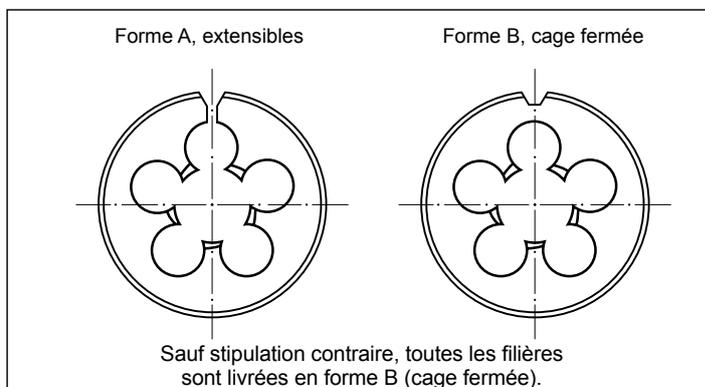
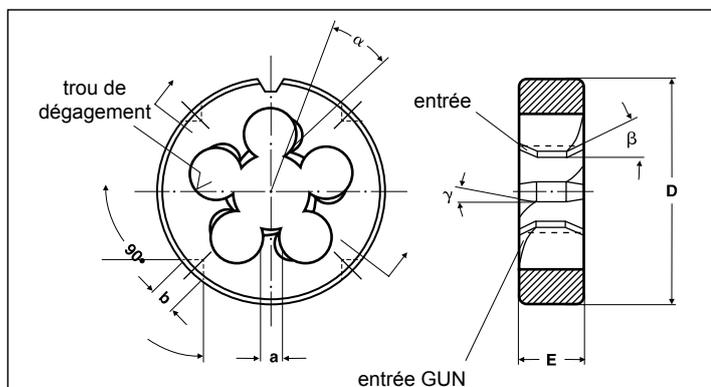




Application préconisée pour filières rondes

	VS HSS 	VS HSS 	VE HSSE 	VX HSSE-VAP 	MS HSS 	Refroidissant et lubrifiant
Usage à la main	●	●	●	●	●	
Usage machine approprié	○		○	●	○	
Aciers non alliés; résistance < 800N/mm ²	●	●	●	●		Huile de coupe, aussi à additifs lubrifiants, émulsion
Aciers à décolleter, de cémentation, ou traités < 800 N/mm ²	○	○	●	●		
Aciers non alliés; résistance < 1000N/mm ²			●	●		
Aciers non alliés et alliés; résistance < 1200 N/mm ²			○	●		Huile de taraudage, huile de coupe enrichie en additifs particuliers et lubrifiants, émulsion
Aciers inoxydables et résistants à l'acide; aciers V2A; résistance < 850 N/mm ²			○	●		
Aciers inoxydables et résistants à l'acide avec un fort taux de chrome et nickel, aciers V4A				●		
Laiton à copeaux courts					●	Huile de taraudage pour métaux non ferreux, émulsion
Laiton à copeaux longs	○	○	●			
Bronze à copeaux courts					●	
Alliages de cuivre			○	●		
Aluminium à copeaux courts				●		
Aluminium à copeaux longs	○	○	●			
Alliages de titane; Résistance < 1200 N/mm ²				○		Huile de taraudage spéciale
Duroplaste					●	Brouillard d'huile, air comprimé, huile de démoulage

● = approprié ○ = partiellement approprié



D diamètre extérieur
E hauteur de la filière
a largeur de dent
b alésage pour vis de fixation
α angle de coupe
β angle d'entrée
γ angle d'entrée GUN