

**Tarauds pour  
aciers réfractaires**



# HVA

## Tarauds pour aciers réfractaires



VARIANT HVA

- » **taraud machine**
- » pour trous débouchants
- » jusqu'à 3xD
- » revêtement BT



AVANT HVA15

- » **taraud machine**
- » pour trous borgnes
- » jusqu'à 2xD
- » revêtement BT



DOMINANT HVA45

- » **taraud machine**
- » pour trous borgnes
- » jusqu'à 3xD
- » revêtement BT

### UNE GÉOMÉTRIE AMBITIEUSE

Avec des vitesses de rotation de l'ordre de 200 000 tr/min et des amplitudes thermiques allant jusqu'à 1300°C, les pièces des récents turbocompresseurs modernes sont très souvent en aciers réfractaires.

Le chrome, le nickel, le molybdène ou le titane confèrent à ces matériaux une excellente résistance aux contraintes thermiques et mécaniques élevées.

#### Mauvaise usinabilité de ces alliages

La coupe de ces matières abrasives est très difficile, les usures sont inégales et imprévisibles, entraînant des durées de vie des outils de coupe courtes et irrégulières. Sans oublier les problèmes de formation et d'évacuation des copeaux.

L'écroûissage superficiel et la faible conductivité thermique de ces matériaux compliquent aussi l'usinage. Les tendances au grippage et à l'adhésion des alliages de nickel sont à l'origine de la formation d'arêtes rapportées sur les outils.

#### Des tarauds fiables

Les tarauds HVA de BASS ont été développés pour répondre aux exigences des inox réfractaires (HVA). Une géométrie optimisée contribue à réduire de façon drastique le grippage des matériaux usinés malgré leur tendance à la déformation élastique. Des arêtes de coupe fines et tranchantes permettent d'éviter les collages de matière et la formation d'arêtes rapportées.

#### Macro-géométrie de grande précision

Toutes les caractéristiques géométriques ont été revues et adaptées pour obtenir des durées de vie élevées et surtout fiables de l'outil, soumis à des contraintes d'usinage sévères. La famille HVA a été dotée d'une macro-géométrie, nouvelle, conçue spécifiquement pour les aciers réfractaires. Elle permet de réduire les efforts de coupe et d'optimiser la forme et

l'évacuation des copeaux. Cela se traduit par une diminution importante des efforts axiaux, et surtout, à leur stabilisation (voir diagramme ci-dessous). Des arêtes de coupe robustes et courtes garantissent une excellente tenue des outils en réduisant les températures extrêmes et donc la cratérisation.

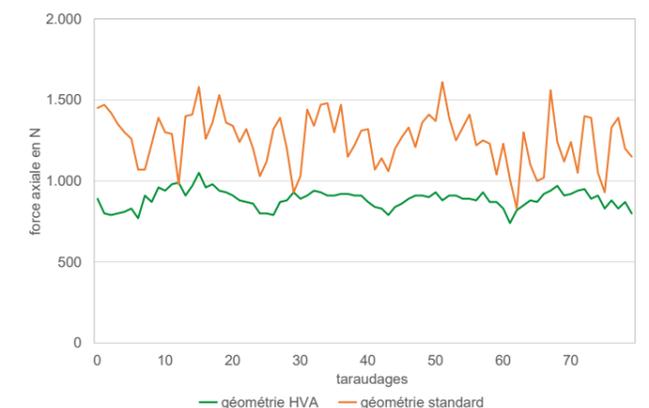
#### Micro-géométrie de grande précision

Comme pour cette macro-géométrie spéciale nous apportons un soin particulier à la micro-géométrie et au revêtement, pour obtenir un niveau élevé de ténacité et de résistance à l'usure. La dernière évolution du revêtement BT, innovant, convainc tout particulièrement par sa conductivité thermique, sa dureté à chaud et sa résistance à l'abrasion.

Les tarauds HVA ont été conçus aussi bien pour l'usage sous arrosage classique que pour la micro-pulvérisation. Ils sont disponibles avec différents types d'entrée et de lubrification.

Nous restons à votre disposition pour plus d'informations.

Diagramme : Comparaison des forces axiales





**BASS GmbH**  
Technik für Gewinde  
Bass-Strasse 1  
97996 Niederstetten  
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0  
Fax: +49 7932 892-87  
E-Mail: [info@bass-tools.com](mailto:info@bass-tools.com)  
Web: [www.bass-tools.com](http://www.bass-tools.com)

PDF DOWNLOAD

