



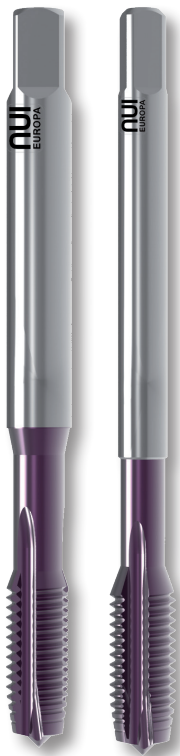
# Tarauts Machine

## X-line

UNIVERSEL À HAUTE PERFORMANCE

Entrée correcte pour  
les trous traversants

art. **13714**  
(Forme B)



**M**

Pas métrique  
épais

**ISO2  
6HX**

Tolérance  
spéciale

**HARD  
LUBE**

TiAlN+WC  
Balinit®

**PM  
HSS**

Acier  
en poudre

**UN**

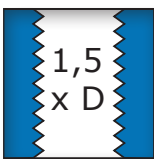
Tous  
les matériaux

**1300  
N/mm<sup>2</sup>**

Résistance maximale  
des matériaux traités

Hélice 50° pour les  
trous borgnes

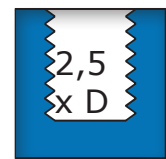
art. **13715**  
(Forme C R50)



À travers des  
trous 1,5 xD

**Tige renforcée (DIN 371):**  
M2-2,5-3-4-5-6-8-10

**À travers la tige (DIN 376):**  
M12-14-16-18-20-27-30



Trous borgnes  
jusqu'à 2,5 xD

**RECOMMANDÉ POUR:**

- **aciers naturellement durs,**
- **aciers trempés,**
- **alliages à haute teneur en chrome et nickel.**

# Tarauds Machine

## X-line

UNIVERSEL À HAUTE PERFORMANCE

### Vitesse de coupe

Acier	m/min	lubr.
ØDØW□□□	15-25	E/O
GERVWØFW□□	20-35	E
ØDØWØR□	18-30	E
□□□ <850 MPa	15-25	E/O
□□□/tra□□□ <1150MPa	10-18	E/O
□□□□□□□□ ≤44 HRC	5-8	E/O

Acier inoxydable	m/min	lubr.
automatico	12-18	E/O
austenitico	8-12	E/O
ferritico-aust. mart. <850 MPa	7-10	E/O
ferritico-aust. mart. <1150 MPa	5-8	E/O

Fonte	m/min	lubr.
<700 MPa	15-20	E/S
>700 MPa	10-15	E/S

Titane	m/min	lubr.
puro	18-25	O
leghe <900 MPa	15-20	O
leghe >1250 MPa	-	O

Nickel	m/min	lubr.
puro	-	O
leghe <850 MPa	8-15	O
leghe >1150 MPa	-	O

Cuivre et alliages	m/min	lubr.
puro	15-25	E
ottone, bronzo trucioli corti	10-12	E/O
ottone, bronzo trucioli lunghi	12-15	E/O
leghe Cu-Al-Fe	8-10	E/O

Aluminium, Mg et alliages	m/min	lubr.
puro	15-30	E
leghe Si <1,5%	15-20	E
leghe Si <10%	15-20	E
leghe Si >10%, leghe Mg	15-20	E/S

In **azzurro** uso consigliato sul materiale  
In **nero** uso possibile sul materiale.

Velocità di taglio (Vc) in m/min, per trasformazione in giri/min:  $(m/min \times 3,18)/diametro\ nom. (in\ mm)$ .

Lubrificazione: E = emulsione, O = olio di taglio, S = a secco.