



HSS-CO - HSSE - PM - XPM TARAUDS

Sélection de tarauds pour trous débouchants (POT)



Matières		outils	commentaires	Vc
M	Inox	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-XPFF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	6 à 15 m/min
P	Acier < 90 kg	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-XPFF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	15 à 40 m/min
	90kg < acier < 110 kg	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
H	110 kg < acier < 140 kg	S-XPFF 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
		A-POT	Taraud en acier rapide fritté revêtu.	4 à 8 m/min
	42 HRC < acier 52 HRC	S-XPFF FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	5 à 15 m/min
	52 HRC < acier 62 HRC	V-XPFF HT	Acier rapide fritté revêtu	1 à 3 m/min
	52 HRC < acier 62 HRC	VX-OT	Carbure revêtu	1 à 3 m/min
	Acier fortement allié	A-POT	Acier rapide fritté revêtu. Bonne résistance à l'usure	8 à 12 m/min
K	Fonte	VP-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
		VPO-DC-MT	Acier rapide fritté revêtu avec arrosage par le centre. Excellente durée de vie	15 à 40 m/min
N	Cuivre	CC-POT	Taraud HSS E revêtu	10 à 15 m/min
		V-NRT FORM D	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 40 m/min
	Aluminium	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
S	Inconel	WHR-NI-POT	Acier rapide fritté revêtu	3 à 5 m/min
	Titane TA6V	V-TI-POT	Acier rapide fritté revêtu	4 à 6 m/min
M	Duplex	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 lèbres 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
H	110 kg < acier < 140 kg	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
	42 HRC < acier 52 HRC	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
	52 HRC < acier 62 HRC	V-XPm-HT	Acier rapide fritté revêtu	1 à 3 m/min
	Acier fortement allié	VX-OT	Carbure revêtu	1 à 3 m/min
K	Fonte	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
N	Aluminium	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
		CC-SFT	Taraud HSS E revêtu	10 à 15 m/min
	Cuivre	V-NRT	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 40 m/min
		AL-SFT	HSS E non revêtu. 2 lèbres	20 à 30 m/min
		CC-NEO-SFT	HSS E revêtu. 2 lèbres jusqu'à M 6	20 à 30 m/min
S	Inconel	V-NRT	Taraud à refouler en HSSE revêtu	20 à 50 m/min
	Titane TA6V	WHR-NI-SFT	Acier rapide fritté revêtu	3 à 5 m/min
M	Duplex 17 4 PH, F16 PH	V-TI-SFT	Acier rapide fritté revêtu	4 à 6 m/min
		M-SFT DUPLEX	Taraud en acier rapide fritté revêtu TIN. Très bonne durée de vie. Bonne évacuation du	6 à 10 m/min
M	Duplex 17 4 PH, F16 PH	A-SFT	Acier rapide fritté revêtu. Bonne résistance à l'usure	6 à 8 m/min