



Fraises à fileter en carbure



Introduction

- Le programme de fraises à fileter en carbure de Dormer est une gamme complète d'outils de haute performance offrant d'impressionnantes économies d'outillage et des niveaux élevés de durée de vie d'outil.
- La nuance carbure de qualité supérieure combinée à un revêtement Alcrona Pro permet une combinaison idéale de ténacité et de résistance à l'usure offrant sécurité et fiabilité lors de l'usinage de la plupart des matériaux.

Conditions d'utilisation *des fraises à fileter*

Pour pouvoir utiliser une fraise à fileter il est nécessaire d'avoir une machine capable d'effectuer une trajectoire circulaire. La plupart des machines à commande numérique modernes comportent un cycle de taraudage par interpolation. Consultez le manuel ou le fabricant de la machine pour plus d'informations. Il est également possible d'éditer votre programme de fraisage par interpolation. Pour cela, vous pouvez utiliser le Selector de produits Dormer ou contacter les techniciens Dormer pour une assistance plus poussée.

Caractéristiques & *bénéfices*

Avantages du fraisage par interpolation compare au taraudage traditionnel:

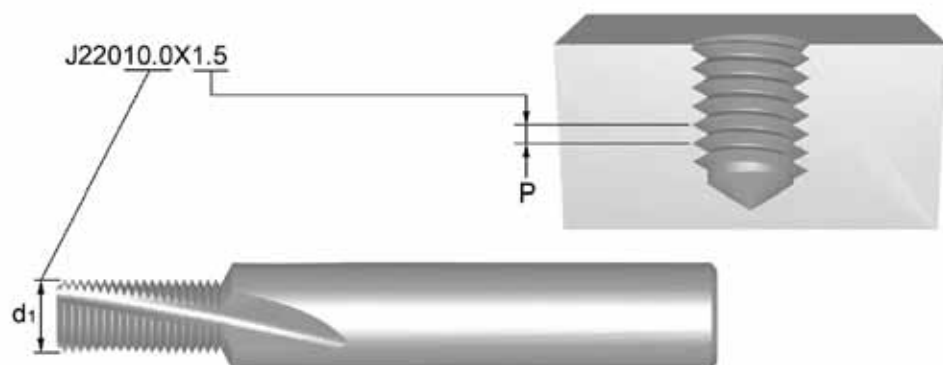
- Le fraisage par interpolation permet d'accroître la fiabilité.
- Des copeaux mieux fragmentés.
- Une tolérance très précise.
- Des filets jusqu'au fond du trou.
- Une durée de vie plus longue.
- Une utilisation dans la plupart des matériaux.
- La même fraise peut être utilisée pour plusieurs diamètres, lorsque le pas est le même.
- Le même outil peut être utilisé pour des taraudages intérieurs gauche et droite, et les pas G peuvent être utilisés pour les taraudages intérieurs et filetages extérieurs.
- L'usinage à sec.
- Les fraises métriques J200/J205 permettent de chanfreiner.
- Des filets coniques avec la possibilité de chanfreiner dans une qualité et précision supérieure comparé à des tarauds conventionnels.

Autres informations *sur le fraisage par interpolation*

- Le fraisage par interpolation est un procédé lent et les gains de temps sont visibles sur les dimensions larges. Cependant, la qualité de la finition et la précision obtenues compensent largement la vitesse du procédé de production.
- La profondeur de taraudage est limitée à 2 x diamètre pour le pas métrique et à 1,5 x diamètre pour le pas métrique fin et le pas G.
- Il est possible de réaffûter la fraise sur les angles de coupe.

Choisir *votre outil*

Chaque fraise à fileter a un code article basé sur le type, le diamètre (d_1) et le pas (P). Le code article est le numéro qu'il faut utiliser pour commander votre outil. Toujours consulter le Catalogue/ Web Selector pour des dimensions de filets correctes.



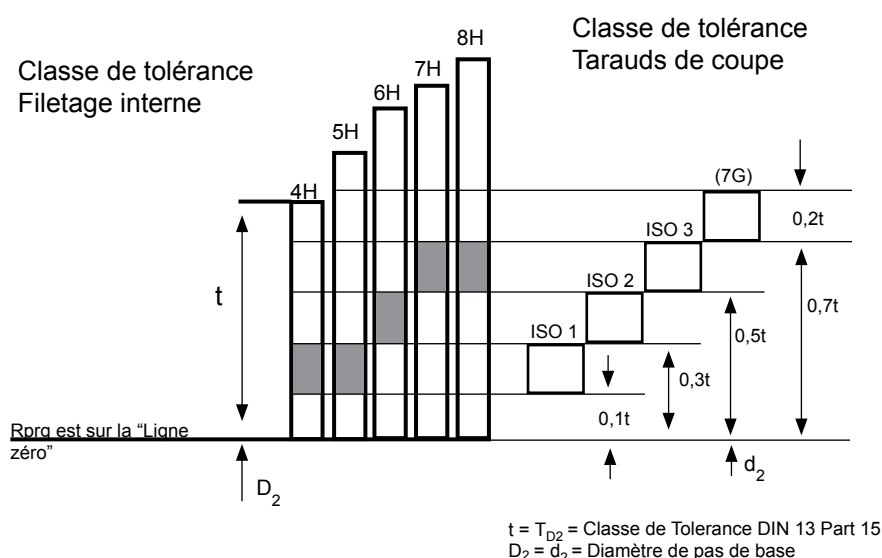
Cette fraise à fileter peut être utilisée pour les dimensions $\geq$ M12x1.5 (M14x1.5, M16x1.5 etc)

Le Selector de produits Dormer est un guide qui permet à l'utilisateur de choisir l'outil le plus adapté et de surcroît le programme le plus performant afin de réaliser le taraudage. Des exemples de programmation de cycles de fraisage par interpolation pour taraudage intérieur ou filetage extérieur, à gauche ou à droite, avec une programmation incrémentale ou absolue selon la plupart des systèmes, (ISO) DIN 66025, FANUC, Heidenhain et Siemens sont donnés.

Programmation *avec Rprg*

Pour un ajustement plus facile de la tolérance, utiliser toujours le programme avec correcteur de rayon pour régler la tolérance. La valeur Rprg est gravée sur la fraise et normalement enregistrée dans la mémoire du correcteur d'outils.

Le Rprg est une valeur de départ pour les nouveaux produits. Ceci signifie que lorsque l'utilisateur travaille avec Rprg, le filet n'est jamais trop grand mais il est très serré, normalement trop serré. Modifier cette valeur en fonction de l'ajustement désiré. Vérifier avec un tampon. La partie réservée aux commandes numériques dans le Web Selector permet de savoir de combien il faut réduire la valeur Rprg lors du choix d'une tolérance. Se souvenir qu'une faible valeur Rprg donne un diamètre nominal de filet plus grand.



Recommandations *d'utilisation*

- Suivre les instructions du Web Selector afin d'avoir des suggestions sur la fraise à fileter la plus adaptée pour l'application, avec des données de coupe et un programme CNC optimisé pour l'application. Un programme CNC peut être réalisé selon les systèmes les plus communs, y inclus la DIN66025(ISO), Heidenhain, Fanuc et Siemens.
- Toujours utiliser des vitesses de coupe et des avances correctes (se référer au tableau AMG et aux tables des avances page 4).
- Utiliser les dimensions de forets recommandées pour le diamètre de taraud, comme pour les tarauds conventionnels.
- Pour un ajustement plus facile de la tolérance du filetage, toujours programmer avec une correction de rayon. La valeur de départ Rprg est gravée sur la fraise. Si une tolérance est sélectionnée dans le Web Selector vous aurez également une recommandation sur le réajustement de la valeur Rprg.
- Utiliser un tampon pour vérifier la tolérance sur le premier filet et ensuite régulièrement pour être sûr que le rayon souhaité soit correct. Le rayon peut être corrigé normalement 2-3 fois avant que la fraise à fileter ne soit usée.
- En usinage à sec, l'air comprimé est recommandé pour faciliter l'évacuation des copeaux.
- Lors d'un travail dans des matières plus difficiles, il est recommandé de réaliser l'opération de fraisage par interpolation en 2 ou 3 passes. Le Web Selector vous donne le choix de générer un programme CNC en divisant la coupe par la moitié ou par 1/3 (2 ou 3 passes).

	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT
	2XD	2XD	2XD	2XD	1.5XD	1.5XD	2XD	2XD	1.5XD	
	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J280	J260
	M4 - M16	M8 - M16	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M24	M10 - M18	1/4 - 3/4	1/4 - 3/4	1/8 - 3"	1/8 - 2"
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
1.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.2	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
1.3	■140B	■140B	■145B	■145B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B	■140B
1.4	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
1.5	■100B	■100B	■105B	■105B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B	■100B
1.6	■80B	■80B	■85B	■85B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
1.7	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A	●50A
1.8	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A	●30A
2.1	●50A	■50A	●50A	●50A	●50A	■50A	■50A	■50A	●50A	●50A
2.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	■40A	●40A	●40A
2.3	●30A	■30A	●30A	●30A	●30A	■30A	■30A	■30A	●30A	●30A
2.4	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	■25A	●25A	●25A
3.1	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.2	■130B	■130B	■135B	■135B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B	■130B
3.3	■150B	■150B	■155B	■155B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B	■150B
3.4	■120B	■120B	■125B	■125B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B	■120B
4.1	■170B	■170B	■175B	■175B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B	■170B
4.2	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B	■80B
4.3	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B	■50B
5.1	●250B	■250B	●250B	●250B	●250B	■250B	■250B	■250B	●250B	●250B
5.2	●40A	■40A	●40A	●40A	●40A	■40A	■40A	■40A	●40A	●40A
5.3	●25A	■25A	●25A	●25A	●25A	■25A	■25A	■25A	●25A	●25A
6.1	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.2	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.3	■400B	■400B	■405B	■405B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B	■400B
6.4	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A	■60A
7.1	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.2	■800C	■800C	■805C	■805C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C	■800C
7.3	■700C	■700C	■705C	■705C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C	■700C
7.4	■340B	■340B	■345B	■345B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B	■340B
8.1	■340C	■340C	■345C	■345C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C	■340C
8.2	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C	■210C
8.3	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C	■180C
9.1										
10.1	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C	●200C

M



Ø	A		B		C	
	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
3.2	0.010	0.005	0.011	0.006	0.017	0.012
4.1	0.009	0.007	0.012	0.008	0.014	0.011
4.8	0.012	0.009	0.015	0.010	0.017	0.014
6.5	0.017	0.014	0.027	0.017	0.030	0.025
8.2	0.021	0.018	0.034	0.029	0.040	0.033
9.9	0.024	0.020	0.039	0.024	0.048	0.032
11.6	0.031	0.025	0.050	0.031	0.059	0.035
13.6	0.039	0.032	0.062	0.051	0.071	0.048

MF



d ₁	P	A		B		C	
		ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1,5 x d ₁
4.8	0.50	0.017	0.014	0.022	0.018	0.025	0.021
6.0	0.75	0.023	0.018	0.033	0.027	0.037	0.030
6.0	1.00	0.020	0.016	0.029	0.023	0.032	0.026
8.0	1.00	0.025	0.020	0.041	0.033	0.045	0.037
10.0	1.00	0.034	0.028	0.055	0.045	0.069	0.056
10.0	1.50	0.028	0.023	0.045	0.037	0.056	0.046
12.0	1.00	0.048	0.039	0.077	0.065	0.077	0.075
12.0	1.50	0.040	0.032	0.065	0.053	0.076	0.062
14.0	1.00	0.060	0.049	0.084	0.079	0.084	0.084
14.0	1.50	0.049	0.040	0.079	0.064	0.084	0.074
16.0	2.00	0.050	0.041	0.082	0.066	0.089	0.077
20.0	2.00	0.067	0.055	0.100	0.093	0.100	0.100

G



d ₁	A		B		C	
	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁	ap= 3/4 x d ₁	ap= 1.5 x d ₁
6.0	0.022	0.017	0.031	0.025	0.034	0.028
10.0	0.030	0.025	0.050	0.040	0.062	0.050
14.0	0.045	0.036	0.070	0.055	0.075	0.060
16.0	0.050	0.041	0.081	0.066	0.089	0.077
20.0	0.067	0.055	0.098	0.090	0.100	0.095
25.0	0.070	0.058	0.100	0.095	0.120	0.100

UNC



d ₁	TPI	A		B		C	
		ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
4.8	20	0.003	0.003	0.012	0.006	0.029	0.014
5.5	18	0.004	0.003	0.017	0.009	0.041	0.023
7.5	16	0.008	0.005	0.029	0.016	0.056	0.043
8.0	14	0.008	0.006	0.031	0.018	0.060	0.049
10.0	13	0.009	0.007	0.040	0.032	0.071	0.071
10.0	12	0.008	0.006	0.038	0.029	0.071	0.069
12.0	11	0.009	0.007	0.036	0.026	0.077	0.077
14.0	10	0.010	0.008	0.060	0.043	0.084	0.084

UNF



d ₁	A		B		C	
	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁	ap= 1 x d ₁	ap= 2 x d ₁
4.8	0.004	0.003	0.016	0.008	0.034	0.021
6.0	0.006	0.004	0.028	0.016	0.055	0.045
8.0	0.013	0.007	0.037	0.025	0.063	0.058
10.0	0.022	0.011	0.046	0.038	0.071	0.071
14.0	0.036	0.018	0.075	0.061	0.084	0.084

NPT



d ₁	Ap=	A	B	C
7.9	Standard	0.026	0.044	0.069
9.9	Standard	0.029	0.046	0.070
15.9	Standard	0.053	0.087	0.089
19.9	Standard	0.064	0.100	0.100

ap =



d₁ =





J200

- M Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10°

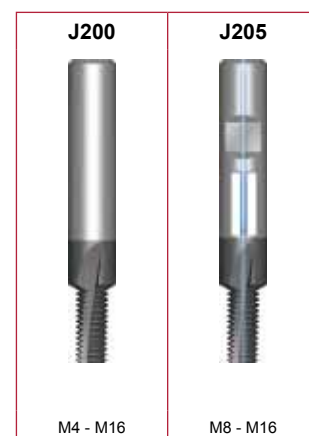
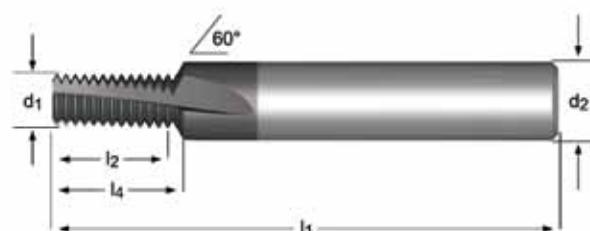
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J205

- M Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J200	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J205	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	▪	1.7	1.8	5.3	10.1																



≥	P mm	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	l ₄ mm	J200	J205
M4	0.70	3.20	8.4	57	6	3	9.5	J2003.2X.7	
M5	0.80	4.10	11.2	57	6	3	12.1	J2004.1X.8	
M6	1.00	4.80	13.0	63	8	3	14.4	J2004.8X1.0	
M8	1.25	6.50	17.5	72	10	3	19.1	J2006.5X1.25	J2056.5X1.25
M10	1.50	8.20	21.0	83	12	3	22.8	J2008.2X1.5	J2058.2X1.50
M12	1.75	9.90	26.25	83	14	4	28.2	J2009.9X1.75	J2059.9X1.75
M14	2.00	11.60	30.0	92	16	4	32.2	J20011.6X2.0	J20511.6X2.0
M16	2.00	13.60	34.0	92	18	4	36.2	J20013.6X2.0	J20513.6X2.0



J210

- M Thread Mill Spiral Flute 27°
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 27°
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 27°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 27°

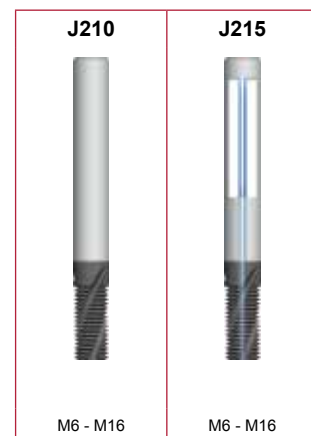
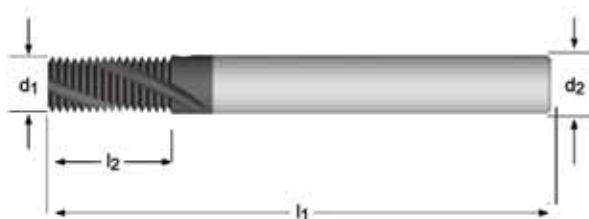
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J215

- M Thread Mill Spiral Flute 27° Oil Feed
- Fresa para rosca M con ángulo de hélice de 27° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar M com ângulo de hélice a 27° Lub.
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 27° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J210, J215	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1
		7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3												
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1								



≥	P mm	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J210	J215
M6	1.00	4.50	13.0	57	6	3	J2104.5X1.0	J2154.5X1.0
M8	1.25	6.00	17.5	65	6	3	J2106.0X1.25	J2156.0X1.25
M10	1.50	7.50	21.0	72	8	3	J2107.5X1.5	J2157.5X1.5
M12	1.75	9.50	26.25	80	10	3	J2109.5X1.75	J2159.5X1.75
M14	2.00	10.00	30.0	83	10	4	J21010.0X2.0	J21510.0X2.0
M16	2.00	12.00	34.0	92	12	4	J21012.0X2.0	J21512.0X2.0



J220

- MF Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca MF con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar MF com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter M avec goujure hélice 10°

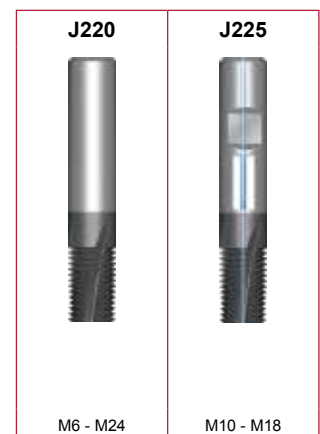
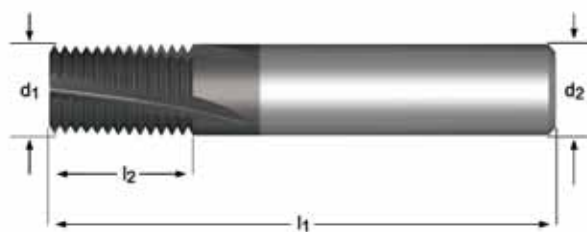
Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J225

- MF Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca MF con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar MF com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter MF avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J220	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										
J225	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3
		6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3									
	▪	1.7	1.8	10.1																	



≥	P mm	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J220	J225
M6	0.50	4.80	10.0	57	6	3	J2204.8X.5	
M8	0.75	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X.75	
M8	1.00	6.00	12.0	57	6	3	J2206.0X1.0	
M10	1.00	8.00	16.0	63	8	4	J2208.0X1.0	J2258.0X1.0
M12	1.00	10.00	20.0	72	10	4	J22010.0X1.0	J22510.0X1.0
M12	1.50	10.00	20.0	72	10	4	J22010.0X1.5	J22510.0X1.5
M14	1.00	12.00	22.0	83	12	4	J22012.0X1.0	J22512.0X1.0
M14	1.50	12.00	22.0	83	12	4	J22012.0X1.5	J22512.0X1.5
M16	1.00	14.00	26.0	83	14	5	J22014.0X1.0	J22514.0X1.0
M16	1.50	14.00	26.0	83	14	5	J22014.0X1.5	J22514.0X1.5
M18	1.50	16.00	30.0	92	16	5		J22516.0X1.5
M20	2.00	16.00	30.0	92	16	5	J22016.0X2.0	
M20	2.50	16.00	42.5	105	16	5	J22016.0X2.5	
M24	2.00	20.00	35.0	104	20	5	J22020.0X2.0	
M24	3.00	19.00	50.0	125	20	5	J22019.0X3.0	

J235

UNC

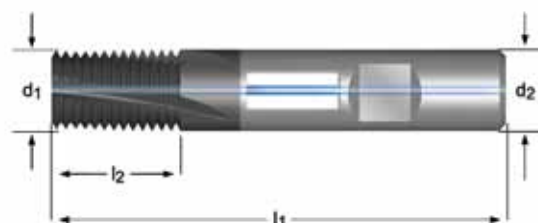


J235

- UNC Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca UNC con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar UNC com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter UNC avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J235	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
		6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	▪	1.7	1.8	5.3	10.1																



J235



1/4 - 3/4

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J235
1/4	20	4.80	14.0	57	6	3	J2354.8-20
5/16	18	5.50	14.0	57	6	3	J2355.5-18
3/8	16	7.50	19.0	63	8	4	J2357.5-16
7/16	14	8.00	19.0	63	8	4	J2358.0-14
1/2	13	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-13
9/16	12	10.00	22.0	72	10	4	J23510.0-12
5/8	11	12.00	26.0	83	12	4	J23512.0-11
3/4	10	14.00	32.0	83	14	5	J23514.0-10

J245

UNF

DORMER

2XD

HM

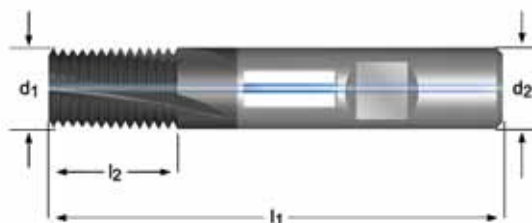


J245

- UNF Thread Mill Spiral Flute 10° Oil Feed
- Fresa para rosca UNF con ángulo de hélice de 10° - refrigeración interna
- Fresa de Roscar UNF com ângulo de hélice a 10° Lub.
- Fraise à fileter UNF avec goujure hélice 10° - à trous d'huile

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J245	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	6.1
	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3										
	1.7	1.8	5.3	10.1																



J245



1/4 - 3/4

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J245
1/4	28	4.80	14.0	57	6	3	J2454.8-28
5/16. 3/8	24	6.00	14.0	57	6	3	J2456.0-24
7/16. 1/2	20	8.00	19.0	63	8	4	J2458.0-20
9/16. 5/8	18	10.00	22.0	72	10	4	J24510.0-18
3/4	16	14.00	32.0	83	14	5	J24514.0-16

J280

G

DORMER

1.5XD

HM

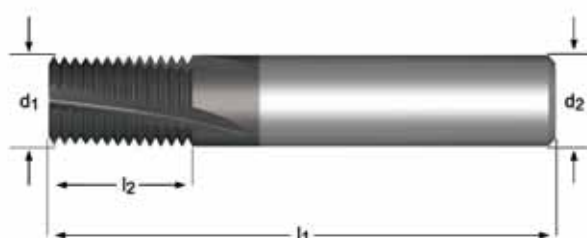


J280

- G(BSP) Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca G(BSP) con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar G(BSP) com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter G(BSP avec goujure hélice 10°

Internal and External Thread
Rosca exterior e interior
Rosca Exterior e Interior
Filetage intérieur et extérieur

J280	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3
		7.4	8.1	8.2	8.3																
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										



J280



1/8 - 3"

		d ₁ Ø	l ₂	l ₁	d ₂ Ø	z	J280
≥	TPI	mm	mm	mm	mm		
1/8	28	6.00	15.0	57	6	3	J2806.0-28
1/4	19	10.00	20.0	72	10	4	J28010.0-19
3/8	19	14.00	26.0	83	14	5	J28014.0-19
1/2. 5/8	14	16.00	30.0	92	16	5	J28016.0-14
5/8. 3/4. 7/8	14	20.00	35.0	104	20	5	J28020.0-14
1". 3"	11	25.00	45.0	121	25	6	J28025.0-11

J260

NPT



HM



J260

- NPT Thread Mill Spiral Flute 10°
- Fresa para rosca NPT con ángulo de hélice de 10°
- Fresa de Roscar NPT com ângulo de hélice a 10°
- Fraise à fileter NPT avec goujure hélice 10°

Internal Thread
Rosca interior
Rosca Interior
Filetage intérieur

J260	▪	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2
		7.3	7.4	8.1	8.2	8.3															
	▪	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	5.1	5.2	5.3	10.1										



J260



1/8" - 2"

≥	TPI	d ₁ Ø mm	l ₂ mm	l ₁ mm	d ₂ Ø mm	z	J260
1/8	27	7.90	11.50	58	8	3	J2607.9-27
1/4. 3/8	18	9.90	15.92	66	10	3	J2609.9-18
1/2. 3/4	14	15.90	20.46	82	16	4	J26015.9-14
1". 2"	11.5	19.90	27.12	92	20	5	J26019.9-11.5

SIMPLY RELIABLE

En tant que professionnel, vous reconnaissez la qualité du travail au copeau produit. Celui de notre logo a une forme nette et simple et, rien que cela, exprime beaucoup sur la marque. C'est un signal clair et cohérent : c'est pourquoi nous l'utilisons comme symbole de notre promesse – Simply Reliable.

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
dormer.ar@dormertools.com

Australia

T: 1300 131 274
F: +61 3 9238 7105
dormer.int@dormertools.com

Brazil

responsible for **Bolivia, Panama, Chile, Paraguay, Colombia, Peru, Costa Rica, Uruguay, Ecuador, Venezuela, Guatemala**
T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
dormer.br@dormertools.com

Canada

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

China

T: +86 21 24160508
F: +86 21 5442 6315
dormer.cn@dormertools.com

Czech Republic

responsible for **Export CEE, Romania, Macedonia, Slovenia, Serbia, Ukraine, Bosnia-Herzegovina, Croatia, Belarus, Montenegro, Bulgaria**
pramet.info.row@pramet.com
T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
pramet.info.cz@pramet.com

Denmark

T: +45 43 46 52 80
F: +45 43 46 52 81
dormer.dk@dormertools.com
Kundtjeneste
T: direkt 808 82106
F: direkt +46 35 16 52 90

Dormer Tools International responsible for Middle East, Far East

T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
dormer.int@dormertools.com

Finland

T: +358 205 44 121
F: +358 205 44 5199
Customer Service
T: direkt 0205 44 7003
F: direkt 0205 44 7004
dormer.fi@dormertools.com

France

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

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
dormer.de@dormertools.com

Hungary

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

India

T: +91 124 470 3825
dormer.in@dormertools.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
dormer.it@dormertools.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
dormer.nl@dormertools.com
responsible for

Austria

T: +31 10 2080 212
F: +31 10 2080 282
dormer.at@dormertools.com
and

Belgium

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
Email: dormer.be@dormertools.com
and

Switzerland

T: +31 10 2080 212
F: +31 10 2080 282
dormer.ch@dormertools.com

New Zealand

T: +64 9 2735858
F: +64 9 2735857
dormer.int@dormertools.com

Norway

T: +47 67 17 56 00
F: +47 66 85 96 10
dormer.no@dormertools.com
Kundeservice
T: direkt 800 10 113
F: direkt +46 35 16 52 90

Poland

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

Russia

T: +7 495 775 10 28
pramet.info.ru@pramet.com

Slovakia

T: +421 417 645 659
F: +421 417 637 449
pramet.info.sk@pramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.safety-iberica@safety-cuttingtools.com
responsible for
Portugal
T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25

Sweden

responsible for
Iceland, Lithuania, Latvia, Estonia
T: +46 (0) 35 16 52 00
F: +46 (0) 35 16 52 90
dormer.se@dormertools.com
Kundservice
T: direkt +46 35 16 52 96
F: direkt +46 35 16 52 90

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
dormer.uk@dormertools.com

United States of America

responsible for **Mexico**
T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormertools.com