

2 HUILES DE TARAUDAGE EFFICACES



XM20

- ▶ Huile spécialement conçue pour la lubrification de tous types de mouvements travaillant à vitesse élevée.
- ▶ Grâce à sa consistance visqueuse et son fort pouvoir d'adhérence, l'huile reste présente sur les pièces même lorsque les vitesses de rotation sont élevées, évitant ainsi la dispersion de l'huile et assurant une meilleure efficacité de la lubrification.

- ▶ Puissant lubrifiant, réducteur de friction.
- ▶ Améliore le glissement des pièces métalliques.
- ▶ Le pouvoir extrême-pression du produit permet des vitesses de coupe et d'avance élevées, améliorant le bilan économique des travaux.
- ▶ L'onctuosité et le pouvoir anti-usure évitent les arêtes rapportées, favorisent la longévité de la tenue de l'outil.
- ▶ Pouvoir mouillant assurant un bon refroidissement.
- ▶ Prolonge la durée de vie de l'outillage en diminuant les risques d'arrachement

XM08



UNITAPS : la POLYVALENCE dans votre atelier

4

C30030 / C30060

- **TECHNOLOGIE SUPÉRIEURE :**
HSS-E (5% Co),
réduction des usures et une durée d'utilisation prolongée.
- **GÉOMÉTRIE OPTIMISÉE :**
évacuation optimale des copeaux (cuillère importante et hélice à 35°)



page 4-8

C30035 / C30065

- **TECHNOLOGIE :**
HSS-E (5% Co),
réduction des usures et une durée d'utilisation prolongée
- **GÉOMÉTRIE OPTIMISÉE :**
évacuation optimale des copeaux (cuillère importante et hélice à 40°)
- **REVÊTEMENT TIN :**
réduction des efforts de frottements avec un coefficient de frottements à 0,4



page 4-8

FILIÈRES, ACCESSOIRES ET RESTAURATEURS DE FILETS



À consulter sur le site internet www.sunsteel.eu



LES ATOUTS

1. **TARAUDS POLYVALENTS** pour une grande variété de matières : *aciers, aciers alliés, super alliages, aciers inoxydables, fontes, aluminium...*
2. **TARAUDS POLYVALENTS** qui s'adaptent sur tous vos équipements : *centres d'usinage, machines conventionnelles, mandrins de taraudage, bras de taraudage, utilisation manuelle.*
3. **POSITIONNEMENT PRIX/ RENDEMENT** permettant d'optimiser vos achats.



Consultez notre catalogue en ligne sur www.sunsteel.eu

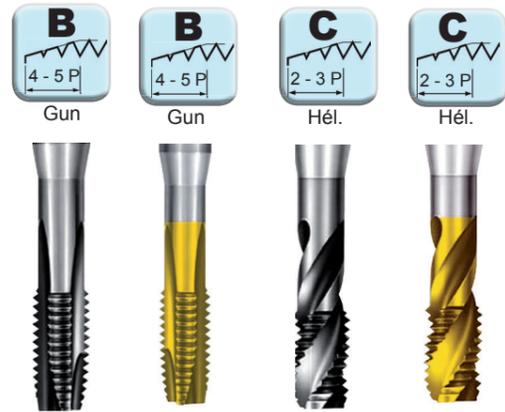
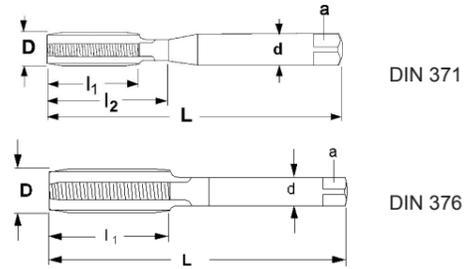
TARAUD MACHINE DEMI-LONG - MÉTRIQUE

COFFRET 6 TARAUDS MACHINE DEMI-LONGS - MÉTRIQUE



APPLICATIONS : 1.1-1.4 1.5 2.1-2.2 3.1-3.4 4.3-4.4 5.1 6.1-6.1 7.1-7.2

Utilisation universelle dans les aciers de construction et aciers alliés de 800 à 1200 N/mm², dans les aciers inoxydables, les alliages d'aluminium silicium <10% et le laiton courant. Le revêtement TiCN permet d'augmenter la vitesse de coupe ainsi que la durée de vie.

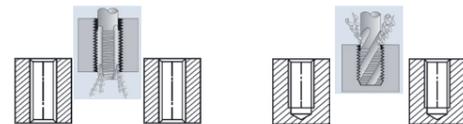


D	PAS	L	Norme	I ₁ *	I ₁ **	I ₂	d	a	diamètre de perçage	C30030	C30035	C30060	C30065
M1	0,25	40	DIN 371	5	-	-	2,5	2,1	0,75	●			
M1,2	0,25	40	DIN 371	5,5	-	-	2,5	2,1	0,95	●			
M1,4	0,3	40	DIN 371	7	-	-	2,5	2,1	1,1	●			
M1,6	0,35	40	DIN 371	8	-	-	2,5	2,1	1,25	●			
M2	0,4	45	DIN 371	8	8	-	2,8	2,1	1,6	●	●	●	●
M2,5	0,45	50	DIN 371	9	9	-	2,8	2,1	2,05	●	●	●	●
M3	0,5	56	DIN 371	9	7	18	3,5	2,7	2,5	●	●	●	●
M3,5	0,6	56	DIN 371	11	7	20	4	3	2,9	●	●	●	●
M4	0,7	63	DIN 371	12	8	21	4,5	3,4	3,3	●	●	●	●
M5	0,8	70	DIN 371	13	9	25	6	4,9	4,2	●	●	●	●
M6	1	80	DIN 371	15	10	30	6	4,9	5	●	●	●	●
M7	1	80	DIN 371	15	10	30	7	5,5	6	●	●	●	●
M8	1,25	90	DIN 371	18	13	35	8	6,2	6,8	●	●	●	●
M10	1,5	100	DIN 371	20	15	39	10	8	8,5	●	●	●	●

D	PAS	L	Norme	I ₁ *	I ₁ **	I ₂	d	a	diamètre de perçage	C30031	C30036	C30061	C30066
M3	0,5	56	DIN 376	10	7	-	2,2	-	2,5	●		●	
M4	0,7	63	DIN 376	12	8	-	2,8	2,1	3,3	●		●	
M5	0,8	70	DIN 376	14	9	-	3,5	2,7	4,2	●		●	
M6	1	80	DIN 376	16	10	-	4,5	3,4	5	●		●	
M8	1,25	90	DIN 376	18	13	-	6	4,9	6,8	●		●	
M10	1,5	100	DIN 376	20	15	-	7	5,5	8,5	●		●	
M12	1,75	110	DIN 376	24	18	-	9	7	10,2	●	●	●	●
M14	2	110	DIN 376	25	20	-	11	9	12	●	●	●	●
M16	2	110	DIN 376	27	20	-	12	9	14	●	●	●	●
M18	2,5	125	DIN 376	32	25	-	14	11	15,5	●	●	●	●
M20	2,5	140	DIN 376	32	25	-	16	12	17,5	●	●	●	●
M22	2,5	140	DIN 376	32	25	-	18	14,5	19,5	●	●	●	●
M24	3	160	DIN 376	36	30	-	18	1,5	21	●	●	●	●
M27	3	160	DIN 376	36	30	-	20	16	24	●	●	●	●
M30	3,5	180	DIN 376	40	35	-	22	18	26,5	●	●	●	●

I* longueur taillée pour taraud gun
I** longueur taillée pour taraud hél.

Géométrie du trou



Matières à usiner	HB	Rm N/mm ²	Vitesse de coupe en m/min			
1.1 Acier doux	<120	<400	6-10	15-20		15-20
1.2 Acier de construction	<200	<700	6-10	15-20	10-14	15-20
1.3 Acier au carbone	<250	<850	6-10	14-18		14-18
1.4 Acier allié, moulages d'acier	<250	<850		10-15	10-14	10-15
1.5 Acier allié, trempé et revêtu	250/350	850/1200		6-10		6-10
2.1 Acier inoxydable	<250	<850		7-10		7-10
2.2 Acier inoxydable austénitique	<250	<850		5-8		5-8
3.1 Fonte grise lamellaire	<180	<600		10-15		10-15
3.4 Fonte malléable	<210	<700		10-15		10-15
4.1 Aluminium, magnésium non allié	<100	<350	4-7	10-15	4-7	10-15
4.3 Alliage Al, Si<10% copeaux moyens	<150	<500	10-14	15-20	14-20	15-20
4.4 Alliage Al, Si>10% copeaux courts	<180	<600	10-14	10-15	14-20	10-15
4.5 Alliages de magnésium standards		120/300		10-15		10-15
5.1 Cuivre pur, cuivre électrolytique, copeaux longs	<100	<350	14-20	25-35	6-10	25-35
6.1 Titane non allié	<200	<700		5-8	6-10	5-8
6.2 Alliages de titane	<270	<900		4-4		4-4
7.1 Nickel non allié	<150	<500		4-4		4-4
7.2 Alliages de nickel	<270	<900		4-4		4-4

Lubrification

huile ou émulsion > 6%



GUN

réf. LC30030-06

REVÊTUS réf. LC30035-06

CARACTÉRISTIQUE : Coffret garni de 6 tarauds machine demi-longs gun HSS-E DIN 371 réf. C30030.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5



CARACTÉRISTIQUE : Coffret garni de 6 tarauds machine demi-longs gun HSS revêtement nitru de titane TiCN DIN 371 réf. C30035.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5



HÉLICOÏDAUX

réf. LC30060-06

CARACTÉRISTIQUE : Coffret garni de 6 tarauds machine demi-longs hélicoïdaux HSS-E DIN 371 réf. C30060.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5



HÉLICOÏDAUX REVÊTUS

réf. LC30065-06

CARACTÉRISTIQUE : Coffret garni de 6 tarauds machine demi-longs hélicoïdaux HSS-E revêtement nitru de titane TiCN DIN 371 réf. C30065.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5



COFFRET : TARAUDS REVÊTUS GUN + FORETS HSS-E 5%Co réf. LC30035-14

CARACTÉRISTIQUE : Coffret métallique garni : 7 forets HSS-E 5% Cobalt réf. A1240 7 tarauds machine demi-longs gun HSS-E DIN 371 réf. C30035.

COMPOSITION :

- 1 taraud M3x0,5
- 1 taraud M4x0,7
- 1 taraud M5x0,8
- 1 taraud M6x1
- 1 taraud M8x1,25
- 1 taraud M10x1,5
- 1 taraud M12x1,75
- 1 foret D2,5
- 1 foret D3,3
- 1 foret D4,2
- 1 foret D5
- 1 foret D6,8
- 1 foret D8,5
- 1 foret D10,2

