



HSS-CO - HSSE - PM - XPM  
**TARAUDS**



Sélection de tarauds pour trous débouchants (POT)



Matières	outils	commentaires	Vc
<b>M</b>  <b>Inox</b>	A-POT	Taraud en acier rapide fritté revêtu. Très bonne durée de vie	10 à 12 m/min
	CC-POT	Taraud HSS E revêtu	8 à 10 m/min
	S-POT	Taraud universel pour machine et reprise. HSS E vaporisé.	6 à 10 m/min
	M-NRT	Taraud à refouler en acier rapide fritté revêtu TIN	6 à 15 m/min
	S-XPF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	6 à 15 m/min
<b>P</b>  <b>Acier &lt; 90 kg</b>	A-POT	Taraud en acier rapide fritté revêtu. Très bonne durée de vie.	15 à 40 m/min
	TICN/TIN-POT	HSS E revêtu TiCN ou TIN. Bon rapport qualité prix	15 à 25 m/min
	CC-POT	HSS E revêtu. Idéal pour les aciers collants.	15 à 25 m/min
	S-POT	Taraud universel pour machine et reprise. HSS E vaporisé.	10 à 20 m/min
	S-XPF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	15 à 40 m/min
	A-POT	Taraud en acier rapide fritté revêtu. Très bonne durée de vie.	10 à 15 m/min
	VP-H-POT	Acier rapide fritté revêtu.	8 à 12 m/min
	TICN/TIN-POT	HSS E revêtu TiCN ou TIN. Bon rapport qualité prix	8 à 12 m/min
	S-XPF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	15 à 30 m/min
	VP-H-POT	Acier rapide fritté revêtu.	4 à 8 m/min
<b>H</b>  <b>110 kg &lt; acier &lt; 140 kg</b>	A-POT	Taraud en acier rapide fritté revêtu.	4 à 8 m/min
	S-XPF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	5 à 15 m/min
	V-XPM-HT	Acier rapide fritté revêtu	1 à 3 m/min
	VX-OT	Carbure revêtu	1 à 3 m/min
	A-POT	Acier rapide fritté revêtu. Bonne résistance à l'usure	8 à 12 m/min
	VP-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
<b>K</b>  <b>Fonte</b>	VPO-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu avec arrosage par le centre. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
	CC-POT	Taraud HSS E revêtu	10 à 15 m/min
<b>N</b>  <b>Cuivre</b>	V-NRT FROM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 40 m/min
	AL-POT	HSS E non revêtu.	20 à 30 m/min
	V-NRT FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 50 m/min
	WHR-NI-POT	Acier rapide fritté revêtu	3 à 5 m/min
<b>S</b>  <b>Titane TA6V</b>	V-TI-POT	Acier rapide fritté revêtu	4 à 6 m/min
	A-POT	Acier rapide fritté revêtu. Bonne résistance à l'usure	6 à 8 m/min



HSS-CO - HSSE - PM - XPM  
**TARAUDS**

Sélection de tarauds pour trous borgnes (SFT)



Matières		outils	commentaires	Vc
M	Inox	M-SFT	Taraud en acier rapide fritté revêtu TiN. Très bonne durée de vie. Bonne évacuation du copeau. (hélice variable)	3 à 15 m/min
		CC-SFT	Taraud HSS E revêtu	8 à 10 m/min
		CC-NEO-SFT	HSS E revêtu. 2 lèvres coupe inox jusqu'à M 6. Très efficace dans les petites dimensions	8 à 10 m/min
		A-SFT	Taraud en acier rapide fritté revêtu. Très bonne durée de vie. Bonne évacuation du copeau	10 à 12 m/min
		S-SFT	Taraud universel pour machine et reprise. HSS E vaporisé. Bonne évacuation du copeau	6 à 10 m/min
		M-NRT	Taraud à refouler en acier rapide fritté revêtu TiN	6 à 15 m/min
		S-XPF	Taraud à refouler en HSSE revêtu	6 à 15 m/min
P	Acier < 90 kg	A-SFT	Taraud en acier rapide fritté revêtu. Très bonne durée de vie. Bonne évacuation du copeau	15 à 40 m/min
		TiCN/TiN-SFT	HSS E revêtu TiCN ou TiN. Bon rapport qualité prix	15 à 25 m/min
		CC-SFT	HSS E revêtu. Idéal pour les aciers collants. Troncature arrière et hélice 45°	15 à 25 m/min
		S-SFT	Taraud universel pour machine et reprise. HSS E vaporisé. Bonne évacuation du copeau	10 à 20 m/min
		S-XPF	Taraud à refouler en HSSE revêtu	15 à 40 m/min
	90kg < acier < 110 kg	A-SFT	Acier rapide fritté revêtu. En priorité pour matière à copeau long et taraudage profond	10 à 15 m/min
		VP-H-SFT	Acier rapide fritté revêtu. Hélice 15°. Pour taraudage peu profond	8 à 12 m/min
		TiCN/TiN-SFT	HSS E revêtu TiCN ou TiN. Bon rapport qualité prix	8 à 12 m/min
		S-XPF	Taraud à refouler en HSSE revêtu	15 à 30 m/min
		VP-H-SFT	Acier rapide fritté revêtu. Hélice 15°. Pour taraudage peu profond	4 à 8 m/min
H	110 kg < acier < 140 kg	A-SFT	Acier rapide fritté revêtu. En priorité pour matière à copeau long et taraudage profond	4 à 8 m/min
		S-XPF	Taraud à refouler en HSSE revêtu	5 à 15 m/min
		V-XPM-HT	Acier rapide fritté revêtu	1 à 3 m/min
	52 HRC < acier 62 HRC	VX-OT	Carbure revêtu	1 à 3 m/min
		A-SFT	Très bonne résistance à l'usure et bonne évacuation des copeaux longs	8 à 12 m/min
		VP-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
K	Fonte	VPO-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu avec arrosage par le centre. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
		CC-NEO-SFT	Taraud HSS E revêtu	10 à 15 m/min
N	Aluminium	CC-SFT	Taraud HSS E revêtu	10 à 15 m/min
		V-NRT	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 40 m/min
		AL-SFT	HSS E non revêtu. 2 lèvres	20 à 30 m/min
	Cuivre	CC-NEO-SFT	HSS E revêtu. 2 lèvres jusqu'à M 6	20 à 30 m/min
		V-NRT	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 50 m/min
S	Inconel	WHR-NI-SFT	Acier rapide fritté revêtu	3 à 5 m/min
	Titane TA6V	V-Ti-SFT	Acier rapide fritté revêtu	4 à 6 m/min
M	Duplex 17 4 PH, F16 PH	M-SFT DUPLEX	Taraud en acier rapide fritté revêtu TiN. Très bonne durée de vie. Bonne évacuation du copeau	6 à 10 m/min
		A-SFT	Acier rapide fritté revêtu. Bonne résistance à l'usure	6 à 8 m/min