

Information Technique

Application préconisée pour Tarauds Machine à bague de couleur



VÖLKEL

THREADING SOLUTIONS

Matériaux	Bague Verte	Bague Verte PM	Bague Bleue	Bague Blanche	Bague Noire	Bague Jaune	Bague Orange	Bague Rouge	Vitesse de coupe V= m/min	Lubrifiant
Aciers non alliés; résistance < 800 N/mm ²	●	PM							10 - 18	Emulsions d'huile de perçage, huile de coupe aussi à additifs lubrifiants
Aciers à décolleter, de cémentation, ou traités	●	PM	●	○					10 - 18	
Aciers non alliés; résistance < 1000 N/mm ²	●	PM	●						6 - 10	
Aciers non alliés et alliés; résistance < 1200 N/mm ²		PM	●					○	3 - 5	Huile de taraudage huile de coupe enrichie en additifs particuliers et lubrifiants
Aciers non alliés et alliés; résistance > 1200 N/mm ²								●	2 - 4	
Aciers inoxydables et résistants à l'acide < 850 N/mm ²		PM	○	○					2 - 4	Huile de taraudage et émulsions de taraudage
Aciers inoxydables et résistants à l'acide avec un fort taux de chrome et nickel; aciers V4A			●	○					2 - 4	
Fonte moulée grise					●				8 - 16	Huile de taraudage et émulsions de taraudage
Fonte à graphite, Fonte malléable	●	PM	●						8 - 16	
Alliages de cuivre et laiton à copeaux courts					○		●		18 - 24	Huile de taraudage émulsion
Laiton à copeaux longs	○	PM							12 - 18	Huile de taraudage pour métaux non ferreux émulsion, pétroléum
Aluminium, magnesium, non alliés						●			20 - 30	
Alliages d'aluminium, Si < 0,5%			○			●			18 - 24	
Alliages d'aluminium, Si 0,5 - 10%	○	PM	●			○			14 - 18	
Alliages d'aluminium, Si > 10%			●						8 - 10	
Alliages de titane			○	○					2 - 4	Huile, huile de taraudage spéciale
Thermoplastiques	●	PM							18 - 24	huile de démoulage, sèche Brouillard d'huile sec, air comprimé, émulsion
Duroplastes et plastiques à renforcement fibreux			○		●			●	8 - 12	