114

DIN Jeu de forets-tarauds.

A = Types de coffrets, B = Nombre dans le coffret, M = Diamètres de tarauds dans le coffret, D = Diamètres de forets dans le coffret.



Set	A	B	M	D	L114
Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	<b>L114301</b>
Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	<b>L114302</b>
Nr.303	E297 + A002 <b>SHARK</b>	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	<b>L114303</b>
Nr.304	E298 + A002 <b>SHARK</b>	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	<b>L114304</b>
Nr.305	E238 + A108 <b>SHARK</b>	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	<b>L114305</b>
Nr.306	E240 + A108 <b>SHARK</b>	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	<b>L114306</b>

# M200

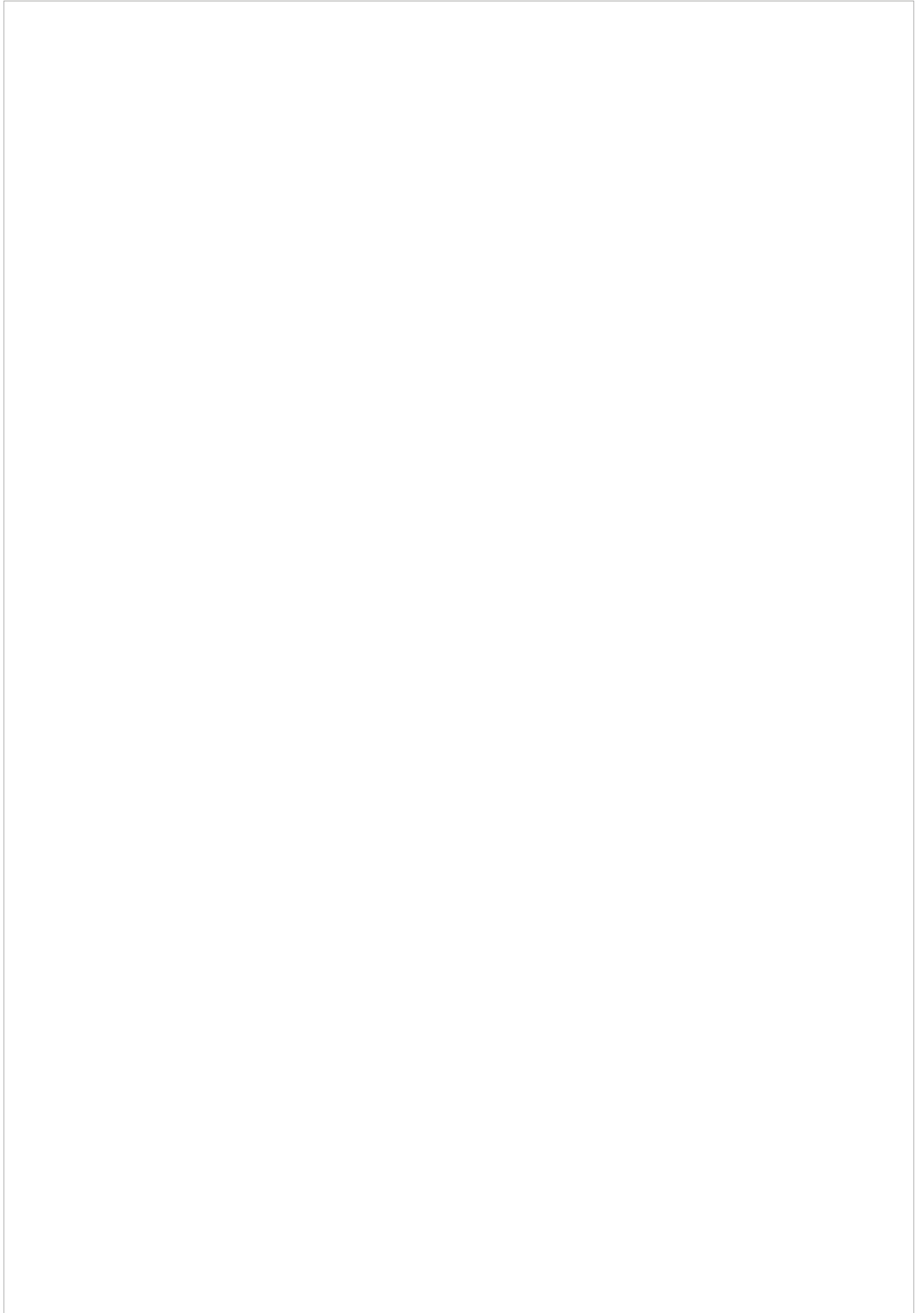
Huile de coupe.



A		M200
1/4 Ltr. 12×	1 BLUE	<b>M2000.25NR.1BLUE</b>
1/4 Ltr. 12×	2 RED	<b>M2000.25NR.2RED</b>
1/4 Ltr. 12×	3 GREEN	<b>M2000.25NR.3GREEN</b>
1 Ltr.	1 BLUE	<b>M2001.0NR.1BLUE</b>
1 Ltr.	2 RED	<b>M2001.0NR.2RED</b>
1 Ltr.	3 GREEN	<b>M2001.0NR.3GREEN</b>
5 Ltr.	1 BLUE	<b>M2005.0NR.1BLUE</b>
5 Ltr.	2 RED	<b>M2005.0NR.2RED</b>
5 Ltr.	3 GREEN	<b>M2005.0NR.3GREEN</b>
20 Ltr.	1 BLUE	<b>M20020.0NR.1BLUE</b>









# SIMPLY RELIABLE

Un copeau peut vous raconter une histoire de part sa forme et son fractionnement. En tant que professionnel, vous pouvez juger de la qualité d'un usinage rien qu'en le regardant. Le copeau envoie un message clair et évident, c'est pourquoi nous l'avons choisi comme symbole, **efficace tout simplement.**

## Argentina

T: 54 (11) 6777-6777  
F: 54 (11) 4441-4467  
info.ar@dormerpramet.com

## Austria

T: +31 10 2080 240  
info.at@dormerpramet.com

## Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01  
info.be@dormerpramet.com

## Brazil

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

## Canada

T: (888) 336 7637  
En Français: (888) 368 8457  
F: (905) 542 7000  
cs.canada@dormerpramet.com

## China

T: +86 21 2416 0508  
info.cn@dormerpramet.com

## Croatia

T: +385 98 407 489  
info.hr@dormerpramet.com

## Czech Republic

T: +420 583 381 111  
F: +420 583 215 401  
info.cz@dormerpramet.com

## Denmark

T: 808 82106  
info.se@dormerpramet.com

## Finland

T: 0205 44 7003  
info.fi@dormerpramet.com

## France

T: +33 (0)2 47 62 57 01  
F: +33 (0)2 47 62 52 00  
info.fr@dormerpramet.com

## Germany

T: +49 9131 933 08 70  
F: +49 9131 933 08 742  
info.de@dormerpramet.com

## Hungary

T: +36-96 / 522-846  
F: +36-96 / 522-847  
info.hu@dormerpramet.com

## India

T: +91 11 4601 5686  
info.in@dormerpramet.com

## Italy

T: +39 02 30 70 54 44  
info.it@dormerpramet.com

## Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45  
info.kz@dormerpramet.com

## Mexico

T: +52 (555) 7293981  
F: +52 (555) 7293981  
cs.mexico@dormerpramet.com

## Netherlands

T: +31 10 2080 240  
info.nl@dormerpramet.com

## Norway

T: 800 10 113  
info.se@dormerpramet.com

## Poland

T: +48 32 78-15-890  
F: +48 32 78-60-406  
info.pl@dormerpramet.com

## Portugal

T: +351 21 424 54 21  
info.pt@dormerpramet.com

## Romania

T: +4(0)730 015 885  
info.ro@dormerpramet.com

## Russia

T: +7 (495) 775 10 28  
Ф: +7 (499) 763 38 90  
info.ru@dormerpramet.com

## Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60  
F: +421 (41) 763 74 49  
info.sk@dormerpramet.com

## Slovenia

T: +385 98 407 489  
info.si@dormerpramet.com

## Spain

T: +34 935717722  
info.es@dormerpramet.com

## Sweden responsible for Iceland

T: +46 35 16 52 96  
info.se@dormerpramet.com

## Switzerland

T: +31 10 2080 240  
info.ch@dormerpramet.com

## Turkey

T: +90 533 212 45 47  
info.tr@dormerpramet.com

## Ukraine

T: +38 056 736 30 21  
F: +38 067 220 97 48  
info.ua@dormerpramet.com

## United Kingdom

responsible for Ireland  
T: 0870 850 4466  
F: 0870 850 8866  
info.uk@dormerpramet.com

## United States of America

T: (800) 877-3745  
F: (847) 783-5760  
cs@dormerpramet.com

## Other countries

### South America

T: +55 11 5660 3000  
info.br@dormerpramet.com

### Adria

T: +420 583 381 527  
F: +420 583 381 401  
info.rcee@dormerpramet.com

### Rest of the World

Dormer Pramet International UK  
T: +44 1246 571338  
F: +44 1246 571339  
info.int@dormerpramet.com

### Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520  
F: +420 583 215 401  
info.int.cz@dormerpramet.com

DOR-BRO-SHARK-2020-FR