

TARAUD POLYVALENT POUR LES MÉTAUX NON FERREUX

Nos tarauds les plus polyvalents pour trous débouchants et borgnes, avec le revêtement BNE.

Près de trois fois plus résistant que le TIN, mais d'une épaisseur bien moindre, et aussi coloré qu'un arc-en-ciel. Voilà ce qu'est notre revêtement **BNE**.

Il a été spécialement développé pour être utilisé dans des métaux non ferreux tels que l'aluminium, le magnésium, le bronze, le cuivre, le titane et le laiton sans plomb.

Le revêtement extrêmement lisse **réduit l'adhérence de la matière, le soudage à froid**, et garantit des **arêtes de coupe très tranchantes** grâce à sa faible épaisseur. Idéal pour les matériaux tendres tels que l'aluminium, qui ont tendance à former des dépôts sur les arêtes de coupe et provoquent ainsi leur rupture.

Le BNE permet non seulement de réduire l'usure des outils, mais aussi de garantir **une qualité de surface et une précision dimensionnelle élevées du taraudage**.

L'arête de coupe tranchante du taraud garantit **une formation optimale des copeaux**, tandis que sa surface lisse **assure une évacuation fiable de ceux-ci**.

De plus, la grande finesse du revêtement BNE réduit le couple, ce qui permet d'usiner à **des vitesses de coupe plus élevées**. Sa dureté extrême **réduit également considérablement l'usure par abrasion**.

Ce revêtement innovant est désormais associé à nos tarauds coupants les plus vendus :

DOMINANT VA45 pour les trous borgnes jusqu'à 3xD et VARIANT VA pour les trous débouchants jusqu'à 3xD.

Cette nouvelle série vient compléter notre vaste gamme comprenant plus de 280 versions du VARIANT et plus de 600 versions du DOMINANT, et est disponible dans des délais très courts.



DONNÉES TECHNIQUES BNE

	TIN	HL	BNE
Dureté HV	2 300	3 000	6 500
Coefficient de friction dans l'acier	0,4	0,2	<0,1
Épaisseur	2-4 µm	4 µm	0,3 µm
Composition	Nitride de titane	TiAlN + WC/C	Carbone dur

PROGRAMME CATALOGUE

- » Forme du chanfrein : DOMINANT C / 2-3
VARIANT B / 3-5,5
- » Revêtement : BNE
- » Tolérance du filetage : 6HX*
- » Tolérance de la queue : h9
- » Matière : HSSE-PM

DOMINANT VA45 BNE

Ød ₁	P	DIN	ID
M 2	0,4	371	095957
M 2,5	0,45	371	095718
M 3	0,5	371	094838
M 4	0,7	371	094473
M 5	0,8	371	095188
M 6	1	371	095189
M 8	1,25	371	095228
M 10	1,5	371	098477
M 12	1,75	376	098478

VARIANT VA BNE

Ød ₁	P	DIN	ID
M 2	0,4	371	098422
M 2,5	0,45	371	098423
M 3	0,5	371	098427
M 4	0,7	371	098428
M 5	0,8	371	098429
M 6	1	371	098425
M 8	1,25	371	098426
M 10	1,5	371	098430
M 12	1,75	376	098431

* Les géométries des tarauds VARIANT VA et DOMINANT VA45 seront ajustés à la tolérance X afin d'améliorer la durée de vie des outils. Pendant la phase de transition, des outils ne présentant pas de tolérances X peuvent encore être stockés et livrés.

