

SYNCHRO RTS



La solution universelle

Haute sécurité de processus

Durée de vie impressionnante

RTS



FR-ID-0617

THREADING SOLUTIONS

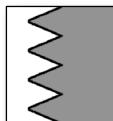
QUE SIGNIFIE «TARAUDAGE SYNCHRONE»?

Tous les centres d'usinage modernes offrent l'option "Rigid Tapping", également appelée taraudage synchrone (sans mandrin de compensation), qui a pour but principal de simplifier la programmation des opérations de taraudage.

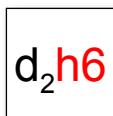
En effet, une synchronisation parfaite entre la broche et l'avance permet de définir le pas à réaliser, en assurant le guidage du taraud fixé de façon rigide dans un porte-outil.



La synchronisation parfaite entre la broche et l'avance programmée



Le pas est «défini» par le centre d'usinage

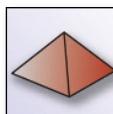


Le taraud est fixé de façon rigide dans le porte-outil

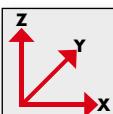
QUELLES SONT LES EXIGENCES?



Programmation CNC avec fonction «Rigid Tapping»



Machine d'usinage stable et performante, avec un jeu axial minimisé



Synchronisation de la broche et de l'axe Z

QUELS SONT LES AVANTAGES ?



Pour un large champ d'application dans plus de 50 matières



Haute vitesse de coupe possible



Mandrin de compensation plus nécessaire



Programmation simplifiée



Sécurité accrue, le pas à réaliser étant défini par la CNC



Tolérance de queue h6, donc frettage possible

UN SEUL TARAUD POUR TOUTES VOS APPLICATIONS !

Presque! Grâce à sa géométrie de coupe le champ d'application du taraud RTS est accrue: aluminium, fonte grise, aciers inoxydables ou aciers alliés avec une résistance à la traction jusqu'à 1'150 N/mm², notre RTS les travaille tous!

11 Aciers de décolletage

1.0711 9S20
1.0715 95Mn28
1.0718 95MnMo28
1.0726 35S20
1.0737 95MnMo36

12 Aciers de construction ou de cémentation

1.0037 Si37-2 (S235JR)
1.0050 Si50-2 (E295)
1.0060 Si60-2 (E335)
1.5919 15CrNi6
1.7131 16MnCr5

13 Aciers au carbone

1.0503 C45
1.0535 C55
1.0601 C60
1.1545 C105W1
1.2067 102Cr6 (100Cr6)

14 Aciers alliés < 850 N/mm²

1.2363 X100CrMoV5-1
1.3551 80MoCrV42-16
1.7218 25CrMo4
1.7220 34CrMo4
1.7225 42CrMo4

15 Aciers alliés/traités >850 - <1150 N/mm²

1.3553 X82WMoCrV6-5-4
1.6580 30CrNiMo8
1.7220 34CrMo4
1.7225 42CrMo4
1.8507 34CrAlMo5

21 Aciers inoxydables, soufrés

1.4005 X12CrSi13
1.4104 X14CrMoSi17
1.4305 X10CrNiSi18-9

22 Austénitiques

1.4301 X5CrNi18-10
1.4406 X2CrNiMoN17-12-2
1.4435 X2CrNiMo18-14-3
1.4541 X6CrNiTi18-10
1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2

31 Fonte grise

0.6015 GG15
0.6020 GG20
0.6025 GG25
0.6030 GG30

32 Fonte à graphite sphéroïdale/malléable

0.7040 GGG40
0.7043 GGG40.3
0.7050 GGG50
0.7060 GGG60
0.7080 GGG80

61 Cuivre pur (électrolytique)

2.0060 E-Cu57 (E-Cu)

63 Laiton copeaux longs

2.0240 CuZn15 (Ms85)
2.0265 CuZn30 (Ms70)
2.0321 CuZn37 (Ms63)

72 Al allié Si < 1.5 %

3.1255 AlCuSiMn
3.1355 AlCuMg2
3.2315 AlMgSi1
3.3206 AlMgSiO.5
3.4345 AlZnMgCu0.5

73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %

3.2161 G-AlSi8Cu3
3.2162 GD-AlSi8Cu3
3.2341 G-AlSi5Mg
3.2371 G-AlSi7Mg

74 Al allié Si > 10 % Alliages Magnésium

3.2381 G-AlSi10Mg
3.2382 GD-AlSi10Mg
3.2581 G-AlSi12
3.2583 G-ALSi12 (Cu)

• • •



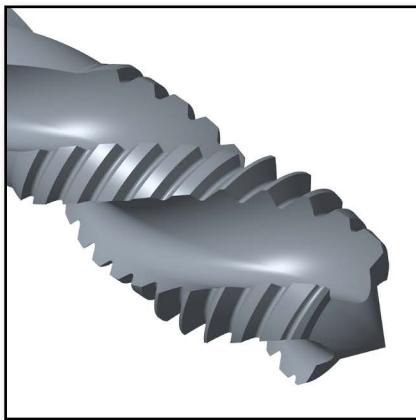
UN PROGRAMME COMPLET

DC a conçu une gamme de tarauds polyvalents **type RTS**, pour trous borgnes et passants, avec et sans canal de lubrification, tirant profit des avantages du taraudage synchrone et capable d'en réduire les effets négatifs en mettant l'accent sur:

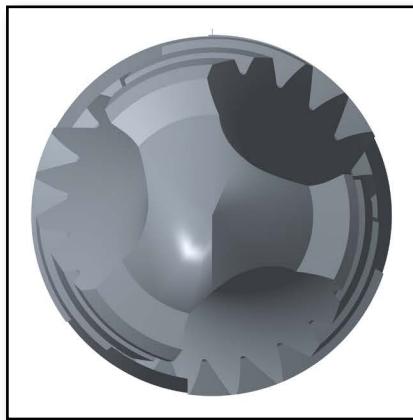
- La géométrie de coupe permet d'élargir son utilisation à la plupart des matières courantes ayant une résistance à la traction jusqu'à 1'150 N/mm², ce qui contribue à la rationalisation des outils et entraîne une réduction importante des coûts.
- La forme des goujures et le revêtement de surface double couche, garantissent une évacuation optimale des copeaux, même en l'absence de vitesse de coupe constante.
- Large programme standard en M, MF, UNC, UNF et G(BSP), allant de Ø 2 à 24mm et offert en plusieurs tolérances.



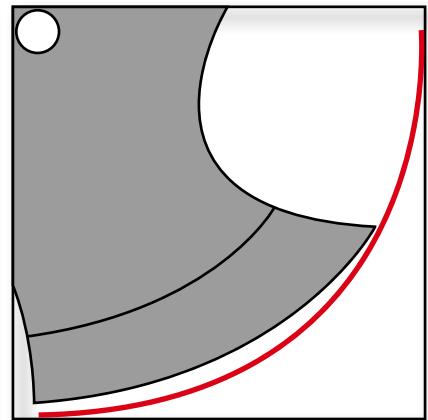
Filets tronqués



Formation de copeaux efficace

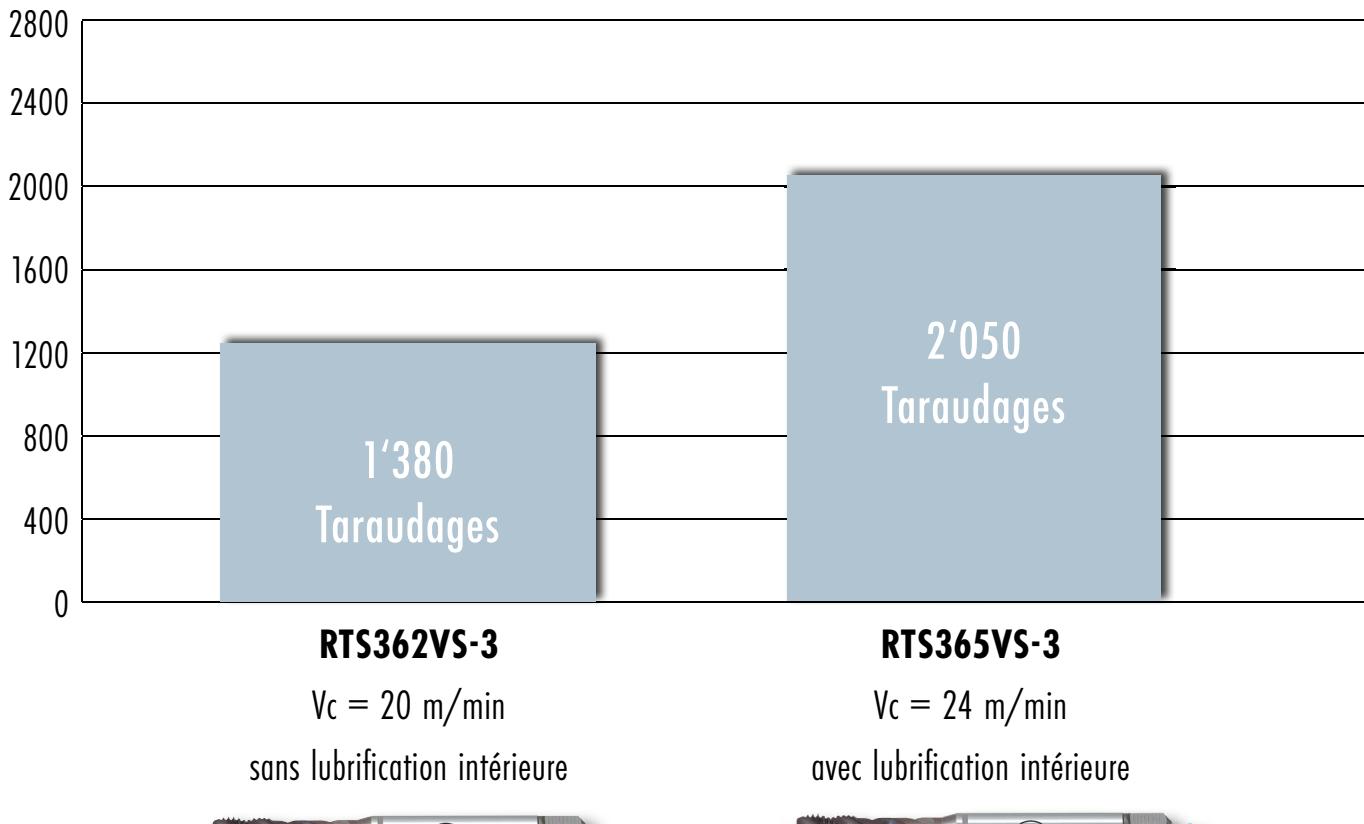


Détalonnage prononcé



LE CHAMPION EN DÉTAIL

Matière:	Acier allié, 1.2363 / AISI A2	Profondeur du perçage:	33 mm
Résist. à la traction:	850 N/mm ²	Profondeur à tarauder:	25 mm
Dimension:	M10 6H	Méthode:	Taraudage synchrone
Genre de trou:	trou borgne	Position de travail:	Verticale
		Lubrifiant:	Emulsion 10 %



LE CHOIX PARFAIT

Afin d'offrir une solution globale spécifiquement adaptée au taraudage synchrone, DC Swiss réalise un mandrin de taraudage avec amortisseur axial de **type SRT**, Soft Rigid Tapping. Ce mandrin, prévu pour embouts à changement rapide, est capable de neutraliser toute pression exercée sur l'arête de coupe du taraud lors de l'inversion de la broche, prolongeant de ce fait grandement la durée de vie du taraud.



Mandrins de taraudage à la page 15

SRT

TABELLE D'UTILISATION POUR TARAUDAGE SYNCHRONE

RTS

Taraudage synchrone

Page

M

MF

UNC

UNF

G

RTS

6

11

12

13

14

7

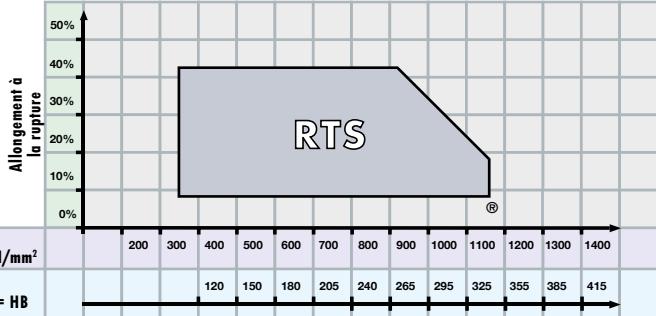
11

12

13

10

10



Résistance à la traction N/mm²

Dureté = HB

Allongement à la rupture

Utilisation :

■ fonctionnelle avec émulsion

■ optimale avec émulsion



Classification des matières

Groupes de matières

Désignation des matières

Dureté (HB)

Résistance R_m (N/mm²)

Allongement A (%)

Vc (m/min) < Ø 20 mm Directives Revêtu VS

10 Aciers

- 11 Aciers de décolletage
- 12 Aciers de construction / cémentation
- 13 Aciers au carbone
- 14 Aciers alliés <850 N/mm²
- 15 Aciers alliés / traités >850 - <1150 N/mm²
- 16 Aciers haute résistance

< 200	< 700	< 10
< 200	< 700	< 30
< 300	<1000	< 20
< 250	< 850	< 30
> 250	> 850	< 30
> 250	> 850	< 12

20 - 40			
20 - 40			
16 - 24			
16 - 24			
6 - 12			

RTS .20VS RTS .23VS	RTS .62VS RTS .65VS	RTS523VS RTS623VS	RTS565VS RTS665VS
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■

11

12

13

14

15

16

20 Aciers inoxydables

- 21 Aciers inoxydables / soufrés
- 22 Austénitiques
- 23 Ferritiques et martensitiques <850 N/mm²
- 24 Ferritiques et martens. >850 - <1150 N/mm²

< 250	< 850	< 25
< 250	< 850	> 20
< 250	< 850	> 20
> 250	> 850	> 15

20 - 40			
6 - 12			

21	22	23	24
■	■	■	■
■	■	■	■

31

32

30 Fonte

- 31 Fonte grise
- 32 Fonte à graphite sphéroïdale et malléable

< 250	< 850	< 10
< 250	< 850	> 10

20 - 40			
20 - 40			

31	32
■	■
■	■

41

42

40 Titane

- 41 Titane pur
- 42 Alliage de titane

< 250	< 850	> 20
> 250	> 850	< 20

51	52	53

51

52

53

50 Nickel

- 51 Alliage de Nickel 1 <850 N/mm²
- 52 Alliage de Nickel 2 >850 - <1150 N/mm²
- 53 Alliage de Nickel 3 >1150 - ≤1600 N/mm²

< 250	< 850	> 25
> 250	> 850	< 25
> 340	> 1150	< 20

61	62	63
■	■	■
■	■	■

61

62

63

60 Cuivre

- 61 Cuivre pur (électrolytique)
- 62 Laiton, bronze (copeaux courts)
- 63 Laiton (copeaux longs)

< 120	< 400	> 12
< 200	< 700	< 12
< 200	< 700	> 12

10 - 20		

61	62	63
■	■	■
■	■	■

71

72

73

70 Aluminium Magnésium

- 71 Al non allié
- 72 Al allié Si < 1.5 %
- 73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %
- 74 Al allié Si > 10 %, Alliages Magnésium

< 100	< 350	> 15
< 150	< 500	> 15
< 120	< 400	< 15
< 120	< 400	< 10

30 - 50		

71	72	73	74

81

82

83

80 Matières plastiques

- 81 Matières thermoplastiques
- 82 Matières duroplastiques
- 83 Matières plastiques renforcées par fibres

EXEMPLES DE CLASSIFICATION DES MATIÈRES

11 Aciers de décolletage

1.0711 9S20
1.0715 9SMn28
1.0718 9SMnPb28
1.0726 35S20
1.0737 9SMnPb36

12 Aciers de construction ou de cémentation

1.0037 Si37-2 (S235JR)
1.0050 Si50-2 (E295)
1.0060 Si60-2 (E335)
1.5919 15CrNi6
1.7131 16MnCr5

13 Aciers au carbone

1.0503 C45
1.0535 C55
1.0601 C60
1.1545 C105W1
1.2067 102Cr6 (100Cr6)

14 Aciers alliés < 850 N/mm²

1.2363 X100CrMoV5-1
1.3551 80MoCrV42-16
1.7218 25CrMo4
1.7220 34CrMo4
1.7225 42CrMo4

15 Aciers alliés/traités >850 - <1150 N/mm²

1.3553 X82WMoCrV6-5-4
1.6580 30CrNiMo8
1.7220 34CrMo4
1.7225 42CrMo4
1.8507 34CrAlMo5

21 Aciers inoxydables, soufrés

1.4005 X12CrS13
1.4104 X14CrMoS17
1.4305 X10CrNiS18-9

22 Austénitiques

1.4301 X5CrNi18-10
1.4406 X2CrNiMoN17-12-2
1.4435 X2CrNiMo18-14-3
1.4541 X6CrNiTi18-10
1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2

31 Fonte grise

0.6015 GG15
0.6020 GG20
0.6025 GG25
0.6030 GG30

32 Fonte à graphite sphéroïdale/malléable

0.7040 GGG40
0.7043 GGG40.3
0.7050 GGG50
0.7060 GGG60
0.7080 GGG80

61 Cuivre pur (électrolytique)

2.0060 E-Cu57 (E-Cu)

63 Laiton (copeaux longs)

2.0240 CuZn15 (Ms5)
2.0265 CuZn30 (Ms70)
2.0321 CuZn37 (Ms63)

72 Al allié Si < 1.5 %

3.1255 AlCuSiMn
3.1355 AlCuMg2
3.2315 AlMgSi1
3.3206 AlMgSi0.5
3.4345 AlZnMgCu0.5

73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %

3.2161 G-AlSi8Cu3
3.2162 GD-AlSi8Cu3
3.2341 G-AlSi5Mg
3.2371 G-AlSi7Mg

74 Al allié Si > 10 % Alliages Magnésium

3.2381 G-AlSi10Mg
3.2382 GD-AlSi10Mg
3.2581 G-AlSi12
3.2583 G-AlSi12 (Cu)

Référence: DIN

11 Aciers de décolletage

1.0711 1212
1.0715 1213
1.0718 12L13
1.0726 1140
1.0737 12L14

12 Aciers de construction ou de cémentation

1.0037 1015
1.0050 A570 Gr.50
1.0060 A572 Gr.65
1.5919 3115
1.7131 5115

13 Aciers au carbone

1.0503 1045
1.0535 1055
1.0601 1060
1.1545 W110
1.2067 L3

14 Aciers alliés < 850 N/mm²

1.2363 A2
1.3551 M50
1.7218 4130
1.7220 4135
1.7225 4140

15 Aciers alliés/traités >850 - <1150 N/mm²

1.3553 -
1.6580 4340
1.7220 4135
1.7225 4140
1.8507 A355CLD (K23510)

21 Aciers inoxydables, soufrés

1.4005 416
1.4104 430F
1.4305 303

22 Austénitiques

1.4301 304
1.4406 316LN
1.4435 316L
1.4541 321
1.4571 316Ti

31 Fonte grise

0.6015 A48-25B
0.6020 A48-30B
0.6025 A48-40B
0.6030 A48-45B

32 Fonte à graphite sphéroïdale/malléable

0.7040 60-40-18
0.7043 -
0.7050 65-45-12
0.7060 80-55-06
0.7080 120-90-02

61 Cuivre pur (électrolytique)

2.0060 C11000

63 Laiton (copeaux longs)

2.0240 C23000
2.0265 C26000
2.0321 C27200

72 Al allié Si < 1.5 %

3.1255 2014
3.1355 2024
3.2315 6082
3.3206 6060
3.4345 7020

73 Al allié Si > 1.5 % - < 10 %

3.2161 380.1
3.2162 -
3.2341 -
3.2371 A 356.2

74 Al allié Si > 10 % Alliages Magnésium

3.2381 A360
3.2382 -
3.2581 A413
3.2583 413.1

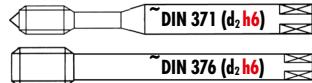
Référence: AISI

M

ISO DIN 13



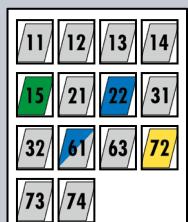
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbohrer
Only for rigid tapping
Solo per moschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado



RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS320VS-4



RTS420VS-4



RTS323VS-4

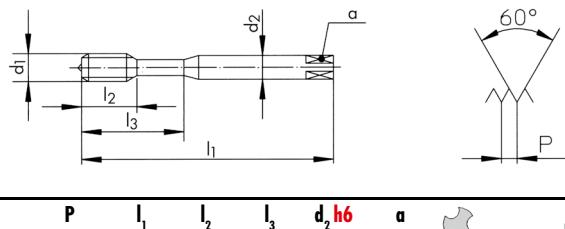


RTS320VS-4

RTS420VS-4

RTS323VS-4

RTS423VS-4



$\varnothing d_1$ M	P	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a mm		
*2	0.40	45	8.0		2.8(h9)	2.1	2	1.60
2.5	0.45	50	10.0		2.8(h9)	2.1	3	2.05
3	0.50	56	5.5	18	3.5(h9)	2.7	3	2.50
4	0.70	63	7.5	21	4.5(h9)	3.4	3	3.30
5	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20
6	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50
12	1.75	110	14.0		*10.0	*8.0	3	10.20
14	2.00	110	14.0		*12.0	*9.0	3	12.00
16	2.00	110	18.0		12.0	9.0	3	14.00
20	2.50	140	24.0		16.0	12.0	4	17.50
24	3.00	160	27.0		16.0	12.0	4	21.00

ID

ID

ID

ID

143532

143534

150601

150603

150605

150610

150620

150635

150636

151863

151864

162535

162787

162787

162787

162787

* Norme DC

* RTS320VS-3



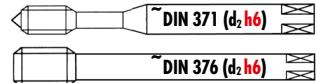
sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido

M

ISO DIN 13



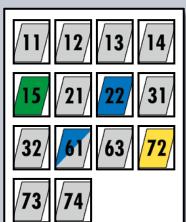
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para rosado sincronizado



RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS362VS-3



RTS462VS-3



RTS365VS-3



RTS465VS-3

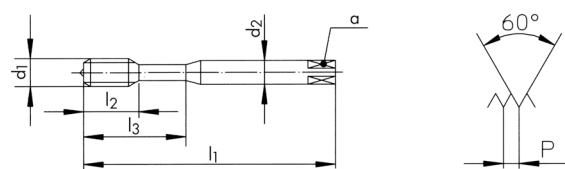


RTS362VS-3

RTS462VS-3

RTS365VS-3

RTS465VS-3



$\varnothing d_1$ M	P	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a mm		
*2	0.40	45	7.0		2.8(h9)	2.1	3	1.60
*2.5	0.45	50	9.0		2.8(h9)	2.1	3	2.05
3	0.50	56	5.5	18	3.5(h9)	2.7	3	2.50
4	0.70	63	7.5	21	4.5(h9)	3.4	3	3.30
5	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20
6	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50
12	1.75	110	14.0		* 10.0	* 8.0	3	10.20
14	2.00	110	14.0		* 12.0	* 9.0	3	12.00
16	2.00	110	18.0		12.0	9.0	3	14.00
20	2.50	140	24.0		16.0	12.0	4	17.50
24	3.00	160	27.0		16.0	12.0	4	21.00

ID

ID

ID

ID

143536

143538

150602

160477

150604

150608

150612

150613

150622

150623

150637

150638

151865

151870

150672

150681

151873

151866

150663

150673

150690

* Norme DC

* RTS360VS-3



sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido

M

ISO DIN 13



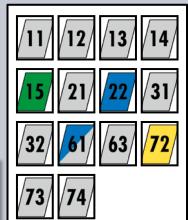
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbohrung
Only for rigid tapping
Solo per mochiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado

PM

RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS362VS-5



RTS365VS-5



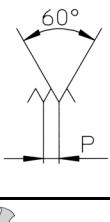
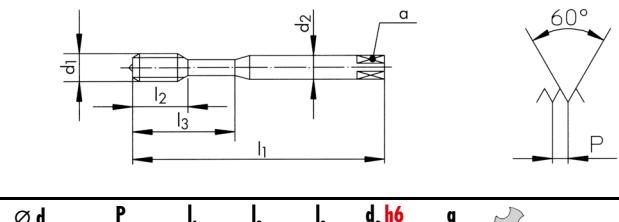
RTS362VS-5

RTS365VS-5



6HX

6HX



$\varnothing d_1$ M	P	l_1	l_2	l_3	d_2 h6	a	Icon	Icon
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
3	0.50	56	5.5	18	3.5(h9)	2.7	3	2.50
4	0.70	63	7.5	21	4.5(h9)	3.4	3	3.30
5	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20
6	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50

ID

ID

157648

157650

157652 162791

158074 151803

158076 157821

153286 157823



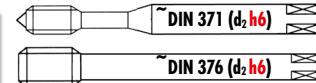
sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido

M

ISO DIN 13



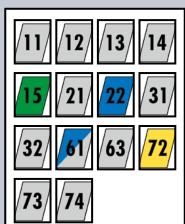
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para rosado sincronizado



RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS362VS-3



RTS462VS-3

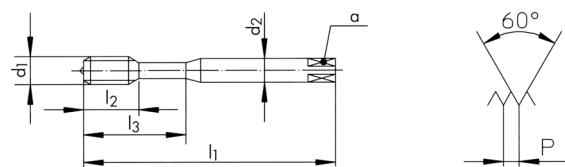


RTS362VS-3

RTS462VS-3

RTS362VS-3

RTS462VS-3



$\varnothing d_1$ M	P	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a	6H	
3	0.50	56	5.5	18	3.5(h9)	2.7	3	2.50
4	0.70	63	7.5	21	4.5(h9)	3.4	3	3.30
5	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20
6	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50
12	1.75	110	14.0		* 10.0	* 8.0	3	10.20
16	2.00	110	18.0		12.0	9.0	3	14.00

* Norme DC

ID	6H + mm							
162797	0.020	184689	0.036	162798	0.022	184691	0.041	
162799	0.024	184693	0.044	162800	0.026	184695	0.050	
162801	0.028	184697	0.052	162802	0.032	184699	0.060	
	163253	0.034			172037	0.038	184701	0.066
							184703	0.072



sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido

M

ISO DIN 13



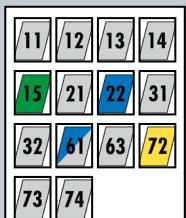
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbohrer
Only for rigid tapping
Solo per moschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado



RTS

Rigid Tapping Synchro

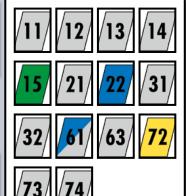
RTS523VS-4



RTS623VS-4



RTS565VS-3



RTS665VS-3

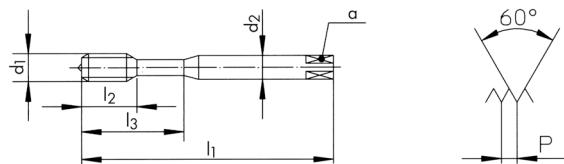


RTS523VS-4

RTS623VS-4

RTS565VS-3

RTS665VS-3



$\varnothing d_1$ M	P	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a mm		
5	0.80	125	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20
6	1.00	125	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	140	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	160	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50
12	1.75	180	14.0		* 10.0	* 8.0	3	10.20
16	2.00	200	18.0		12.0	9.0	3	14.00

* Norme DC

ID ID

161038

161041

161044

161047

161050

161053

$\varnothing d_1$ M	P	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a mm		
6	1.00	125	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00
8	1.25	140	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80
10	1.50	160	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50
12	1.75	180	14.0		* 10.0	* 8.0	3	10.20
16	2.00	200	18.0		12.0	9.0	3	14.00

* Norme DC

ID ID

150614

150624

150639

151867

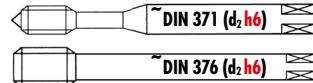
150674



sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido



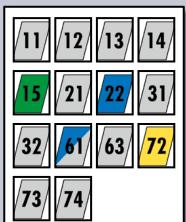
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbohrung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para rosado sincronizado



RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS320VS-4



RTS420VS-4



RTS362VS-3



RTS462VS-3

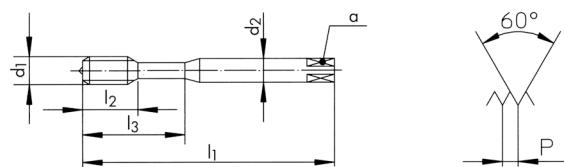


RTS320VS-4

RTS420VS-4

RTS362VS-3

RTS462VS-3



$\varnothing d_1$ MF	P	l_1	l_2	l_3	d_2 h6	a		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
8	1.00	90	12.5	35	8.0	6.2	3	7.00
10	1.00	100	14.0	39	10.0	8.0	3	9.00
12	1.50	110	14.0		* 10.0	* 8.0	3	10.50
14	1.50	110	14.0		* 12.0	* 9.0	3	12.50
16	1.50	110	18.0		12.0	9.0	3	14.50

ID ID

150615

150630

150640

150655

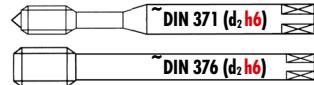
150665

* Norme DC



sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido

$\geq \varnothing 6$ mm



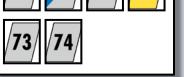
RTS

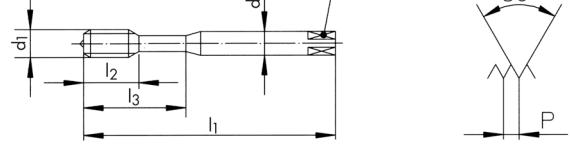
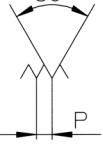
Rigid Tapping Synchro



Rigid Tapping Synchro

RTS320VS-4 RTS420VS-4 RTS362VS-3 RTS462VS-3

RTS320VS-4	 	
RTS420VS-4	 	
RTS362VS-3	   R40	
RTS462VS-3	   R40	

									
Ø" d₁ UNC	P TPI	d₁ mm	l₁ mm	l₂ mm	l₃ mm	d₂ h6 mm	a mm		
6	32	3.50	56	6.5	20	4.0(h9)	3.0	3	2.75
8	32	4.16	63	7.5	21	4.5(h9)	3.4	3	3.40
10	24	4.82	70	9.0	25	6.0	4.9	3	3.80
1/4	20	6.35	80	11.0	30	*6.0	*4.9	3	5.10
5/16	18	7.93	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.50
3/8	16	9.52	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.00
1/2	13	12.70	110	14.0		*10.0	*8.0	3	10.80

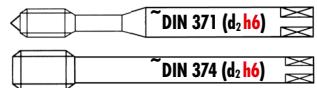
* Norme DC

			
157395		157402	
157396		157403	
157397		157404	
157398		157405	
157399		157406	
157400		157407	
	157401		157408
			
sur demande auf Anfrage on request su richiesta sobre pedido			
$\geq \varnothing 6 \text{ mm}$			



Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado

PM



RTS									RTS320VS-4	RTS420VS-4	RTS362VS-3	RTS462VS-3
RTS320VS-4		VS										
RTS420VS-4		VS										
RTS362VS-3			VS									
RTS462VS-3			VS									
									B 4 x P	B 4 x P	C 2.5 x P	C 2.5 x P
									2BX	2BX	2BX	2BX
\emptyset'' UNF	P TPI	d_1 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	a mm		ID	ID	ID	ID
10	32	4.82	70	9.0	25	6.0	4.9	3	157409		157413	
1/4	28	6.35	80	11.0	30	*6.0	*4.9	3	157410		157414	
5/16	24	7.93	90	12.5	35	8.0	6.2	3	157411		157415	
3/8	24	9.52	100	14.0	39	10.0	8.0	3	157412		157416	
1/2	20	12.70	110	14.0		*10.0	*8.0	3	157417		157418	
* Norme DC												
										sur demande auf Anfrage on request su richiesta sobre pedido		
									$\geq \emptyset 6\text{ mm}$			

G

DIN ISO 228 (BSP)



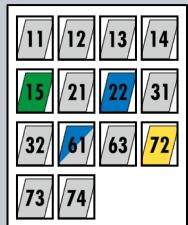
Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado

~ DIN 376 (d₂ h6)

RTS

Rigid Tapping Synchro

RTS462VS-3

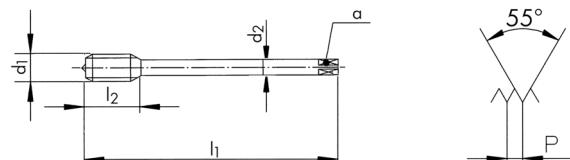


RTS462VS-5



RTS462VS-3

RTS462VS-5



\varnothing'' G	d ₁ TPI	P	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6 mm	a mm		
1/8	28	9.72	100	14.0		* 8.0	* 6.2	3	8.75
1/4	19	13.15	110	14.0		* 12.0	* 9.0	3	11.60
3/8	19	16.66	110	18.0		12.0	9.0	4	15.20
1/2	14	20.95	125	20.0		16.0	12.0	4	18.90

* Norme DC

ID ID

151861 170629

151868 170631

151872 170633

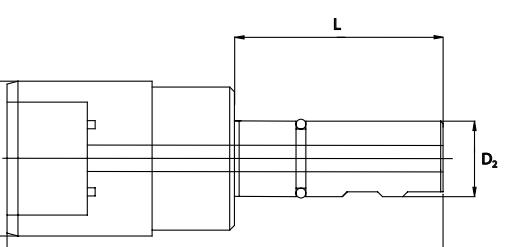
150685 170635



sur demande
auf Anfrage
on request
su richiesta
sobre pedido



Uniquement pour taraudage synchronisé
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per maschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado

SRT	DIN 1835 B short	SRT312-D20	SRT312-D25	SRT520-D25		
						
		  	  	  		
D₁ mm	D₂ mm	L mm	L₁ mm			
M3 - M12	39	20	47	86.0	S1	ID 162832
M3 - M12	39	25	53	90.0	S1	ID 162831
M5 - M20	56	25	53	110.0	S2	ID 162833

PERFORMANCE EXCEPTIONNELLE GRÂCE AU MANDRIN SRT

Comme le démontre bien ce graphique, l'utilisation de l'amortisseur SRT réduit sensiblement la force axiale, principalement au moment de l'inversion.



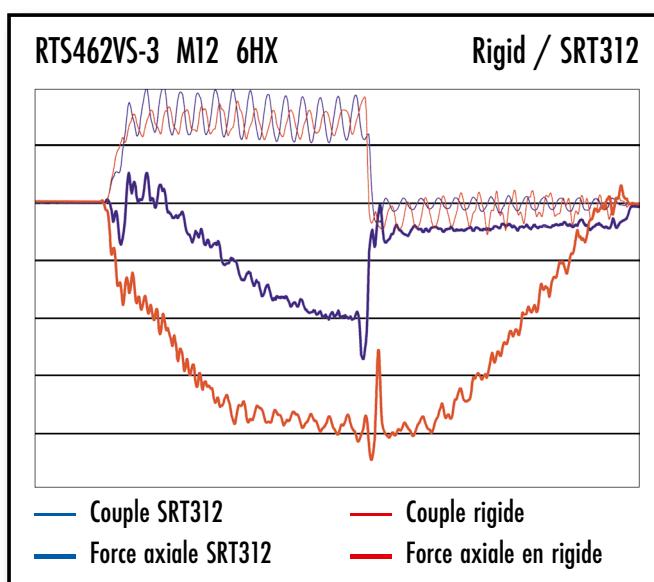
Durée de vie fortement accrue



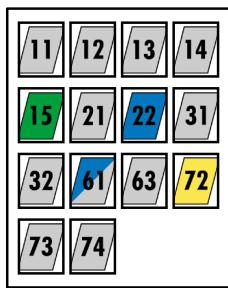
Système de changement d'outil rapide



Sécurité de processus augmentée



PICTOGRAMMES



Pour groupes matières selon tabelle d'utilisation

- Queue renforcée, ~DIN 371 (d_2 , h6)
 Queue passante, ~DIN 376 (d_2 , h6)



Goujures droites avec entrée à hélice



1.5 - 2 filets d'entrée, forme E



Goujures hélicoïdales avec hélice à 40° à droite



Tolérance 6HX



HSSE-PM



Lubrification intérieure avec sorties radiales



Trou traversant,
copeaux longs



Lubrification intérieure avec sortie frontale



Trou borgne,
copeaux longs, < 2.5 x D



Filets tronqués



3.5 - 5 filets d'entrée, forme B



Protection contre l'usure DC



2 - 3 filets d'entrée, forme C



Uniquement pour taraudage synchrone

VOILÀ DC SWISS



► Tarauds coupant



► Tarauds couronne



► Fraises à fileter



► Mandrins de taraudage SRT



SWISS MADE



► Tarauds refouleur



► Jauge de filetage



► Filières





« EN TANT QUE SOUS-TRAITANT CLASSIQUE, NOUS TRAVAILLONS UNE MULTITUDE DE DIFFÉRENTES MATIÈRES. POUR CELA, NOUS AVONS BESOIN D'UNE SOLUTION UNIVERSELLE, GLOBALE ET FIABLE. GRÂCE AU TARAUD RTS DE DC SWISS, NOUS AVONS TROUVÉ CETTE SOLUTION POUR LE TARAUDAGE. »



THREADING SOLUTIONS

DC SWISS SA
Grand-Rue 19
CH-2735 Malleray
Tel. + 41 32 491 63 63
info@dcswiss.ch

DC Swiss GmbH
Graseggerstrasse 125
DE-50737 Köln
Tel. + 49 221 995 532 0
info@dcswiss.de

DC Nano Tools SA
Grand-Rue 19
CH-2735 Malleray
Tel. + 41 32 491 63 63
info@dcswiss.ch

DC Swiss s.r.l
Via Canova 10
IT-20017 Rho
Tel. + 39 02 669 40 41
info@dcswiss.it



DC Swiss UK Ltd
9 Orgreave Road
GB-Sheffield S13 9LQ
Tel. + 44 114 293 90 13
info@dcswiss.co.uk