




nano
 NIHS | M

 100% SWISS MADE

DC SWISS SA

CH-2735 Malleray
 Tel. +41 32 491 63 63
 Fax +41 32 491 64 64
 E-mail: info@dcswiss.ch

DC SWISS GmbH

Graseggerstraße 125
 DE-50737 Köln
 Tel. +49 221 995 532-0
 Fax +49 221 995 532-10
 E-Mail: info@dcswiss.de

DC SWISS s.r.l.

Via Canova 10
 IT-20017 Rho
 Tel. +39 02 669 40 41
 Fax +39 02 669 78 50
 E-mail: info@dcswiss.it

DC SWISS UK Ltd

9 Orgreave Road
 UK-Sheffield S13 9LQ
 Tel. +44 114 2939013
 Fax +44 114 2880936
 E-mail: info@dcswiss.co.uk

FR-EN-ID-0514



®

**THREADING
 TECHNOLOGY**

nano THREAD CUTTING

*Taraud coupant en HSSE-PM
et en carbure monobloc*
Thread cutting tap in HSSE-PM
and in solid carbide



**PAGE
4**

nano THREAD FORMING

Taraud à refouler en HSSE-PM
Thread forming tap in HSSE-PM



**PAGE
6**

nano THREAD WHIRL CUTTER

Fraise à tourbillonner
Thread whirl cutter



**PAGE
7**

nano THREAD PLUG GAUGES

Jauge tampon filetée
Thread plug gauges



**PAGE
9**

nano THREAD RING GAUGES

Jauge bague filetée
Thread ring gauges



**PAGE
11**

nano SOFT RIGID TAPPING

Mandrin de taraudage
Tapping chucks



**PAGE
14**

TABELLE D'UTILISATION - APPLICATION CHART

TARAUD COUPANT THREAD CUTTING TAPS

TARAUD À REFOULER THREAD FORMERS

Utilisation - Use

- Optimale avec huile de coupe
- Optimale avec émulsion
- Optimale avec air
- Fonctionnelle avec huile de coupe
- Fonctionnelle avec émulsion
- Fonctionnelle avec air
- Optimal with cutting oil
- Optimal with emulsion
- Optimal with air
- Suitable with cutting oil
- Suitable with emulsion
- Suitable with air

Classification des matières - Material classification

Groupes de matières Material groups	Désignation des matières	Material designation	Dureté Hardness (HB)	Résistance Tensile strength Rm (N/mm ²)	Allongement Elongation A (%)
10 Aciers Steels	11 Aciers de décolletage	Free-cutting steels	< 200	< 700	< 10
	12 Aciers de construction / cémentation	Structural / cementation steels	< 200	< 700	< 30
	13 Aciers au carbone	Carbon steels	< 300	< 1000	< 20
	14 Aciers alliés < 850 N/mm ²	Alloy steels < 850 N/mm ²	< 250	< 850	< 30
	15 Aciers alliés / traités > 850 - < 1150 N/mm ²	Alloy steels hard./temp. > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850	< 30
20 Aciers inoxydables Stainless Steels	21 Aciers inoxydables / soufrés	Free machining stainless steels	< 250	< 850	< 25
	22 Austénitiques	Austenitic stainless steels	< 250	< 850	> 20
	23 Ferritiques et martensitiques < 850 N/mm ²	Ferritic and martensitic < 850 N/mm ²	< 250	< 850	> 20
	24 Ferritiques et martens. > 850 - < 1150 N/mm ²	Ferritic and martens. > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850	> 15
40 Titan - Titanium	41 Titane pur	Pure titanium	< 250	< 850	> 20
	42 Alliage au Titane	Titanium alloys	> 250	> 850	< 20
50 Nickel - Nickel	51 Alliage au Nickel 1 < 850 N/mm ²	Nickel alloys 1 < 850 N/mm ²	< 250	< 850	> 25
60 Cuivre Copper	61 Cuivre pur (électrolytique)	Pure copper (electrolytic copper)	< 120	< 400	> 12
	62 Laiton, bronze (copeaux courts)	Short chip brass, phosphor bronze, gun metal	< 200	< 700	< 12
	63 Laiton (copeaux longs)	Long chip brass	< 200	< 700	> 12
70 Aluminium Magnésium Aluminium Magnesium	71 Al non allié	Al unalloyed	< 100	< 350	> 15
	72 Al allié Si < 1.5 %	Al alloyed Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15
	73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %	Al alloyed Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15
	74 Al allié Si > 10 %, Alliages Magnésium	Al alloyed Si > 10 %, Mg-Alloys	< 120	< 400	< 10
80 Plastique Plastic comp.	81 Matières thermoplastiques	Thermoplastics	-	-	-
	83 Matières plastiques renforcées par fibres	Glass fibre reinforced plastics	-	-	-
90 Métaux précieux Precious metal	91 Or jaune	Yellow Gold	-	-	-
	92 Or rose	Red Gold	-	-	-
	93 Or gris	White Gold	-	-	-
	94 Argent	Silver	-	-	-

Pictogrammes - Pictographs

HSSE-PM	Carbure monobloc	1.5 - 2 filets d'entrée, forme E	Trou traversant < 2 x D, copeaux longs	Trou traversant / borgne < 2.5 x D
HSSE-PM	Solid carbide	1.5 - 2 chamfered threads, form E	Through hole < 2 x D, long chipping materials	Through / blind hole < 2.5 x D
Tarauds à refooler Thread former	Goujures hélicoïdales, hélice à 15° à droite	2 - 3 filets d'entrée, forme C	Trou borgne < 2 x D, copeaux longs	Protection contre l'usure (DC)
Nombre de lèvres (Z) Number of flutes (Z)	Goujures hélicoïdales, hélice à 25° à droite	2 - 3 chamfered threads, form C	Blind hole < 2 x D, long chipping materials	wear-protective coating
Diamètre d'avant-trou Core hole diameter	Goujures hélicoïdales, hélice à 20° à gauche	Classe de tolérance 4HX	Trou traversant / borgne, copeaux longs < 2.5 x D	"Entre" / "N'entre pas"
	Goujures hélicoïdales, hélice à 20° à gauche	Tolerance class 4HX	Trou traversant / borgne, copeaux courts < 3 x D	"Go" / "No-Go"
	Classe de tolérance NIHS	Norm of Swiss Watch Industry	Through / blind hole, short chipping materials < 3 x D	Certificat
				Certificate

Vc (m/min)	TAN40				TAN50				Vc (m/min)	CMS50		Vc (m/min)	FA80VS/83VS	
	TAN40	TAN40VS	TAN50	TAN50VS	CMS50	CMS50	FA80VS	FA83VS						
11	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	11	1 - 10	SE	11	1 - 6	S	S	11	
12	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	12			12	1 - 6	SE	SE	12	
13	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	13			13	1 - 6	SE	SE	13	
14	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	14			14	1 - 6	SE	SE	14	
15						15			15	1 - 6	S	S	15	
21	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	21			21	1 - 6	SE	SE	21	
22						22			22	1 - 6	SE	SE	22	
23						23			23	1 - 6	SE	SE	23	
24						24			24	1 - 6	SE	S	24	
41	0.75 - 4	S		S		41			41				41	
42						42			42				42	
51						51			51	1 - 6	S		51	
61						61			61	1 - 6	SE	SE	61	
62	0.75 - 4	SE	SE	SE	SE	62	1 - 10	LE S	62	1 - 6	SE	SE	62	
63	0.75 - 4	SE		SE		63	1 - 10	LE S	63	1 - 6	SE	SE	63	
71	0.75 - 4	S		S		71			71	1 - 6	SE	SE	71	
72	0.75 - 4	SE		SE		72			72	1 - 6	SE	SE	72	
73	0.75 - 4	SE		SE		73	1 - 6	SE	73	1 - 6	SE	SE	73	
74	0.75 - 4	SE		SE		74	2 - 10	SE	74				74	
81	0.75 - 4	E	E	E	E	81			81				81	
83	0.75 - 4					83	2 - 10	L	83				83	
91	0.75 - 4	SE		SE		91	1 - 10	SE	91	1 - 6	SE	SE	91	
92	0.75 - 4	SE		SE		92	1 - 10	SE	92	1 - 6	SE	SE	92	
93	0.75 - 4	S		S		93	1 - 6	SE	93	1 - 6	S		93	
94	0.75 - 4	SE		SE		94	1 - 10	SE	94	1 - 6	SE	SE	94	

nano THREAD CUTTING								TAN40	TAN40VS	TAN50	TAN50VS
<p>TAN40 Packing 10 </p> <p>TAN40VS VS Packing 10 </p> <p>TAN50 Packing 10 </p> <p>TAN50VS VS Packing 10 </p>											
$\varnothing d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm		$\rightarrow \leftarrow$	ID	ID	ID	ID	
0.5	0.125	25	1.5	2.0	3	0.41 *	161817	161748	161818	161749	
0.6	0.150	25	1.8	2.0	3	0.50 *	152512	152511	152545	151766	
0.7	0.175	25	2.1	2.0	3	0.58 *	152516	152515	152548	152547	
0.8	0.200	25	2.4	2.0	3	0.66 *	152520	152519	152552	152551	
0.9	0.225	25	2.7	2.0	3	0.74 *	152524	152523	152555	152554	
1.0	0.250	40	3.0	2.5	3	0.75 *	152528	152527	152558	151557	
1.2	0.250	40	3.6	2.5	3	0.95 *	152531	151463	152562	152561	
1.4	0.300	40	4.2	2.5	3	1.10 *	152534	151756	152565	151757	
$\varnothing d_1$ S	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm		$\rightarrow \leftarrow$	ID	ID	ID	ID	
0.5	0.125	25	1.5	2.0	3	0.41 *	161816	157021	159301	158384	
0.6	0.150	25	1.8	2.0	3	0.50 *	152510	152509	151567	152544	
0.7	0.175	25	2.1	2.0	3	0.58 *	152514	152513	151768	152546	
0.8	0.200	25	2.4	2.0	3	0.66 *	152518	152517	152550	152549	
0.9	0.225	25	2.7	2.0	3	0.74 *	152522	152521	152553	151563	
1.0	0.250	40	3.0	2.5	3	0.82 *	152526	152525	152557	152556	
1.2	0.250	40	3.6	2.5	3	1.02 *	152530	152529	152560	152559	
1.4	0.300	40	4.2	2.5	3	1.18 *	152533	152532	152564	152563	

* Aciers / Steels + 0.02 mm

nano THREAD CUTTING								CMS50
<p>CMS50 Packing 5 </p>								
$\varnothing d_1$ S	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm		$\rightarrow \leftarrow$	ID	
0.3	0.080	32	1.1	1.5	3	0.24	178257	
0.35	0.090	32	1.3	1.5	3	0.28	178260	
0.4	0.100	32	1.5	1.5	3	0.33	178263	
0.5	0.125	32	1.9	1.5	3	0.41	178266	
0.6	0.150	32	2.3	1.5	3	0.50	178269	
0.7	0.175	32	2.6	1.5	3	0.58	178272	
0.8	0.200	32	3.0	1.5	3	0.66	178275	
0.9	0.225	32	3.4	1.5	3	0.74	178278	
1.0	0.250	32	3.8	2.0	3	0.82	178281	
1.2	0.250	32	4.5	2.0	3	1.02	178284	
1.4	0.300	32	5.3	2.0	3	1.18	178287	

nano THREAD FORMING								FA80VS	FA80VS	FA83VS	FA83VS				
FA80VS		VS	Packing 10												
FA83VS		VS	Packing 10												
								4HX	NIHS	4HX	NIHS				
$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	d_2	$\frac{d_2}{d_1}$	Tol.	ID	ID							
M	mm	mm	mm	mm		\pm									
0.5	0.125	25	1.5	2.0	0.44	+0.02 mm	161750	173719							
0.6	0.150	25	1.8	2.0	0.53	+0.02 mm	152412	173720							
0.7	0.175	25	2.1	2.0	0.62	+0.02 mm	152415	173721							
0.8	0.200	25	2.4	2.0	0.71	+0.02 mm	152418	173722							
0.9	0.225	25	2.7	2.0	0.80	+0.02 mm	152421	173723							
1.0	0.250	40	3.0	2.5	0.88	+0.02 mm	151559	173729							
1.2	0.250	40	3.6	2.5	1.08	+0.02 mm	151565	173730							
1.4	0.300	40	4.2	2.5	1.25	+0.02 mm	152429	173731							
$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	d_2	$\frac{d_2}{d_1}$	Tol.	ID	ID							
S	mm	mm	mm	mm		\pm									
0.5	0.125	25	1.5	2.0	0.44	+0.02 mm	158977	173724							
0.6	0.150	25	1.8	2.0	0.53	+0.02 mm	151561	173725							
0.7	0.175	25	2.1	2.0	0.62	+0.02 mm	151742	173726							
0.8	0.200	25	2.4	2.0	0.71	+0.02 mm	151564	173727							
0.9	0.225	25	2.7	2.0	0.80	+0.02 mm	151562	173728							
1.0	0.250	40	3.0	2.5	0.88	+0.02 mm	151542	173732							
1.2	0.250	40	3.6	2.5	1.08	+0.02 mm	151543	173733							
1.4	0.300	40	4.2	2.5	1.25	+0.02 mm	152427	173734							

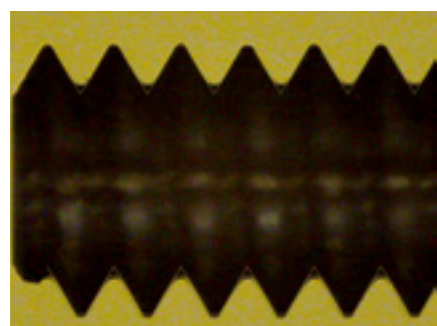
GW THREAD WHIRL CUTTER										GW1016	GW1016VS	GW2016	GW2016VS
GW1016													
GW1016VS			VS										
GW2016													
GW2016VS			VS										
$\varnothing D_1$	P	d_1	l_1	l_3	d_2 h5	d_3	$\frac{d_3}{d_1}$	$\frac{d_3}{d_2}$	$\frac{d_3}{d_1}$	ID	ID		
S	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
0.3	0.080	0.21	39	0.9	3	0.10	1	0.23 *	166930	166940			
0.4	0.100	0.29	39	1.2	3	0.15	1	0.32 *	166931	166941			
0.5	0.125	0.36	39	1.5	3	0.19	1	0.40 *	166932	166942			
0.6	0.150	0.43	39	1.7	3	0.23	1	0.48 *	166933	166943			
0.7	0.175	0.50	39	2.0	3	0.27	1	0.56 *	166934	166944			
0.8	0.200	0.57	39	2.3	3	0.31	1	0.64 *	166935	166945			
0.9	0.225	0.64	39	2.6	3	0.34	1	0.72 *	166936	166946			
1.0	0.250	0.71	39	2.9	3	0.38	1	0.80 *	166937	166947			
1.2	0.250	0.91	39	3.4	3	0.58	1	1.00 *	166938	166948			
1.4	0.300	1.06	39	3.9	3	0.66	1	1.15 *	166939	166949			
$\varnothing D_1$	P	d_1	l_1	l_3	d_2 h5	d_3	$\frac{d_3}{d_1}$	$\frac{d_3}{d_2}$	$\frac{d_3}{d_1}$	ID	ID		
S	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
0.5	0.125	0.36	39	1.5	3	0.19	3	0.40 *		181410	181413		
0.6	0.150	0.43	39	1.7	3	0.22	3	0.48 *		181374	180947		
0.7	0.175	0.50	39	2.0	3	0.26	3	0.56 *		181375	181378		
0.8	0.200	0.57	39	2.3	3	0.29	3	0.64 *		166969	166988		
0.9	0.225	0.64	39	2.6	3	0.33	3	0.72 *		166970	166989		
1.0	0.250	0.71	39	2.9	3	0.36	3	0.80 *		166971	166990		
1.2	0.250	0.91	39	3.4	3	0.56	3	1.00 *		166972	166991		
1.4	0.300	1.06	39	3.9	3	0.64	3	1.15 *		166973	166992		

*Tol. +0.02 mm / 0

CERTIFICAT DE CONTRÔLE - TEST CERTIFICATE

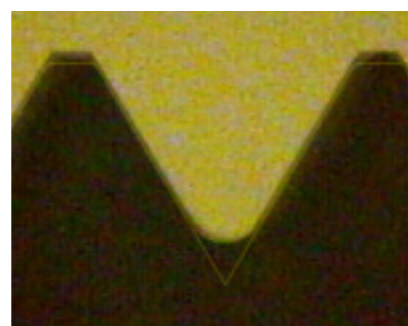


<u>Client / Customer</u>	<u>Spécimen / Specimen</u>
<u>Type de jauge / Gauge type</u>	<u>Passe / DN5701-1 Go</u>
<u>Numéro d'ID / ID number</u>	<u>XXXX/YZ</u>
<u>Désignation du filet / Thread designation</u>	<u>S0.6 NIHS</u>
<u>Pas / Pitch</u>	<u>0.15 mm</u>
<u>∅ sur flancs / Flank ∅</u>	<u>mini 0.508 mm maxi 0.514 mm</u>
<u>Genre de mesure / Examination procedure</u>	<u>Par comparaison / Comparison</u>
<u>Instrument de mesure / Measuring instrument</u>	<u>Camera DC-ID 881200</u>
<u>Traçabilité / Traceability</u>	<u>DIN EN ISO 9001:2008</u>



Photos numérique de la jauge
Digital photo of thread gauge

Contrôle du ∅ sur flancs
Inspection of pitch diameter
Zoom **331:1**



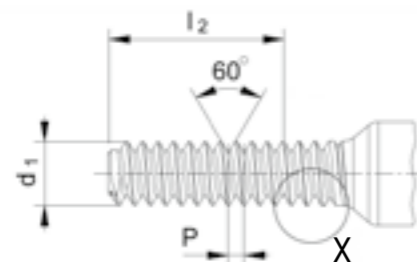
Contrôle du profil
Inspection of thread profile
Zoom **1646:1**

Date & Place

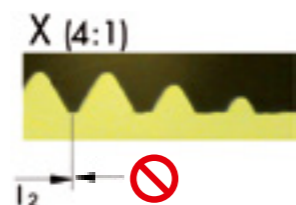
Quality Manager



INDICATION D'UTILISATION / INDICATION FOR APPLICATION



l_2 = longueur utile / use length



S NIHS 06-02
NIHS NT



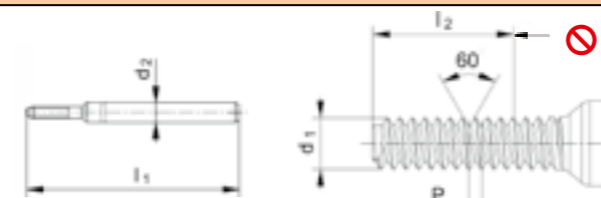
nano THREAD PLUG GAUGES

DN5701-1		
DN5701-2		
DN5701-1		
DN5701-2		

DN5701-1	DN5701-2	DN5701-1	DN5701-2
----------	----------	----------	----------



NEW **NEW**



Certificat inclus
Certificate included

∅ d ₁ S	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	ID	ID
0.3	0.080	39	0.90	3.0	168815	177878
0.35	0.090	39	1.00	3.0	177880	177876
0.4	0.100	39	1.20	3.0	168817	177874
0.5	0.125	39	1.50	3.0	168819	177872
0.6	0.150	39	1.80	3.0	168821	177870
0.7	0.175	39	2.10	3.0	168823	172143
0.8	0.200	39	2.40	3.0	168825	172145
0.9	0.225	39	2.70	3.0	168827	172163
1.0	0.250	39	3.00	3.0	168829	172159
1.2	0.250	39	3.60	3.0	168831	172147
1.4	0.300	39	4.20	3.0	168833	172157



Certificat inclus
Certificate included

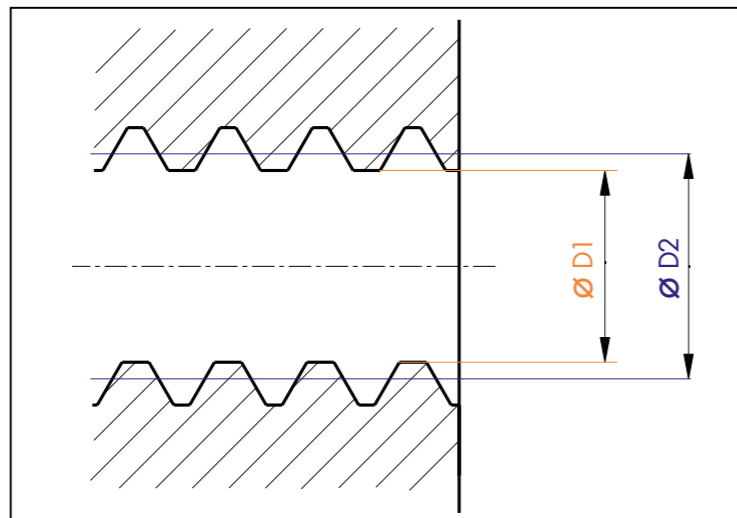
∅ d ₁ S	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	ID	ID
0.3	0.080	39	0.45	3.0	168835	177882
0.35	0.090	39	0.50	3.0	177892	177884
0.4	0.100	39	0.60	3.0	168837	177886
0.5	0.125	39	0.75	3.0	168839	177888
0.6	0.150	39	0.90	3.0	168841	177890
0.7	0.175	39	1.05	3.0	168843	172149
0.8	0.200	39	1.20	3.0	168845	172151
0.9	0.225	39	1.35	3.0	168847	172153
1.0	0.250	39	1.50	3.0	168849	172165
1.2	0.250	39	1.80	3.0	168851	172155
1.4	0.300	39	2.10	3.0	168852	172161

CERTIFICAT DE CONTRÔLE - TEST CERTIFICATE



S NIHS 06-02
NIHS NT

<u>Client / Customer</u>	Spécimen / Specimen
<u>Type de jauge / Gauge type</u>	Passe / DN5704 Go
<u>Número d'ID / ID number</u>	XXXX/YZ
<u>Désignation du filet / Thread designation</u>	S0.6 NIHS
<u>Pas / Pitch</u>	0.15 mm
<u>ø sur flancs (D2) / Flank ø (D2)</u>	mini 0.497 mm maxi 0.503 mm
<u>Genre de contrôle / Measuring instrument</u>	Tampons rapporteurs / Master plug gauge
<u>Identification des tampons</u>	Entre: N'entre pas:
<u>Identification N° of Master plug gauge</u>	Go: No-Go:
<u>ø intérieur (D1) / Core ø (D1)</u>	mini 0.461 mm maxi 0.467 mm
<u>Traçabilité / Traceability</u>	DIN EN ISO 9001:2008



Date & Place

Quality Manager

Certificat 0102/0649

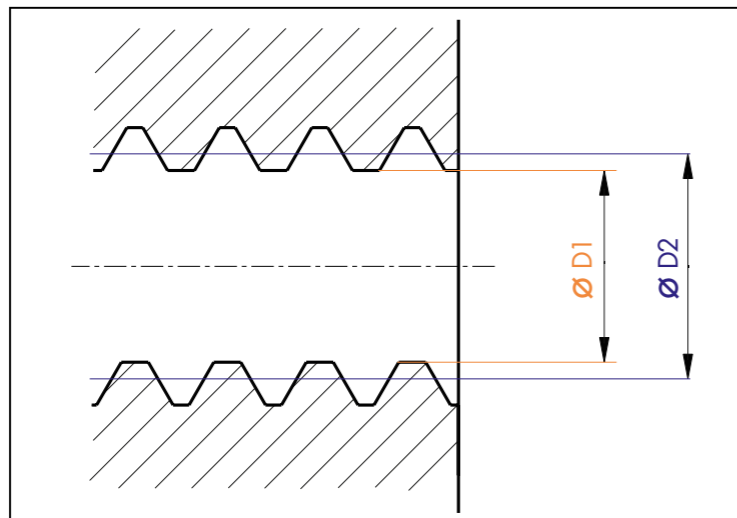
nano THREAD RING GAUGES		DN5704	DN5714	DN5704	DN5714				
DN5704									
DN5714									
DN5704				NEW	NEW				
DN5714									
		<small>Certificat inclus Certificate included</small>							
ø D S	P mm	l ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	D ₃ mm	ID	ID	ID	ID
0.5	0.125	6.0	20	0.75	2.0	175100	175101	177894	177915
0.6	0.150	6.0	20	0.90	2.0	171818	171825	177895	177916
0.7	0.175	6.0	20	1.00	2.0	171819	171826	177896	177917
0.8	0.200	6.0	20	1.20	2.0	171820	171827	177897	177918
0.9	0.225	6.0	20	1.30	2.0	171821	171828	177898	177919
1.0	0.250	6.0	20	1.50	2.0	171822	171829	177899	177920
1.2	0.250	6.0	20	1.80	2.0	171823	171830	177900	177921
1.4	0.300	6.0	20	2.10	2.0	171824	171831	177901	177922

CERTIFICAT DE CONTRÔLE - TEST CERTIFICATE



S NIHS 06-02
NIHS NT

<i>Client / Customer</i>	Spécimen / Specimen	
<i>Type de jauge / Gauge type</i>	DN5724	
<i>Número d'ID / ID number</i>	XXXX/YZ	
<i>Désignation du filet / Thread designation</i>	S0.6 NIHS	
<i>Pas / Pitch</i>	0.15 mm	
<i>ø sur flancs (D2) / Flank ø (D2)</i>	mini 0.497 mm	maxi 0.503 mm
<i>Genre de contrôle / Measuring instrument</i>	Tampons rapporteurs / Master plug gauge	
<i>Identification des tampons</i>	Entre:	N'entre pas:
<i>Identification N° of Master plug gauge</i>	Go:	No-Go:
<i>ø intérieur (D1) / Core ø (D1)</i>	mini 0.461 mm	maxi 0.467 mm
<i>Traçabilité / Traceability</i>	DIN EN ISO 9001:2008	



Date & Place

Quality Manager

Certificat 082/0649

nano THREAD RING GAUGES

DN5724

DN5724

DN5724	DN5724
--------	--------

NEW

Certificat inclus
Certificate included

ø D	P	l ₁	d ₂	l ₂	ID	ID
S	mm	mm	mm	mm		
0.5	0.125	40.0	6.0	0.75	177113	177938
0.6	0.150	40.0	6.0	0.90	177114	177939
0.7	0.175	40.0	6.0	1.00	177115	177940
0.8	0.200	40.0	6.0	1.20	177116	177941
0.9	0.225	40.0	6.0	1.30	177117	177942
1.0	0.250	40.0	6.0	1.50	177118	177174
1.2	0.250	40.0	6.0	1.80	177119	177325
1.4	0.300	40.0	6.0	2.10	177120	177330

Mandrins de taraudage SRT et pinces de serrage
Tapping chucks SRT and collets



Uniquement pour taraudage synchrone
 Only for rigid tapping

nano SOFT RIGID TAPPING

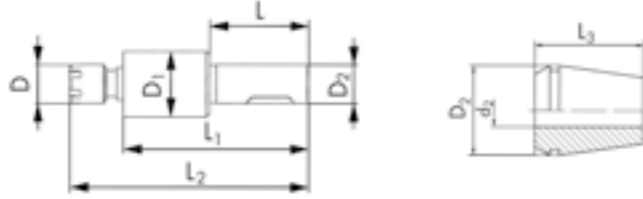
SRT032-D6

SRT054-D12

ER8

SRT032 / SRT054

ER8



	D mm	D ₁ mm	D ₂ mm	L mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Weldon DIN 1835	ID	ID
M0.3 - M2	12	11	6	25	40	56.0	B	157610	
M0.5 - M4	12	20	12	33	59	75.0	B		127413

No	D ₂ mm	L ₃ mm	d ₂ mm	ID
ER8-0200	8.5	13.5	2.0	118895
ER8-0250	8.5	13.5	2.5	118896

Assemblage vissé sécurisé à 100%
100% Self-locking thread system

www.safelock.ch



Micro
Safelock[®]

Member of **DC** Group

Avertissement

Une défaillance technique ou la négligence peuvent être à l'origine de la casse partielle ou totale d'un outil de filetage et atteindre à la santé de l'opérateur. Il est impératif de suivre scrupuleusement les dispositions de sécurité et de santé des entreprises actives dans le traitement du métal. Le port de lunettes de protection est indispensable.

Le ré-affûtage des outils de filetage provoque de la poussière dangereuse pour la santé et ne peut être exécuté que selon des instructions de sécurité précises.

Warning

Thread tools can break or shatter either through technical failure or negligence, and can endanger the health of the operator. Always obey the safety and health regulations, also the wearing of safety glasses is compulsory.

The grinding of threading tools causes hazardous particles, and must be performed only under most rigorous safety standards.

D'éventuels changements ou modifications concernant des données techniques ou des erreurs d'impression ne donnent droit à aucun dédommagement.

Toutes reproductions ou extraits de textes, d'illustrations, de dessins ou de croquis figurant dans ce catalogue sont strictement interdits.

We have made every effort to ensure that the information (drawings, prints, technical data) given is correct. However, we do not assume any responsibility for any errors, omissions or subsequent changes.

The reproduction of drawings and other documents and their transmission to a third party is prohibited.

© DC SWISS SA